

**LAPORAN PELAKSANAAN  
MAGANG BERSTERFIKAT  
Semester V Tahun Akademik 2023/2024**

**“ANALISA PENYEBAB *REWORK* PROSES PRODUKSI  
PRODUK *FURNITURE POLO SHOWCASE 2DF WHT*  
MENGUNAKAN METODE *FAILURE MODE EFFECT*  
*ANALYSIS (FMEA)*”**



**Nama : Prastyo Utomo**  
**NPM : 21032010094**  
**Dosen Pembimbing : Dira Ernawati, S.T., M.T.**

**Program Studi Teknik Industri  
Fakultas Teknik  
Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur  
2023**

**LEMBAR PENGESAHAN  
MAGANG BERSERTIFIKAT  
QUALITY CONTROL DEPARTEMENT**

**Semester V Tahun Akademik 2023/2024**

**"ANALISA PENYEBAB *REWORK* PROSES PRODUKSI  
PRODUK *FURNITURE POLO SHOWCASE 2DF WHI*  
MENGUNAKAN METODE *FAILURE MODE EFFECT  
ANALYSIS (FMEA)*"**

Direktora CBeh

Pembimbing Lapangan



Anuli Fitriana, S.H

Head Of HC&GA

PT. Cipta Cergi Furindo

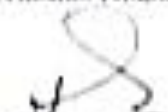
Dosen Pembimbing



Dra. Dira Ernawati, S.T., M.T.

NIP. 1978060220021212005

Mengetahui,  
Koordinator Program Studi



E. Ruzidhiyanto, M.T.

NIP. 196602251992031001

## **Kata Pengantar**

Puji syukur yang tak terhingga kami panjatkan ke hadirat Allah Swt., Tuhan Yang Maha Esa, yang telah melimpahkan rahmat dan petunjuk-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Akhir Magang Mandiri di PT Cipta Oggi Furindo dengan penuh dedikasi dan tanggung jawab.

Penulis ingin menyampaikan penghargaan dan terima kasih kepada semua pihak yang telah turut serta memberikan dukungan dalam perjalanan magang dan penyusunan laporan ini, yaitu:

1. Bapak Andi Fitrianto, S.H., selaku Head Of Human Capital & General Affair PT Cipta Oggi Furindo, atas kesempatan magang yang diberikan.
2. Ibu Dira Ernawati, ST., MT., selaku Dosen Pembimbing, atas petunjuk dan arahan yang sangat berharga selama proses magang.
3. Andi Fitrianto dan Wahyu Aziz Al Farobi, sebagai Mentor di Departemen Quality Control, atas bimbingan dan ilmu yang telah diberikan.
4. Rekan magang di PT Cipta Oggi Furindo, atas kerjasama dan pengalaman berharga yang diperoleh selama magang.

Laporan Akhir Magang Mandiri ini disusun berdasarkan pengalaman dan kontribusi penulis di Departemen Quality Control PT Cipta Oggi Furindo, yang berlangsung dari 1 Agustus 2023 hingga 22 Desember 2023. Penulis menyadari bahwa laporan ini mungkin belum mencapai kesempurnaan, oleh karena itu, segala saran, kritik, dan masukan dari pembaca akan sangat dihargai untuk pengembangan lebih lanjut.

Semoga laporan ini tidak hanya memberikan manfaat bagi pembaca secara umum, tetapi juga menjadi bahan evaluasi dan pembelajaran bagi penulis sendiri.. Akhir kata, penulis mengucapkan terima kasih atas segala dukungan dan bantuan yang diberikan.

Surabaya, 22 Desember 2023

Penulis

Prastyo Utomo

# Daftar Isi

<b>LEMBAR PENGESAHAN</b> .....	<b>i</b>
<b>Kata Pengantar</b> .....	<b>ii</b>
<b>Daftar Tabel</b> .....	<b>iv</b>
<b>Daftar Gambar</b> .....	<b>v</b>
<b>PENDAHULUAN</b> .....	<b>1</b>
<b>1.1 Latar Belakang</b> .....	<b>1</b>
<b>1.2 Tujuan</b> .....	<b>2</b>
<b>1.3 Manfaat Magang</b> .....	<b>2</b>
<b>1.4 Tujuan Penulisan Topik Magang</b> .....	<b>3</b>
<b>PROFIL MITRA MAGANG</b> .....	<b>4</b>
<b>2.1 Sejarah Perusahaan</b> .....	<b>4</b>
<b>2.2 Struktur Organisasi</b> .....	<b>5</b>
<b>2.3 Visi Dan Misi Perusahaan</b> .....	<b>5</b>
<b>PELAKSANAAN MAGANG</b> .....	<b>7</b>
<b>3.1 Posisi atau Kedudukan Kegiatan Magang</b> .....	<b>7</b>
<b>3.2 Metodologi Penyelesaian Tugas</b> .....	<b>8</b>
<b>3.3 Pembelajaran Hal Baru</b> .....	<b>12</b>
<b>KESIMPULAN DAN SARAN</b> .....	<b>16</b>
<b>REFLEKSI DIRI</b> .....	<b>17</b>

## **Daftar Tabel**

Tabel 3.1 Work Instruction untuk Workstation .....	3
--	---

## **Daftar Gambar**

Gambar 2.1 Logo Cipta Oggi.....	4
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT Cipta Oggi Furindo .....	5
Gambar 3.1 Bussines Process untuk Departemen Quality Control.....	7
Gambar 3.2 Proses Incoming Quality Control untuk Raw Material Box Packaging .....	9
Gambar 3.3 Proses Inpection untuk Workstation Drilling .....	10
Gambar 3.4 Proses Cleaning Check Up and Touch Up .....	10
Gambar 3.5 Proses Finish Product Assembling .....	11
Gambar 3.6 Proses Final Inspection.....	11
Gambar 3.7 Proses Outgoing Inspection.....	12
Gambar 3.8 Standar Inpeksi untuk Raw Material Particle Board 12 .....	13
Gambar 3.9 Tampilan ERP untuk Departemen Quality Control .....	16
Gambar 3.10 Layout Stuffing Container .....	16

## **ABSTRAK**

Seiring berkembangnya inovasi serta bertambahnya populasi manusia yang mana semakin meningkat pula persaingan produk antar perusahaan, sehingga produsen dituntut untuk memproduksi barang secepat mungkin dengan tetap mempertimbangkan aspek kualitas hasil produk. PT XYZ merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang produksi furniture. PT XYZ memiliki beberapa jenis produksi yaitu meja kantor, lemari, rak TV, dan lemari hias. Pada proses produksi untuk produk furniture polo showcase 2DF WHT memiliki angka rework yang paling tinggi yaitu 10,67%. Metode yang digunakan dalam penelitian kali ini yaitu dengan metode FMEA. Metode FMEA nantinya akan menghasilkan hasil output berupa RPN yang nantinya akan diperoleh usulan perbaikan dari jenis penyebab kegagalan yang paling tinggi. Dengan penelitian ini bertujuan agar dapat menganalisis penyebab rework pada proses produksi produk furniture Polo Showcase 2DF WHT yang nantinya dapat mengurangi angka rework.

Kata kunci: FMEA, Furniture, Pengendalian Kualitas

## ***ABSTRACT***

*As innovation develops and the human population increases, product competition between companies increases, so producers are required to produce goods as quickly as possible while still considering the quality aspects of the product. PT XYZ is a company engaged in furniture production. PT XYZ has several types of production, namely office tables, cupboards, TV shelves and decorative cupboards. In the production process for the 2DF WHT polo showcase furniture product, it has the highest rework rate, namely 10.67%. The method used in this research is the FMEA method. The FMEA method will later produce output results in the form of an RPN from which recommendations for improvement will be obtained from the types of causes of failure that are the highest. With this research, the aim is to analyze the causes of rework in the production process of Polo Showcase 2DF WHT furniture products which can later reduce the rework rate*

*Keywords: FMEA, Furniture, QualityControl*