LAMPIRAN

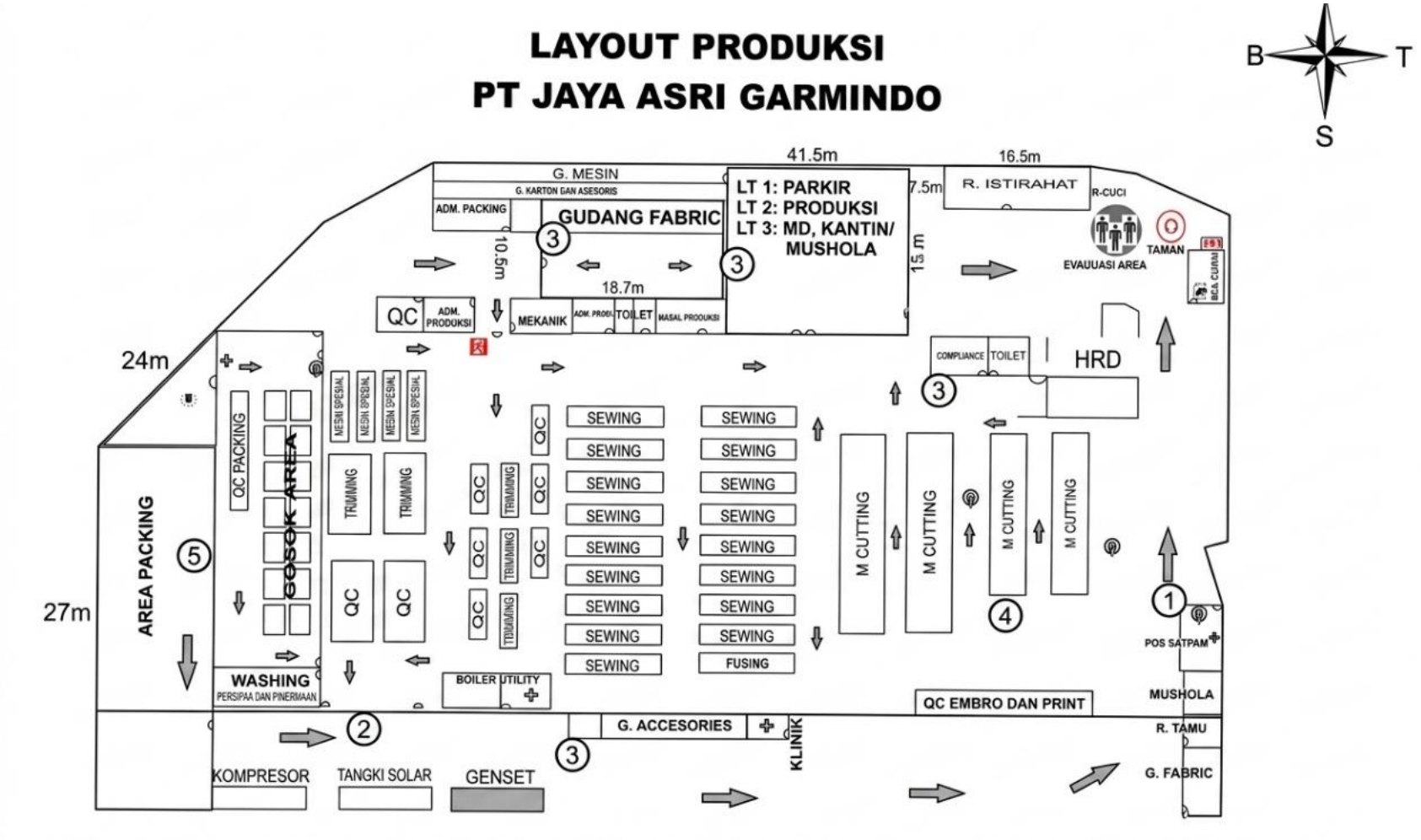
Lampiran 1 Hasil wawancara

No	Jabatan	Pertanyaan Wawancara	Jawaban Ringkas
1	*Merchandiser Style* GMSU26W3	Berapa jumlah *order* kemeja *style* GMSU26W3 yang diproduksi?	Jumlah order untuk *style* GMSU26W3 adalah 5.005 pcs. Dengan penambahan toleransi produksi sebesar 5%, total produksi yang direncanakan menjadi 5.256 pcs.
		Dalam satu produk kemeja *style* GMSU26W3, berapa jumlah *set snap button* yang digunakan?	Setiap kemeja *style* GMSU26W3 menggunakan 8 *set snap button* sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan oleh *buyer*.
		Apakah *bottleneck* pada proses pemasangan *snap button* menyebabkan keterlambatan *shipping*? Jika ya, berapa lama keterlambatan tersebut?	Ya. *Bottleneck* pada proses pemasangan *snap button* menyebabkan keterlambatan penyelesaian produksi sehingga jadwal *shipping* ikut mundur.Keterlambatan pengiriman yang terjadi mencapai sekitar 7 hari dari jadwal yang telah ditetapkan.
2	Admin *Line Snap Button*	Apakah pada line *snap button* telah tersedia Standar Operasional Prosedur (SOP) khusus yang menjadi pedoman kerja operator?	Belum. Hingga saat ini belum terdapat SOP khusus pada *line snap button* yang mengatur tahapan kerja secara rinci. Operator masih mengacu pada arahan *supervisor* dan pengalaman kerja masing-masing, sehingga pelaksanaan proses pemasangan *snap button* belum memiliki pedoman kerja yang seragam.
		Bagaimana prosedur pengambilan material *snap button* pada *line snap button*? Apakah sudah menggunakan form pencatatan?	Setiap operator mengambil material *snap button* sebanyak 100 set setiap kali pengambilan. Namun, hingga saat ini belum tersedia form khusus untuk mencatat pengambilan maupun pengembalian material tersebut.

No	Jabatan	Pertanyaan Wawancara	Jawaban Ringkas
		Kapan diketahui adanya kehilangan material *snap button* tersebut?	Kehilangan material tersebut diketahui sekitar 10 Februari 2026, saat proses pemasangan *snap button* masih berlangsung. Ketika operator akan mengambil *snap button* untuk melanjutkan pekerjaan, ternyata stok yang tersisa sudah sangat sedikit, padahal jumlah kemeja yang belum dipasang *snap button* masih cukup banyak.
		Berapa jumlah *snap button* yang hilang selama proses produksi kemeja *style* GMSU26W3?	Berdasarkan hasil evaluasi selama proses produksi kemeja *style* GMSU26W3, terdapat sekitar 1.000 set *snap button* yang hilang atau tidak dapat ditelusuri penggunaannya.
3	Operator *Snap Button*	Selama proses produksi kemeja *style* GMSU26W3, berapa kali mesin *snap button* mengalami gangguan atau *error*?	Selama proses produksi kemeja *style* GMSU26W3, mesin *snap button* mengalami gangguan sebanyak 2 kali.
		Apakah pelaporan masalah ke mekanik berjalan lancar?	Pelaporan kepada bagian mekanik sudah dilakukan sesuai prosedur. Namun, dalam beberapa kondisi mekanik tidak dapat langsung datang karena sedang menangani perbaikan mesin di *line* lain, sehingga operator harus menunggu beberapa saat.
4	*Supervisor* Gudang	Apakah masih tersedia stok *snap button* untuk kemeja style GMSU26W3 di gudang? Jika tersedia, berapa jumlah stok yang ada?	Ya, masih tersedia. Berdasarkan hasil pengecekan, stok *snap button* untuk style GMSU26W3 yang masih ada di gudang sebanyak 112 set untuk 14 garmen.
		Apakah terdapat Standar Operasional Prosedur (SOP) dalam pengambilan material di gudang?	Ada. Setiap pengambilan material dari gudang harus mengikuti SOP yang berlaku, yaitu membawa surat *request* material dari bagian terkait dan mengisi

No	Jabatan	Pertanyaan Wawancara	Jawaban Ringkas
			formulir pengambilan barang sebagai bukti bahwa material telah dikeluarkan dari gudang.

Lampiran 2 *Layout* PT Jaya Asri Garmindo



Lampiran 3 Form Usulan Pengendalian

FORM PENGAMBILAN DAN PENGEMBALIAN *SNAP BUTTON*

PT JAYA ASRI GARMINDO

Departemen/Line : _____ No. Form : _____

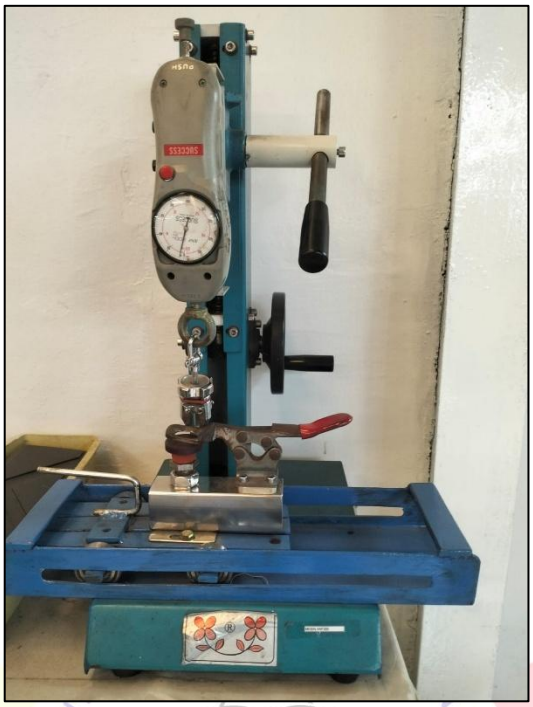
Bulan : _____

No.	Tanggal	Style	Nama Operator	Jumlah Diambil (pcs)	Jumlah Dikembalikan (pcs)	Selisih (pcs)	Paraf Operator
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							

Keterangan:

1. Jumlah Diambil : Jumlah *snap button* yang diambil untuk proses produksi.
2. Jumlah Dikembalikan : Jumlah *snap button* yang dikembalikan setelah proses selesai.
3. Selisih : Jumlah Diambil – Jumlah Dikembalikan.
4. Paraf Operator : Paraf operator sebagai bukti pengambilan dan pengembalian.

Lampiran 4 Foto Alat *Push Pull Meter*.



Lampiran 5 Surat Keterangan Pengujian

PEMERINTAH KOTA SURAKARTA
DINAS PERDAGANGAN
UPTD METROLOGI LEGAL
Jl. Popda No. 1, Nusukan, Banjarsari, Surakarta Telp./ Fax.: (0271) 727243
E-mail : upt.metrologi.solo@gmail.com
SURAKARTA
57135

SURAT KETERANGAN PENGUJIAN
Nomor : T / 500.2.3.15 / 1295

Nomor Order : 1318 / TP / TU / X / 2025

Jenis Alat UTTP	:	**PUS PULL METER**
Merek / Type / Nomor Seri	:	ANF / - / -
Kapasitas / Daya Baca	:	20 kgf / 0.2 kgf
Buatan	:	Japan
Pemilik / Pemakai	:	**PT. JAYA ASRI GARMINDO**
Alamat	:	Jl. Raya Solo - Sragen Bantar, Sroyo, Jaten, Karanganyar
Penguji / NIP	:	Eko Budi Prayitno, A.Md. / 198104292010011016
Tanggal Pengujian	:	15 Oktober 2025
Metode	:	**Perbandingan Langsung Dengan Standar**
Hasil Pengujian	:	Disahkan pada **Tera/Tera Ulang Tahun 2025** berdasarkan Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 2 Tahun 1981 tentang Metrologi Legal dengan membubuhkan Tanda Tera Sah dan Tanda Tera Jaminan

Surakarta, 15 Oktober 2025
Kepala UPTD Metrologi Legal
Dinas Perdagangan
Kota Surakarta

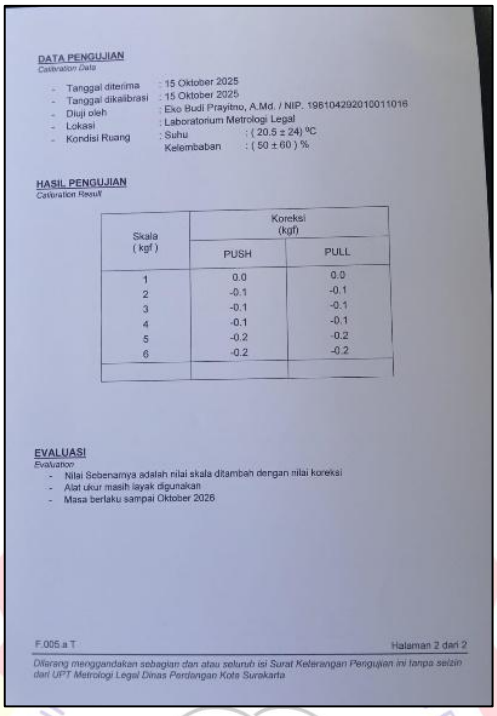
Ditandatangani secara elektronik oleh:

Yossy Dwi Martopo, S.E., M.A.P.
NIP. 19771230 200312 1 001

1. Tera Ulang berikutnya bulan **Oktober 2026**
2. Keterangan ini tidak berlaku apabila Tanda Tera rusak
3. **Surat Keterangan Pengujian ini tidak dipungut biaya**

Dokumen ini ditandatangani secara elektronik dengan menggunakan sertifikat elektronik yang telah diterbitkan oleh Balai Sertifikasi Elektronik (BsrE), Badan Siber dan Sandi Negara.

Lampiran 6 Hasil Pengujian



DATA PENGUJIAN
Calibration Data

- Tanggal diterima : 15 Oktober 2025
- Tanggal dikalibrasi : 15 Oktober 2025
- Diuji oleh : Eko Budi Prayitno, A.Md. / NIP. 198104292010011016
- Lokasi : Laboratorium Metrologi Legal
- Kondisi Ruang : Suhu : (20.5 ± 24) °C
  Kelembaban : (50 ± 60) %

HASIL PENGUJIAN
Calibration Result

Skala (kgf)	Koreksi (kgf)	
	PUSH	PULL
1	0.0	0.0
2	-0.1	-0.1
3	-0.1	-0.1
4	-0.1	-0.1
5	-0.2	-0.2
6	-0.2	-0.2

EVALUASI
Evaluation

- Nilai Sebenarnya adalah nilai skala ditambah dengan nilai koreksi
- Alat ukur masih layak digunakan
- Masa berlaku sampai Oktober 2026

F.005.a T Halaman 2 dari 2

Dilarang menggandakan sebagian dan atau seluruh isi Surat Keterangan Pengujian ini tanpa seizin dari UPT Metrologi Legal Dinas Perdangan Kota Surakarta

Lampiran 7 SOP Penggunaan Mesin *Snap*

