LAMPIRAN 1

Lampiran 1 Wawancara dengan QC *sewing*

Wawancara dengan narasumber

Pewawancara: Yovita Briana Hari Pradani (Mahasiswa PKL)

Responden: Karyawan *quality control sewing* (QC)

Topik: Data wawancara karyawan *quality control* (QC) terkait *slipped defect* kemeja pria.

1. Selama proses produksi kemeja pria, jenis *defect* apa saja yang sering ditemukan?

Jawaban:

Berdasarkan data jenis cacat harian, *slipped defect* adalah cacat yang paling sering terjadi.

2. Pada bagian mana *slipped defect* paling sering ditemukan?

Jawaban:

Slipped defect sering terjadi di bagian *side seam*, *bottom hem, setik armhole.*

3. Apa yang dimaksud dengan *slipped defect* pada proses produksi kemeja?

Jawaban:

Slipped defect merupakan cacat jahitan yang terjadi ketika dua bagian kain yang seharusnya sejajar menjadi bergeser, sehingga hasil jahitan terlihat tidak rapi dan tidak sesuai standar kualitas.

4. Apa saja faktor utama yang menyebabkan terjadinya *slipped defect*?

Jawaban:

Penyebab *slipped defect* dapat berasal dari beberapa faktor, antara lain keterampilan operator yang belum optimal, karakteristik kain yang mudah bergeser, metode kerja yang kurang tepat, kondisi mesin jahit yang kurang terawat, serta lingkungan kerja yang panas mempengaruhi konsentrasi operator.

5. Bagaimana pengaruh faktor manusia terhadap terjadinya *slipped defect* ?

Jawaban:

Dari sisi operator, kurangnya pengalaman atau operator masih baru dapat menyebabkan ketidaktepatan dalam mengontrol posisi kain saat di jahit, sehingga meningkatkan risiko terjadinya pergeseran.

6. Bagaimana peran material dalam menyebabkan *slipped defect*?

Jawaban:

Jenis kain tertentu yang memiliki sifat elastis cenderung lebih mudah berubah bentuk selama proses penjahitan, sehingga berpotensi menimbulkan cacat *slipped*.

7. Apakah metode kerja juga mempengaruhi munculnya *slipped defect*?

Jawaban:

Ya, metode kerja yang kurang tepat, seperti penempatan komponen kain yang tidak presisi sebelum dijahit, dapat menyebabkan posisi kain berubah saat proses penjahitan berlangsung.

8. Bagaimana kondisi mesin dapat berpengaruh terhadap *slipped defect*?

Jawaban:

Mesin jahit yang tidak dalam kondisi optimal, *feed dog* yang kotor dapat mengganggu kestabilan tarikan kain sehingga menyebabkan pergeseran saat dijahit.

9. Apa langkah yang dilakukan untuk menangani *slipped defect* ketika di temukan?

Jawaban:

Penanganan yang dilakukan biasanya berupa perbaikan ulang pada bagian yang mengalami cacat (*rework*).

10. Target produk kemeja pria per jam berapa?

Jawaban:

Target produksi per jam adalah 40 *pieces* per jam, di hari pertama biasanya belum memenuhi target karena operator masih penyesuaian sekitar tiga hari, kemudian seiring berjalannya waktu target dapat tercapai.

11. Apakah ada batasan untuk jam lembur bagi operator?

Jawaban:

Jam lembur ada, per hari operator maksimal melakukan lembur selama tiga jam, setelah jam kerja delapan jam per hari.

12. Bagaimana untuk mengatasi supaya target produksi bisa tercapai sesuai *deadline* waktu yang telah di sepakati?

Jawaban:

Biasanya 2 hingga 3 hari sebelum *deadline* penyelesaian produk, *leader* akan melakukan memacu operator melakukan pencapaian target produksi.

LAMPIRAN 2

Lampiran 2 Formulir perawatan mesin



Berikut adalah formulir perawatan mesin, pada gambar tersebut dijelaskan mengenai jadwal perawatan mesin dan mesin pendukung, di mana dalam Tabel tersebut berisi informasi jenis mesin, nomor inventaris, waktu perawatan mesin, dan nama petugas mekanik.

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN