DAFTAR PUSTAKA

Ahyari (2003) Manajemen Produksi Perencanaan Sistem Produksi, Edisi Keempat, Penerbit BPFE-UGM, Yogyakarta.

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, (2022): Buku Pedoman Praktik Kerja Lapangan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Febriyanti I. (2023): Analisis Pengaruh Cacat Jahitan Loncat Terhadap Target *Right First Time* di PT Efrata Garmindo

Indonesia. (2023): Penetapan Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun 2022 Tentang Cipta Kerja Menjadi Undang-Undang.

Ishikawa (1985). Rancangan Sampling Penerimaan Untuk Meminimumkan Biaya Pemeriksaan Di PT X. http://repository.unsada.ac.id/6771/

Kramandita, R., & Rinanti U.A.A., (2017), Analisis Sistem Informasi Perencanaan Bahan Baku *Plant* 9C di Divisi PPIC PT Rekadaya Multi Adiprima http://p2m.stmi.ac.id/assets/uploads/detail_jurnal/d3c4e-14-Ridzky.pdf

Lina Maria Ca'rdenas, Renzo Shamey *and* David Hinks (2009): *Key variables in the control of color in the textile supply chain: International Jurnal of Clothing Science and Technology, 21(5), 257.*

Murnawan, H,. & Mustofa.(2014). Penerapan *Statistical Quality Control* dan *Fishbone* Dalam Pengendalian Kualitas Produk http://eprints.umpo.ac.id/7992/

Nasution, A. H., (2003), Perencanaan dan Pengendalian Produksi, Edisi Pertama, Surabaya: Guna Widya.

PT Dan Liris (2024) : Bagian Personalia : Struktur Organisasi di PT Dan Liris.

Render dan Heizer (2005). Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dalam Rangka Stabilitas Produksi Dengan Metode Economic *Order Quantity* pada "Pabrik Tahu Demangan" Desa Demangan Kecamatan Siman Kabupaten Ponorogo http://eprints.umpo.ac.id/5872/

Sugiyono, (2022). Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D. Bandung: CV Alfabeta.

LAMPIRAN

Lampiran 1 *Fabric Inspection 10 point system*

NO	SOP *Fabric Inspection 10 point system*
1	iksa 15% *fabric* termasuk *design/colour,* jika 15% *fabric* yang diperiksa belum memenuhi kriteria, maka pemeriksaan ditambah 10% *fabric.* Apabila masih ditemukan ketidaksesuaian maka pemeriksaan dilakukan sesuai instruksi lebih lanjut.
2	sisikan *fabric length counter* pada posisi nol tepat di awal *roll fabric.*
3	mpatkan *roll fabric* yang akan diperiksa pada mesin inspeksi, yakinkan bahwa permukaan *fabric* rata.
4	meriksaan dilakukan dalam pencahayaan TL 84 dan atau D 65 atau sesuai persyaratan *buyer.*
5	da saat terdapat cacat pada *fabric*, hentikan mesin, dan catat jenis serta ukuran cacat pada *fabric* tersebut pada Laporan Penilaian Kualitas 10 *Point System* (FM-00-QC-12-003).
6	tuk cacat yang ditemukan akan mendapatkan *point* seperti di bawah berdasarkan pada ukuran kesalahannya. a. Apabila panjang kurang dari 2,5 cm diberi point 1 b. Apabila panjang 2,5 cm – 12 cm diberi point 3 c. Apabila panjang 12 cm – 25 cm diberi point 5 d. Apabila panjang 25 cm – 91,5 cm diberi point 10
7	nilaian *grade* sebagai berikut: a. *Grade* A untuk lebar *fabric* kurang dari 127 cm max point 0,80 *Grade* A untuk lebar *fabric* lebih dari 127 cm max point 0,90 *b. Grade B* untuk lebar *fabric* kurang dari 127 cm max point 0,81-1,2 *Grade* B untuk lebar *fabric* lebih dari 127 cm max point 0,91- 1,3 c. *Grade* C point diatas 1,3 TIDAK BISA DITERIMA nakan rumus di bawah untuk menentukan tingkat *grade* yang diterima atau tidak KALKULASI = TOTAL POINTS/TOTAL METER ACTUAL a nilai *Grade* A dan B berarti bisa diterima. a nilai *Grade* C berarti semua ditolak atau tidak bisa diterima dan diberitahukan ke bagian Penjualan dan Pembelian untuk mengambil tindakan selanjutnya.
8	a semua *roll* sudah diperiksa, catat ukuran meter sesungguhnya yang ditunjukan pada mesin inspek, ukuran meter yang tertera pada *hangtag roll* dari *Supplier* dan ukuran lebar sesungguhnya dari *fabric.*
9	a *fabric* yang diperiksa adalah suatu *fabric* yang merupakan motif searah dan tidak bisa dibolak balik, gulung lagi roll tersebut pada mesin inspeksi untuk meyakinkan bahwa semua *roll* adalah dalam arah yang sama ketika dipotong.
10	gian QC melakukan pemeriksaan bowing & skew pada bahan baku (*fabric)* sesuai dengan instruksi kerja cek ketidaksimetrisan bow & skew (IK-00-QC-004)
11	mudian formular 10 *point system* ditandatangani oleh QC yang melakukan pemeriksaan dan diketahui oleh *Supervisor QC,* Supervisor Gudang, Penjualan, Pembelian, dan disetujui Manager QC
	tuk verifikasi dari bagian Laborat diberikan jika ada permintaan.

Sumber: Gudang PT Dan Liris, 2024

Lampiran 2 *SOP Fabric Inspection 4 point system*

NO	SOP *Fabric Inspection 4 point system*
1	ukan pemeriksaan *fabric* sesuai lot size dibawah ini: 1. Lot size<1.000 yds/m -> *inspection quality* 300 yds/m -> persentase 30% 2. Lot size 1.000 – 2,500 yds/m -> *inspection quality* 200 – 500 yds/m -> persentase 20% 3. Lot size 2,501 – 5,000 yds/m -> *inspection quality* 251 – 500 yds/m -> persentase 10% 4. Lot size< 5,001 – 20,000 yds/m -> *inspection quality* 400 – 1,600 yds/m -> persentase 8% 5. Lot size 20,001 – 30,000 yds/m -> *inspection quality* 1,200 – 1,800 yds/m -> persentase 6% 6. Lot size 30,001 – 50,000 yds/m -> *inspection quality* 1,200 – 2,000 yds/m -> persentase 4%
2	stikan *fabric length counter* pada posisi nol tepat di awal *roll fabric.*
3	mpatkan *roll fabric* yang akan diperiksa pada mesin inspeksi, yakinkan bahwa permukaan *fabric* rata.
4	meriksaan dilakukan dalam pencahayaan TL 84 dan atau D 65 atau sesuai persyaratan *buyer.*
5	da saat terdapat cacat pada *fabric*, hentikan mesin, dan catat jenis serta ukuran cacat pada *fabric* tersebut pada Laporan Penilaian Kualitas 4 *Point System* (FM-00-QC-12-004).
6	uk cacat yang ditemukan akan mendapatkan *point* seperti di bawah berdasarkan pada ukuran kesalahannya. 1. *Defects up to 3" -> defects up to 75 mm* 2. *Defects >3"<6" -> defects > 75 mm < 150 mm* 3. *Defects >6"<9" -> defects > 150 mm < 230 mm* 4. *Defects >9" -> defects > 230 mm*
7	hilaian *grade* sebagai berikut: n roll / 100 Yard^2 = $\frac{Total\ Linier\ Penalti\ Poin\ X\ 3000}{Yards\ yang\ diperiksa\ X\ Cuttable\ Lebar\ Fabric\ (inchi)}$ n roll / 100 M^2 = $\frac{Total\ Linier\ Penalti\ Poin\ X\ 10.000}{Meter\ yang\ diperiksa\ X\ Cuttable\ Lebar\ Fabric\ (cm)}$ nakan rumus dibawah ini untuk menentukan tingkat *grade* yang diterima atau tidak pada poin shipment nya. pment poin / 100 Yard^2 = $\frac{Total\ Linier\ Penalti\ Poin\ X\ 3600}{Total\ yards\ yang\ diperiksa\ X\ Cuttable\ Lebar\ Fabric\ (inchi)}$ pment poin / 100 M^2 = $\frac{Total\ Linier\ Penalti\ Poin\ X\ 10.000}{Total\ meter\ yang\ diperiksa\ X\ Cuttable\ Lebar\ Fabric\ (cm)}$
8	a semua *roll* sudah diperiksa, catat ukuran meter sesungguhnya yang ditunjukan pada mesin inspek, ukuran meter yang tertera pada *hangtag roll* dari *Supplier* dan ukuran lebar sesungguhnya dari *fabric*
9	a *fabric* yang diperiksa adalah suatu *fabric* yang merupakan motif searah dan tidak bisa dibolak balik, gulung lagi roll tersebut pada mesin inspeksi untuk meyakinkan bahwa semua *roll* adalah dalam arah yang sama ketika dipotong.
10	gian QC melakukan pemeriksaan bowing & skew pada bahan baku (*fabric)* sesuai dengan instruksi kerja cek ketidaksimetrisan bow & skew (IK-00-QC-004)
11	mudian formulir 4 *point system* ditandatangani oleh QC yang melakukan pemeriksaan dan diketahui oleh *Supervisor QC,* Supervisor Gudang, Penjualan, Pembelian, dan disetujui Manager QC
	uk verifikasi dari bagian Laborat diberikan jika ada permintaan.

Sumber: Gudang PT Dan Liris, 2024