DAFTAR PUSTAKA

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (2024): *Buku Pedoman Praktik Kerja Lapangan.*

Chairunnisa, Z., dan Priyandari, Y (2023): *Analisis Pengendalian Kualitas Produk dengan Metode FMEA dan FTA di PT XYZ*, Seminar dan Konferensi Nasional IDEC.

Dewanti, D.F., Pujotomo, D (2017): *Analisis Penyebab Cacat Produk Kain Dengan Menggunakan Metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA).*

ANALISIS PENYEBAB CACAT PRODUK KAIN DENGAN MENGGUNAKAN METODE FAILURE MODE AND EFFECT ANALYSIS (FMEA) (Studi Kasus PT. Iskandar Indah Printing Textile) | Dewanti | Industrial Engineering Online Journal (undip.ac.id)

Erkhananda, E, A., dan Janari, D (2021): *Resiko Penyebab cacat button dengan metode FMEA dan FTA Pada Department Warehouse*, Jurnal Buana Ilmu, 5, 2.

Hanif, R.Y., Rukmi, H.S., Susanty, S (2015): *Perbaikan Kualitas Produk Keraton Luxury di PT X Dengan Menggunakan Metode Failure Mode and Effect Ananlysis (FMEA) dan Fault Tree Ananlysis (FTA),* Jurnal Online Institut Teknologi Nasional, 3,3.

Hasanah, H. (2016): *Teknik-Teknik Observasi*, Jurnal At Taqaddum, 8, 1.

Hayati, T.N. (2023): *Implementasi Pemerataan Beban Kerja Guna Meningkatkan Line Balancing Rate pada Line 11 Style TX23*. (Tugas Akhir Diploma Dua, Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta).

Herawati, H., dan Mulyani, D (2016): *Pengaruh Kualitas Bahan Baku Dan Proses Produksi Terhadap Kualitas Produk Pada UD Tahu Rosydi Puspan Maron Probolinggo,* Prosding Seminar Nasional

Hilary, D., dan Wibowo, I (2021): *Pengaruh Kualitas Bahan Baku dan Proses Produksi Terhadap Kualitas Produk PT Menjangan Sakti*, Jurnal Manajemen Bisnis Krisnadwipayana, 9,1.

Indonesia. *"Undang-Undang No 13 tahun 2003 pasal 1 ayat 30*". Jakarta.

Intania, R.P (2019): *Bentuk-Bentuk Organisasi*.

https://www.academia.edu/38116526/BENTUK_BENTUK_STRUKTUR_ORGANISASI_A_form_of_the_structure_of_the_organization

Juru, A. N. (2020): *Analisis Struktur Organisasi Terhadap Kinerja Sekertariat Dewan Perwakilan Rakyat Daerah Kabupaten Buleleng*, Jurnal Ilmiah Manajemen, Ekonomi, & Akuntansi (MEA), 4, 02.

Nastiti, H (2014): *Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Metode Statical Quality Control (Studi Kasus: pada PT "X" Depok).*

http://www.jp.feb.unsoed.ac.id/index.php/sca-1/article/viewFile/688/721

Nurhayati, T., dan Darwansyah, A (2013): *Peran Struktur Organisasi dan Sistem Remunerasi Dalam Meningkatkan Kinerja, Jurnal EKOBIS, 14,2.*

Mengko, L.N., Jan, A.B.H., dan Sumarauw, J.S.B. (2023): *Analisis Strategi Lokasi dan Layout Pada Mcdonals's Kawasan Megamas*, Jurnal Emba, 11,4.

Muljawan, A. (2019): *Struktur Organisasi Perguruan Tinggi Yang Sehat Dan Efisien,* Jurnal Tahdzibi, 4, 2.

Nizar, M. (2018): *Pengaruh Sumber Daya Manusia, Permodalan dan Pemasaran Terhadap Kinerja Usaha Kecil dan Menengah Sari Apel di Kecamatan Tutur,* Jurnal Iqtishoduna, 7, 1.

Reza, M.L., Engka, D.S.M., dan Sumual, J.I. (2018): *Pengaruh Persepsi Tentang Modal Usaha, Lokasi dan Jenis Dagangan Terhadap Kesejahteraan Pedagang di Jalan Roda (Jarod) Manado*, Jurnal Berkala Ilmiah Efisiensi, 18, 05.

Safira, S.D., dan Damayanti, R.W. (2022): *Analisis Defcet Produk dengan Menggunakan Metode FMEA dan FTA Untuk Mengurangi Defect Produk (Studi Kasus: Garment 2 dan Garment 3 PT Sri Rejeki Isman Tbk),* Seminar dan Konferensi Nasional IDEC.

Supriyadi. (2016): *Community Of Practitioners: Solusi Alternatif Berbagi Pengetahuan Antar Pustakawan,* Jurnal Lentera Pustaka, 2, 2.

Wibowo, R. A. (2019). *Manajemen Pemasaran*.

Windra. (2020): *Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Pencapaian Kinerja Operasional di Cv Tunggal Jaya*, Jurnal Manajemen dan Start Up Bisnis, 5, 05.

LAMPIRAN

Lampiran 1 *Form rating defect*

FORM* RATING *DEFECT

Style *: Blouse*

Article : P4RA6FXY

Buyer *:* DKNY

Color *: Black Ivory*

Periode : April 2024

Defect	Total *Defect*	S	O	D
Poor ironing	1.272 pcs	3	8	1
Yarn pull	808 pcs	3	7	4
Wrong button placement	125 pcs	5	4	2
Dirty	124 pcs	3	4	6
Poor shape pocket	94 pcs	3	3	4

Keterangan:

- Nilai *severity* (S) adalah nilai yang diberikan untuk menentukan seberapa besar dampak atau intensitas kejadian atau kecacatan produk yang mempengaruhi hasil akhir.

Rank		Criteria
1 - 2	*Very Low*	Pelanggan tidak akan menyadari *defect* tersebut. *Defect* tidak akan mengurangi nilai dan kualitas suatu produk.
3 – 4	*Low*	Tingkat keparahan rendah, pelanggan akan melihat *defect* tersebut. Perlu proses pengerjaan ulang dan sedikit tindakan untuk menghilangkan d*efect* tersebut.
5 - 6	*Moderate*	Tingkat keparahan sedang, menyebabkan ketidakpuasan pelanggan dan perlu pengerjaan ulang yang cukup sulit
7 – 8	*High*	Tingkat keparahan *defect* yang tinggi, pelanggan merasa tidak puas dan tidak nyaman. Perlu proses pengerjaan ulang dari awal yang dapat menggangu proses produksi.
9 - 10	*Very High*	Tingkat keparahan *defect* tertinggi, yang dapat memengaruhi keselamatan pelanggan.

- Nilai *Occurrence (*O) adalah pengukuran yang digunakan untuk menentukan nilai rating berdasarkan jumlah frekuensi atau jumlah kecacatan yang terjadi karena penyebab tertentu.

Rank	Efek	Criteria
1	Hampir Tidak Pernah	1 diantara 200.000 produk
2	Sangat Jarang	1 diantara 100.000 produk

3	Cukup Jarang	1 diantara 10.000 produk
4	Sedikit Jarang	1 diantara 2000 produk
5	Jarang	1 diantara 500 produk
6	Sedikit Sering	1 diantara 100 produk
7	Cukup Sering	1 diantara 50 produk
8	Sering	1 diantara 10 produk
9	Sangat Sering	1 diantara 3 produk
10	Hampir Selalu Terjadi	1 diantara 2 produk

- Nilai Detection (D) adalah pemberian nilai untuk seberapa mudah kecacatan produk di temukan atau terlihat oleh operator *quality control*

Rank	Efek	Criteria
1 -2	*Very High*	*Defect* hampir sudah pasti terdeteksi oleh operator *quality control*. Terdapat pada bagian zona A.
3 – 4	*High*	*Defect* akan sangat mudah terdeteksi oleh operator *quality control*. *Defect* terdapat pada bagian rawan terjadi d*efect.*
5 - 6	*Moderate*	*Defect* dapat terdeteksi oleh operator namun perlu pengamtan dan pengecekan berulang.
7 - 8	*Low*	*Defect* cukup sulit terdeteksi oleh operator *quality control*. Berada pada bagian dalam produk.
9 - 10	*Very Low*	*Defect* sangat tidak mungkin terdeteksi oleh operator *quality control*. *Defect* terdapat pada bagian tersembunyi. Perlu alat khusus untuk mendeteksi *defec*t tersebut.

Data rating *defect* di atas telah diketahui dan disetujui oleh Siti Nurkhasanah sebagai *Supervisor* QC *Finishing,* pada tanggal 14 Juni 2024.

Pemberi Rating



(Siti Nurkhasanah)