DAFTAR PUSTAKA

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

Annisa, Y. (2020). Permasalahan dan Penyelesaian Tidak Tercapainya Target *Produksi Long Dress Article Torrid 31541.* Laporan Praktik Kerja Lapangan, Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. diakses tanggal 8 Juni 2024

Choudhary, A. K., Sikka, M. P., & Bansal, P. (2018). *The Study of Sewing Damage and Defect in Garments. Research Journal of Textile and Apparel*, 22(2), 109-125. https://doi.org/10.1108/rjta-08-2017-0041, diakses tanggal 8 Juli 2024

Indiyanto, R. (2008). Perencanaan dan Pengendalian Produksi. *Yayasan* Humaniora, https://id.scribd.com/document/543403939/P3 diakses tanggal 8 Juli 2024

Mayangsari, D. F., Adianto, H., & Yuniati, Y. (2015). Usulan Pengendalian Kualitas Produk Isolator Dengan Metode *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)* Dan *Fault Tree Analysis (FTA)*. *Reka Integra Vol.03 No.2*, 81-91, https://scholar.google.co.id/scholar?q=pengendalian+kualitas+produk+isolator+dengan+metode+fmea+mayangsari&hl=en&as_sdt=0&as_vis=1&oi=scholart#d=gs_qabs&t=1720702615091&u=%23p%3D1_V6EqZIpg4J diakses tanggal 8 Juni 2024

Rahmayanti, M. (2021) Permasalahan dan Penyelesaian Overlap pada Hemming Toga. Laporan Praktik Kerja Lapangan, Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. diakses tanggal 11 Juli 2024

Sinulingga, S. (2009). Perencanaan dan Pengendalian Produksi. *Graha Ilmu*, https://www.academia.edu/40413030/Perencanaan_dan_pengendalian_produksi diakses tanggal 8 Juli 2024

Sukmadinata, N. S. (2005). Dalam Metode Penelitian*.* Bandung: PT Remaja Rosdakarya,https://core.ac.uk/download/pdf/144102949.pdf,diakses tanggal 8 Juli 2024

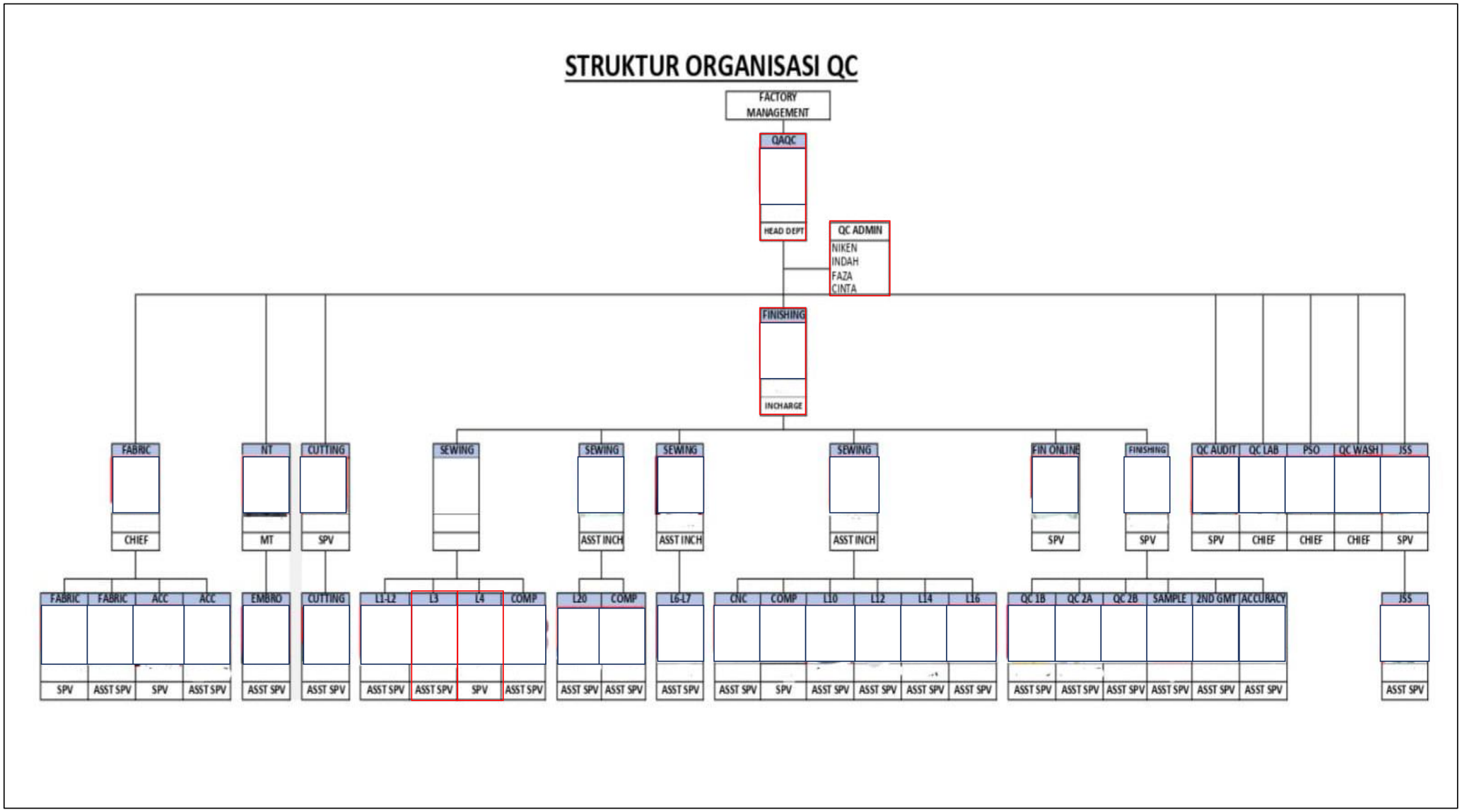
LAMPIRAN

Lampiran 1 Daftar Pertanyaan Wawancara

DAFTAR PERTANYAAN WAWANCARA		
No	Narasumber	Pertanyaan
1	Operator proses lubang kancing	Apakah anda melakukan pengecekan jahitan setelah menjahit *mock up*?
2	Operator proses lubang kancing	Ganti jarum minimal berapa lama?
3	*Quality Control In-Line*	Apakah ada pengecekan jahitan *trial*?
4	*Asisten supervisor quality control*	Bagaimana metode pembuatan *mock up*
5	Mekanik	Apa penyebab rajutan tidak rata pada lubang kancing?
6	Mekanik	Pengecekan mesin dilakukan berapa kali?

Sumber: Analisis Pribadi

Lampiran 2 Struktur Organisasi *Quality Control* PT Anggun Kreasi Garmen



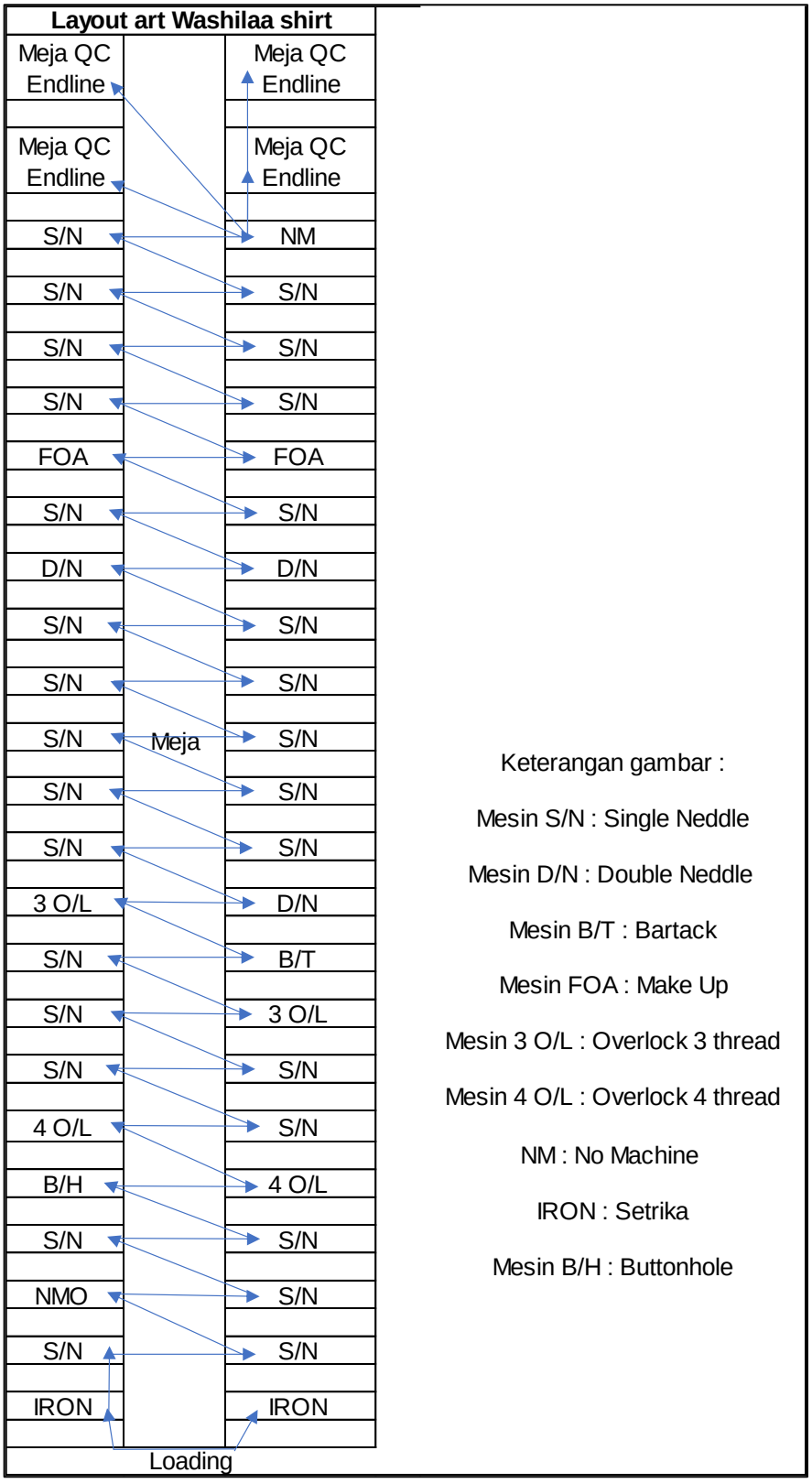
Sumber : Adm *Quality Control* tahun 2024

Lampiran 3 Contoh Formulir Perencanaan dan Pengendalian Produksi

Line	*MD*	*Buyer*	*Style Number*	*WO Number*	*Item*	*Order Qty*	*Allo Qty*	*Embro /Print*	*Washing*	*Remarks*	*1 st*	*2 nd*	*3 rd*	*4 th*	*Fabric ETA*	*Fabric request date*	*PCD*	*INPUT*	*1 ST OUTPUT*	*Sewing End Date*	*Packed Date*	*Exit Anggun*

Sumber: Data *Production Planning Inventory Control* 2024

Lampiran 4 *Layout Sewing* Proses Artikel Wasilla *Shirt*



Sumber: Data *Industrial Engineering* 9 Maret 2024

Lampiran 5 *Operational Breakdown Sewing* Proses artikel Wasilla *Shirt*

NO Meja	*Proses*	*Tipe Mesin*	*Target*	*NO Meja*	*Proses*	*Tipe Mesin*	*Target*
1	*Iron fc bottom hemming*	*IRON*	*56*	*1*	*Iron fc bottom hemming*	*IRON*	*56*
2	*Join facing pocket bag*	*S/N*	*64*	*3*	*Join facing pocket bag*	*S/N*	*64*
3	*Cut corner welt*	*NMO*	*80*	*4*	*Top stitch top lips pocket welt*	*S/N*	*69*
5	*Top stitch top lips pocket welt*	*S/N*	*69*	*6*	*Attach label pocket*	*S/N*	*129*
6	*Button hole pocket welt*	*B/H*	*180*	*7*	*Make pocket bag*	*4O/L*	*56*
8	*Make pocket bag*	*4O/L*	*56*	*9*	*Tacking overlock pocket bag*	*S/N*	*141*
9	*Taking top end pocket bag*	*S/N*	*141*	*10*	*Join front yoke*	*S/N*	*69*
11	*Join front yoke*	*S/N*	*69*	*12*	*Overlock front yoke*	*3O/L*	*113*
13	*Top stitch front yoke*	*S/N*	*100*	*14*	*Bartack pocket*	*B/T*	*94*
15	*Overlock sleeve opening*	*3O/L*	*113*	*16*	*Make under placket*	*D/N*	*69*
16	*Attach care label*	*S/N*	*136*	*17*	*Join facing bottom*	*S/N*	*150*
18	*Join shoulder*	*S/N*	*80*	*18*	*Join shoulder*	*S/N*	*80*
19	*Top stith shoulder*	*S/N*	*150*	*20*	*Attach collar*	*S/N*	*75*
20	*Attach collar*	*S/N*	*75*	*21*	*Attach label neck*	*S/N*	*300*
22	*Close collar*	*S/N*	*52*	*22*	*Close collar*	*S/N*	*52*
23	*Attach sleeve*	*D/N*	*64*	*23*	*Attach sleeve*	*D/N*	*64*
24	*Top stitch armhole*	*S/N*	*80*	*24*	*Top stich armhole*	*S/N*	*80*
25	*Join side seam*	*FOA*	*56*	*25*	*Join side seam*	*FOA*	*56*

Lampiran 5 *Operational Breakdown Sewing* Proses artikel Wasilla *Shirt* (Lanjutan)

NO Meja	Proses	Tipe Mesin	Target	NO Meja	Proses	Tipe Mesin	Target
26	*Attach fc bottom*	S/N	36	26	*Attach facing bottom*	S/N	36
27	*Close bottom hemming*	S/N	26	27	*Close bottom hemming*	S/N	26
27	*Close bottom hemming*	S/N	26	28	*Attach cuff*	S/N	60
28	*Attach cuff*	S/N	60	29	*Remove thread labe*l	NMO	45

Sumber: Data *Industrial Engineering* 9 Maret 2024

Lampiran 6 *Standar Opertional Prosedur* Pembuatan *Mock up*

SOP MOCK UP

1. Tujuan SOP Mock up
   a. Untuk membuat standar quality
   b. Agar operator memahami proses yang dikerjakan
   c. Supaya standar yang diminta bisa diseragamkan jika ada proses yang di balancing
   d. Untuk memastikan kita menjalankan proses dengan benar sesuai PPS dan PDC
2. Akibat bila tidak dilaksanakan
   a. Proses atau konstruksi yang kita jalankan bisa terjadi kesalahan
   b. Bisa terjadi kesalahan aksesoris atau benang
   c. Banyak permakan
   d. Menghambat produksi atau hasil yang tidak maksimal
3. Prosedur Pembuatan mock up
   a. Apabila ditemukan reject pada proses operator wajib memberitahu kepada supervisor, incharge atau technical
   b. Technical akan memberikan keputusan apakah reject tersebut dapat diperbaiki atau tidak
   c. Apabila dapat diperbaiki technical akan memberikan cara/prosedur untuk repair garmen
   d. Operator tidak boleh menerima, membuat, dan meloloskan barang reject ke proses selanjutnya
   e. Operator wajib menuliskan nama, proses, tanggal, artikel, gambar proses, color, kode benang, SPI, tanda tangan pimpinan yang bersangkutan dan diketahui oleh QC
4. Yang harus menjalankan adalah operator
5. Yang harus memastikan SOP berjalan adalah pimpinan produksi

sumber: Data Admin *Quality Control*

Lampiran 7 Kartu Pengingat Ganti Jarum



Sumber: Analisis Pribadi

Lampiran 8 *Standard Operational Procedures* Perbaikan

SOP MOCK UP

1. Tujuan SOP Mock up
   a. Untuk membuat standar quality
   b. Agar operator memahami proses yang dikerjakan
   c. Supaya standar yang diminta bisa diseragamkan jika ada proses yang di balancing
   d. Untuk memastikan kita menjalankan proses dengan benar sesuai PPS dan PDC
2. Akibat bila tidak dilaksanakan
   a. Proses atau konstruksi yang kita jalankan bisa terjadi kesalahan
   b. Bisa terjadi kesalahan aksesoris atau benang
   c. Banyak permakan
   d. Menghambat produksi atau hasil yang tidak maksimal
3. Prosedur trial mock up
   a. Dilakukan saat jalan artikel baru dan hanya critical proses saja
   b. Wajib menggunakan bahan seperti produksi
   c. Lama waktu pembuatan trial satu proses sepuluh menit
   d. Sebelum membuat *mock up* wajib melakukan trial dan diketahui kemudian dicek *QC in-line*, mekanik, dan asisten *supervisor*
   e. Pastikan kondisi mesin baik untuk proses selanjutnya yaitu pembuatan mock up dan proses produksi
4. Prosedur Pembuatan mock up
   a. Apabila ditemukan reject pada proses operator wajib memberitahu kepada supervisor, incharge atau technical
   b. Technical akan memberikan keputusan apakah reject tersebut dapat diperbaiki atau tidak
   c. Apabila dapat diperbaiki technical akan memberikan cara/prosedur untuk repair garmen
   d. Operator tidak boleh menerima, membuat, dan meloloskan barang reject ke proses selanjutnya
   e. Setelah membuat mock up, dilakukan pengecekan oleh: QC in-line,
   f. Operator wajib menuliskan nama, proses, tanggal, artikel, gambar proses, color, kode benang, SPI, tanda tangan pimpinan yang bersangkutan dan diketahui oleh QC
5. Yang harus menjalankan adalah operator
6. Yang harus memastikan SOP berjalan adalah pimpinan produksi

Sumber: Data Admin *Quality Control* dan Analisis Pribadi