DAFTAR PUSTAKA

Anggraini, M., dan Maulana, R. (2016). *Pengaruh Pemeliharaan mesin terhadap kualitas sepatu pada PT. Nikomas Gemilang*, Sains: Jurnal Manajemen dan Bisnis, 9(1).

Anonim, AK-Tekstil Solo (2023). *Buku Pedoman Praktik Kerja Lapangan*, Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Aprianto, T. (2020). *Perencanaan Pengendalian Produksi Kuetiau Guna Mengoptimalkan Persediaan Bahan Baku Dengan Menggunakan Metode MRP*. Jurnal Mahasiswa Industri Galuh, 1(01), 1-12.

Evrilia, S. R. C. (2023). *Analisis Permasalahan 6S Terhadap Defect Oil Pada Garment style 3xxx23B di PT ESGK,* Laporan Praktik Kerja Lapangan: AK-Tekstil Surakarta.

Dewi, F. M. (2019). *Analisis Penyebab Keterlambatan Proses Produksi Cryogenic Pipe Shoe pada PT Binder Indonesia Bekasi,* Tesis Diploma: Politeknik APP Jakarta.

Dharma, P. S. (2015). *Strategi Pengembangan Usaha Anyaman Pelepah Pisang Di Desa Mojotengah, Kecamatan Kedu, Kabupaten Temanggung,* Skripsi Sarjana: Universitas Sebelas Maret.

Eunike, A., Setyanto, N. W., Yuniarti, R., Hamdala, I., Lukodono, R. P., & Fanani, A. A. (2021). *Perencanaan Produksi dan Pengendalian Persediaan: Edisi Revisi*, Universitas Brawijaya Press. Diakses pada 15 April 2024 dari https://shorturl.at/LDHZA.

Hartono, H. (2013). *Pemanfataan Metode Analytical Hierarchy Process (AHP) Untuk Penentuan Jenis Barang Yang Akan Di Produksi.* Jurnal Media Infotama, 9(1).

Kurniawan., F. (2013). *Manajemen Perawatan Industri: Teknik dan Aplikasi Implementasi Total Productive Maintenance (TPM), Preventive Maintenance dan Reability Centered Maintenance (RCM)*, Yogyakarta, Graha Ilmu. Diakses pada 15 April 2024 dari https://www.scribd.com/document/455346873/TEKNIK-DAN-APLIKASI-MANAJEMEN-PERAWATAN-INDUSTRI.

Maulani, N. R., Habibie, A., dan Fitri, S. (2022). *Pengujian pada hasil pengembangan e-learning berbasis moodle dengan metode scoring*, PRODUKTIF: Jurnal Ilmiah Pendidikan Teknologi Informasi, 6(1), 525-535.

McIvor, M. (2021). *The Logic Tree: The Ultimate Critical Thinking Framework - Globis Insights. Globis Insights*, https://globisinsights.com/career-skills/critical-thinking/logic-tree/, diakses pada tanggal 25 April 2024.

Miharjo, G. (2020). *Penerapan Metode Laba Kotor untuk Menyusun Laporan Kinerja pada Pedagang Mikro di Kecamatan Menteng,* Disertasi Doktor: Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Indonesia Jakarta.

Mukhtar, M. N. A., & Febryanto, I. D. (2023). *PROSES MANUFAKTUR ECO*, CV Pena Persada. Diakses pada 28 Maret 2024 dari https://shorturl.at/aGcVD.

Munthafa, A., & Mubarok, H. (2017). *Penerapan Metode Analytical Hierarchy Process Dalam Sistem Pendukung Keputusan Penentuan Mahasiswa Berprestasi*. Jurnal Siliwangi, 3(2).

Paramita, K. (2021). *Analisis Pendapatan Pada Warung Tegal 2000 di Kelurahan Kaliabang Tengah Bekasi Utara*. Disertasi Doktor: Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Indonesia Jakarta.

Personalia. (2024). *Company Profile*, PT PB Tbk.

Personalia. (2024). *Organization Structure*, PT PB Tbk.

PT. ESG (2023). *Perjanjian Kerja Bersama*, PT PB Tbk.

Qowim, M., Mahbubah, N. A., dan Fathoni, M. Z., (2020). *"Penerapan 5S pada Divisi Gudang (Studi Kasus PT . Sumber Urip Sejati)"*, JUSTI (Jurnal Sistem Dan Teknik Industri).

Rinayanti, E. (2020). *Analisis Manajemen Pengendalian Kualitas Produk dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC) pada CV. Klanceng Kudus*, Disertasi Doktor: IAIN KUDUS.

Rizqulloh, A. N., & Putra, I. G. S. (2022). Kontribusi Budaya Kerja Kaizen dan Stres Kerja terhadap Kinerja Karyawan PT. Gistex Garmen Indonesia. *JIIP-Jurnal Ilmiah Ilmu Pendidikan*, *5*(9), 3520-3525.

Setiawan, A., I. (2018). *Analisis Perbaikan Kondisi Keselamatan Kerja dengan Metode 6S di Industri UMKM Pengolahan Susu (Studi Kasus: CV. Sahabat Ternak)*, Universitas Islam Indonesia.

Siska, M., dan Azizi, M. A. (2018). *Analisa 5S Pada Lantai Produksi Pt. Sutra Benta Perkasa (Studi Kasus: PT. Sutra Benta Perkasa),* Jurnal Teknik Industri, 4(2), 70-75.

Srinivasan, S., Ikuma, L. H., Shakouri, M., Nahmens, I., dan Harvey, C. (2016). *5S impact on safety climate of manufacturing workers*, Journal of Manufacturing Technology Management, 27(3), 364-378.

Sudaryono. (2016). *Metode Penelitian Pendidikan*, Prenada Media. Diakses pada 28 Maret 2024 dari https://shorturl.asia/SwlJY.

Syofian, S., Setiyaningsih, T., dan Syamsiah, N. (2015). *Otomatisasi metode penelitian skala likert berbasis web*, Prosiding Semnastek.

Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 13 Tahun 2003. (2003). Diakses pada 19 April 2024 dari https://kemenperin.go.id/kompetensi/UU_13_2003.pdf.

Yusuf, A. M. (2016). *Metode penelitian kuantitatif, kualitatif & penelitian gabungan*, Prenada Media. Diakses pada 28 Maret 2024 dari https://shorturl.asia/2r5yl.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Data Distribusi Ketenagakerjaan PT ESGI

DEPARTEMENT	JABATAN											Grand Total
	DIREKTUR	MANAGER	ASSISTANT MANAGER	CHIEF	SUPERVISOR	ASSISTANT SUPERVISOR	STAFF	UTILITY	ADMINISTRASI	OPERATOR	HELPER	
Change Over			2	1	4	2	10		1	14		34
CNC				1	1	1		2	4	54		63
CUTTING			2	1	6	4			7	147		167
Duckdown				1	2	7			2	62		74
EPTE				1			6					7
GA FACTORY				2	2		3		1	14		22
HR FACTORY		1		1	1		9					12
IE		2		1	6	1	27			3		40
MANAGEMENT	1	1										2
Needle Counter									1	5		6
PACKING			1	2	5		3		4	267		282
PRESS					2	1		1	1	193	1	199
PURCHASING							2					2
QC		1	4	7	25		3		6	450		496
SEWING			5	13	32	21	8	11	51	2557	29	2727
Tsm 4				2			6					8
WAREHOUSE FACTORY		1		1	1			1	4	35		43
WORKSHOP			1	5	4	7			3	42		62
SAMPLE		1	2	6	6	7	11		1	72		106
PPIC		1			1		7			1		10
IT							2					2
SHIPPING		1			3		3					7
ACCTG							1					1
Grand Total	1	9	17	45	101	51	101	15	86	3916	30	4372

Sumber: HRD PT ESG Maret 2024

Lampiran 2 Data *Shikumi Genba Tour 6S Buyer UQ*

SHIKUMI GENBA TOUR FEBRUARI-APRIL							
6S CONCERNS GENBA PB SAMBI							
AREA	**UQ FINDING**	**6S**	**PICTURE BEFORE**	**IMPROVE**	**PICTURE AFTER**	**PERSON IN CHARGE**	**COMPLATION DATE**
Packing	Garment pile at packing should not over	Set In Order (Rapi)-> Seiton	Dokumen Perusahaan	Those garmen are pendng due ti waiting Acc and wating check PQC30% Now: Acc (carton) have been inhouse and the packing process can be done to reduce garment in waiting process 2. Adjust and set the garment inspection process based on priority squence 3. To avoid any measurement issue, for some trolley which have over haight, directly reduced	Dokumen Perusahaan	SPV Packing, Asisten Manager Packing, Chief Packing	15 Maret 2024
After Wash	Please add clear and detail ID on each garment bag at after wash area	Set In Order (Rapi)-> Seiton	Dokumen Perusahaan	The area (After Wash) has been instaled by clear and detail ID which mention style on each pallet and garment bag to make identification of garment can be done easily and efficiently	Dokumen Perusahaan	SPV Washing, Asisten Manager Packing, Chief	14 Maret 2024
Packing	Mix color and style at pending area	Sort (Ringkas) -> Seiri	Dokumen Perusahaan	Those garment are garment which pending due to waiting ratio and left over on packing process The garments are re-arranged and classified based on its style, color and its destination For left over garment which is not scheduled on shipment (No next PO) will be allocated to stock garment	Dokumen Perusahaan	Asisten Manager Packing, Chief Transfer, SPV Transfer, Chief Packing	14 Maret 2024

Lampiran 2 Data *Shikumi Genba Tour 6S Buyer UQ* (Lanjutan)

SHIKUMI GENBA TOUR FEBRUARI-APRIL							
6S CONCERNS GENBA PB SAMBI							
AREA	**UQ FINDING**	**6S**	**PICTURE BEFORE**	**IMPROVE**	**PICTURE AFTER**	**PERSON IN CHARGE**	**COMPLATION DATE**
Packing	Untidy hanging garment at trolley packing	Set In Order (Rapi)-> Seiton	Dokumen Perusahaan	1. Re-arrange the garment on packing trollys to reduce and tidying up to garment which is put inappropriately 2. Set height lemiter on packing trolley as a reminder for packing operator	Dokumen Perusahaan	Asisten Manager packing, Chief Packing, SPV Packing	28 Maret 2024
Packing	Ensure all trolley at packing must have clear ID	Set In Order (Rapi)-> Seiton	Dokumen Perusahaan	Actually the trolly had been added by Id which mention Style, Destination, Color, Lot and Packing unit, but the ID is taken due to requesting carton to FG Action: The ID must be placed and unitedwith garment position to ensure all garments have clear ID for each process	Dokumen Perusahaan	Asisten Manager packing, Chief Packing, SPV Packing	17 April 2024
Packing	Area set care label at packing need to be installed by racks or box to avoid disarray care labels placement	Standardize (Rawat) -> Seiketsu	Dokumen Perusahaan	PIC care label provides boxes to put the carelabel and classified by its PO to avoid any mixed and disarray table	Dokumen Perusahaan	Asisten Manager packing, Chief Packing, SPV Packing	18 April 2024

Lampiran 2 Data *Shikumi Genba Tour 6S Buyer UQ* (Lanjutan)

SHIKUMI GENBA TOUR FEBRUARI-APRIL							
6S CONCERNS GENBA PB SAMBI							
AREA	**UQ FINDING**	**6S**	**PICTURE BEFORE**	**IMPROVE**	**PICTURE AFTER**	**PERSON IN CHARGE**	**COMPLATION DATE**
Steam Central Sambi 2	2. Dirty and uncovered trolley racks	Shine (Resik) -> Seiso	Dokumen Perusahaan	As suggesged by UQ, factory will will do cleaning on trolley racks partially and done by Klinis team. The cleaning will be conduted on every Saturday which production is not running To maintain the rack condition, PIC of transfer should clean the racks before using it.	Dokumen Perusahaan	Team GA, Chief Transfer, dll	Conducted partially Plan Finished Middle of May
Packing	Packing Trolley must have any clear limiter on hanging to avoid over garment loaded	Set In Order (Rapi)-> Seiton	Dokumen Perusahaan	1. Some of packing trolley have been provided by limiter (Curving cord) as hanger placement 2. For rest of trolley which have no any limiter, it will partially added by curving cord (limiter) following the availability of material 3. For temporary, Maintenance team looking for stock material to provide the limiter	Dokumen Perusahaan	Asisten Manager Packing, Team GA, Chief Packing, Chief Transfer	31 Mai 2024
Total	**Packing**	**Sort : 1 Set in Order : 6 Standardize : 2**					
	Steam Central Sambi 2	**Shine : 2**					
	After Wash Sambi 2	**Safety : 1 Sustain : 1**					

Lampiran 3 Data *Audit* 6S TSM

AUDIT 6S							
NO	DATE OF	PICTURE	FINDING	6S	AREA	PICTURE (AFTER)	PERSON IN CHARGE
1	26 Februari 2024	Dokumen Perusahaan	Hazardous Tool FG : Record in out tidak tertib	Sustain (Rajin) -> Shitsuke	FGWH	IMPROVED	Chief Packing
2	21 Februari 2024	Dokumen Perusahaan	Penempatan troli tidak pada tempatnya dan nempel garmen	Set In Order (Rapi)-> Seiton	Dryroom	IMPROVED	SPV Packing
3	23 Februari 2024	Dokumen Perusahaan	Hazardous Tool FG : Pulpen qty 4 pcs, tinggal 1 pcs. Record in out tidak tertib	Sustain (Rajin) -> Shitsuke	FGWH	IMPROVED	Chief Packing, SPV FGWH
4	21 Februari 2024	Dokumen Perusahaan	1. Penempatan carton B grade tidak rapi	Set In Order (Rapi)-> Seiton	FGWH	IMPROVED	Chief Packing, SPV FGWH
4	21 Februari 2024	Dokumen Perusahaan	2. Tumpukan carton lebih dari 1,5 m	Standardize (Rawat) -> Seiketsu	FGWH	IMPROVED	Chief Packing, SPV FGWH
5	27-29 Februari 2024	Dokumen Perusahaan	Botol minum di tempat defect dan troli input	Sort (Ringkas) -> Seiri	QC After Wash	IMPROVED	SPV
6	27 Februari 2024	Dokumen Perusahaan	Form temperatur dan kelembapan tidak diisi	Sustain (Rajin) -> Shitsuke	Dry Room	IMPROVED	Chief Packing
7	4 Maret 2024	Dokumen Perusahaan	Hanging di dryroom tidak sesuai (mix style)	Set In Order (Rapi)-> Seiton	Dry Room	Dokumen Perusahaan	SPV Packing
8	6 Maret 2024	Dokumen Perusahaan	Monitoring cek kelembapan garment tidak diisi dari desember 2023	Sustain (Rajin) -> Shitsuke	Dry Room	Dokumen Perusahaan	SPV dan PIC Dryroom
9	7 Maret 2024	Dokumen Perusahaan	SOP tidak sesuai garment aktual dan SOP rusak masih digunakan	Standardize (Rawat) -> Seiketsu	Dry Room	Dokumen Perusahaan	SPV dan PIC Dryroom
10	7 Maret 2024	Dokumen Perusahaan	Penataan garmen tidak rapi -> Tegur operator dan rapikan	Set In Order (Rapi)-> Seiton	Dry Room	IMPROVED	Chief Packing
11	7 Maret 2024	Dokumen Perusahaan	Record hazardous tools tidak di update	Sustain (Rajin) -> Shitsuke	FGWH	Dokumen Perusahaan	Chief Packing dan ADM Finish Good
12	7 Maret 2024	Dokumen Perusahaan	Tumpukan karton di FG terlalu tinggi lebih dari 1.5 m	Standardize (Rawat) -> Seiketsu	FGWH	Dokumen Perusahaan	Chief Packing dan PIC Karton
13	12 Maret 2024	Dokumen Perusahaan	Cekris dan botol di bawah meja (kurang peduli)	Shine (Resik) -> Seiso	Trimming After Wash sambi 2	IMPROVED	SPV Afterwash
14	12 Maret 2024	Dokumen Perusahaan	Permen di kantong minum	Shine (Resik) -> Seiso	Area Afterwash sambi 2	IMPROVED	SPV Afterwash
15	12 Maret 2024	Dokumen Perusahaan	Garmen berdebu	Shine (Resik) -> Seiso	Steam central sambi 1		PIC Steam Central Sambi 1
16	12 Maret 2024	Dokumen Perusahaan	Penataan garmen kurang rapi dan terlalu padat menimbulkan crease mark pada garmen	Standardize (Rawat) -> Seiketsu	Packing		Chief Packing
17	13 Maret 2024	Dokumen Perusahaan	Penataan pants garment tidak rapi UQ Concern : Banyak sekali style pants tidak di hanging di dryroom	Standardize (Rawat) -> Seiketsu	Dry Room		SPV Packing

Lampiran 3 Data *Audit* 6S TSM (Lanjutan)

AUDIT 6S							
NO	DATE OF	PICTURE	FINDING	6S	AREA	PICTURE (AFTER)	PERSON IN CHARGE
35	25 Maret 2024	Dokumen Perusahaan	SOP Hanging sobek	Standardize (Rawat) -> Seiketsu	Dry Room	Dokumen Perusahaan	PIC Dry Room dan SPV Packing
36	25 Maret 2024	Dokumen Perusahaan	1. Form pengecekan kelembapan dan suhu di rapel 2. Form before after garmen di dry room tidak di update (tidak konsisten)	Sustain (Rajin) -> Shitsuke	Dry Room	Dokumen Perusahaan	PIC Dry Room dan SPV Packing
37	25 Maret 2024	Dokumen Perusahaan	Penataan garmen di troli packing tidak rapi	Set In Order (Rapi)-> Seiton	Packing		SPV Packing
38	01 April 2024	Dokumen Perusahaan	After cek ID label, garmen tidak dirapikan kembali	Set In Order (Rapi)-> Seiton	Transfer Sambi 1	IMPROVED	PIC Transfer
39	03 April 2024	Dokumen Perusahaan	Spindel kotor di dry room Mohon perhatikan penataan garmen di troli dan saat proses transfer	Shine (Resik) -> Seiso	Dry Room		SPV Packing
40	16 April 2024	Dokumen Perusahaan	Alas steam kotor dan berantakan	Standardize (Rawat) -> Seiketsu	Steam Sambi 2	IMPROVED	PIC Steam Central Sambi 2
41	16 April 2024	Dokumen Perusahaan	Lampu tidak dihidupkan (garmen color gelap tidak terlihat jika ada crease mark)	Sustain (Rajin) -> Shitsuke	Steam Sambi 2		PIC Steam Central Sambi 2
42	16 April 2024	Dokumen Perusahaan	Rak troli kotor	Shine (Resik) -> Seiso	Steam Sambi 2	Dokumen Perusahaan	Klinis
43	17 April 2024	Dokumen Perusahaan	Troli tidak ada ID	Set In Order (Rapi)-> Seiton	Pasang Hangtag	Dokumen Perusahaan	SPV Packing
44	17 April 2024	Dokumen Perusahaan	Area set care label berantakan	Set In Order (Rapi)-> Seiton	Packing	Dokumen Perusahaan	SPV Packing
45	19 April 2024	Dokumen Perusahaan	Garmen terlalu rapat	Set In Order (Rapi)-> Seiton	Transfer dan steam sambi 1		SPV Transfer
46	23 April 2024	Dokumen Perusahaan	Garmen terlalu rapat di troli dan tumpukan tidak rapi (menimbulkan creasemark)	Set In Order (Rapi)-> Seiton	Packing		SPV Packing
47	23 April 2024	Dokumen Perusahaan	Alas steam kotor	Shine (Resik) -> Seiso	Steam sambi 2		PIC Steam Sambi 2

Sumber: TSM PT ESG, April 2024

Lampiran 4 Cheklist Perawatan Mesin Harian Operator PT ESG

CHECKLIST PERAWATAN MESIN HARIAN OPERATOR

Daily Maintenance Checklist

Bulan / Month																																
No	Bagian Mesin / Machine Part	Kegiatan / Activity	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	Tiang Benang	Pembersihan																															
2	Kepala Mesin	Pembersihan																															
3	Meja Mesin	Pembersihan																															
4	Control Box (Bagian Luar)	Pembersihan																															
NIK OPERATOR																																	

Sumber: Mekanik PT ESG, April 2024

Lampiran 5 Hasil *Scoring Key Informant* Analisis Alternatif Solusi

Kurangnya Kesadaran akan Pentingnya Keteraturan dan Kebersihan		
Poin	**Solusi**	**Presentase**
Edukasi	1. Pelatihan pentingnya 6S, resiko kontaminasi, dan keteraturandalam menjaga kualitas produk	27,30%
	2. Pembuatan materi edukasi visual tentang praktik kebersihan yang benar	36%
	3. Penggunaan studi kasus dari industri garmen	36.4%
Penyediaaan Sarana dan Prasarana	1. Pemantauan berkala ketersediaan sarana dan perlengkapan	63.3%
	2. Pemasangan papan informasi di area strategis yang menyoroti manfaat dan statistik kinerja penerapan 6S	0%
	3. Penggunaan label dan tanda peringatan mencolok	9,10%
	4. Kemudahan mengakses alat dan peralatan pendukung prinsip 6S	27,30%
Prosedur Kerja yang Jelas	1. Pembuatan SOP yang mudah di akses secara digital atau cetak	54,50%
	2. Penyediaan saluran komunikasi terbuka bagi karyawan atau tim tertentu untuk pemastian SOP diterapkan dan dilaksanakan	0%
	3. Kontribusi manajemenuntuk infrastruktur, pelatian dan memperlihatkan contoh penerapan SOP	27,30%
	4. Kontribusi manajemen untuk inrastruktur, pelatihan, memperlihatkancontoh penerapan SOP	0%
	5. Pemberian penegakan tegas terhadap pelanggaran 6S pada karyawan	18,20%
Melakukan Pengawasan	1. Inspeksi rutin pimpinan untuk pemastian standar dipatuhi dan *follow up finding*	72,70%
	2. Pembuatan jadwal rutin audit 6S untuk TSM dan pemastian *improvement* dilakukan oleh produksi	27,30%
Rangsangan Motivasi dan Perkuat Budaya Perusahaan	1. Pemberian penghargaan dan kinerja baik karyawan	81,80%
	2. Pengakuan publik dari kontribusi kinerja baik karyawan	9,10%
	3. Pengakuan publik dan kontribusi karyawan dalam penerapan 6S	9,10%

Sumber: Departemen TSM, Mei 2024

Lampiran 6 *Checklist Inspection Packing* dan *Finishing*

Hari/Tanggal:					
LOKASI	**POIN YANG DI CEK**	**HARIAN**	**MINGGUAN**	**BULANAN**	**CHECKLIST**
Finishing Trimming Benang	Proses trimming benang ditempel secara jelas di lokasi			★	
	Gunting diikat diatas meja atau ke operator untuk menghindari kehilangan	★			
	Benang trimming benang ditempel secara jelas dilokasi			★	
	Proses dilakukan sesuai prosedur yang ada	★			
Press	Penutup papan setrika harus bersih		★		
	Pengaturan produk dilakukan berdasarkan size dan warna	★			
	Standar penilaian (cek aktual hasil setrika)	★			
	Item ditumpuk dengan cara yang benar agar tidak kusut setelah di press	★			
	Mekanisme untuk produk yang sudah kering setelah press harus dilakukan	★			
Pre Dry Room	Pastikan semua alat tercatat dan memiliki ID	★			
	Pastikan keluar masuk alat tercatat dengan baik	★			
	Pemeriksaan garmen secara random	★			
	Identifikasi penyebab bottle neck WIP	★			
	Pengaturan produk dilakukan berdasarkan size dan warna	★			
Dry Room	Informasi waktu dan style	★			
	Manual penangan material packing dan printing harus 100% digunakan	★			
	Pintu harus ditutup	★			
	Tidak terlau dekat dengan garmen	★			
	Semua peralatan memiliki ID		★		
	Operasional dilakukan berdasarkan kualifikasi (SKU)	★			
Post Dry Room	Pemeriksaan garmen secara random	★			
	Identifikasi penyebab bottle neck WIP	★			
	Pengaturan produk dilakukan berdasarkan size dan warna	★			
Tagging	Aksesori yang diperlukan (tag,dll) dijelaskan dalam master list aksesori berdasarkan kode item sehingga operator dapat memahami dengan mudah			★	
	Manual penangan material packing dan printing harus 100% digunakan			★	
	Proses aktual tagging harus sesuai dengan ID proses		★		
	Quantity aksesori packing saat proses harus sesuai dengan quantity garmen		★		
	Semua peralatan memiliki ID		★		
	Proses dillakukan berdasarkan SKU			★	

Lampiran 6 *Checklist Inspection Packing* dan *Finishing* (Lanjutan)

Packing	Manual penangan material packing dan printing harus 100% digunakan			★	
	Kesesuaian standar lot garmen dengan approved lot				
	Operator melakukan pengecekan aktual garmen dengan approved lot	★		★	
	Periksa cara folding yang disetujui terpasang di lokasi			★	
	Periksa cara folding operator sesuai prosedur	★			
Ruang Rasio	Rapi dan ID jelas	★			
	Carton box bagian atas harus dibalik	★			
	Identifikasi penyebab bottle neck WIP	★			
	Semua peralatan memiliki ID		★		
	Pengaturan produk dilakukan berdasarkan size dan warna	★			
Metal Detector	Prosedur deteksi jarum di tempel di lokasi	★			
	Deteksi zona bebas jarum dilakukan secara rutin mengikuti standar	★			
	Barang yang bereaksi terhadap pendeteksi jarum disimpan di kotak yang sudah disediakan	★			
	Ruang penyimpanan produk setelah dilakukan proses deteksi jarum harus benar-benar tertutup			★	
	Proses standar pengaturan deteksi jarum 100% dipahami dan dilakukan dengan benar			★	
Finishing PBT Tape	periksa catatan keluar masuk PBT Tape dilakukan dengan benar		★		
	Periksa apakah aktual PBT Tape yang tersedia terlalu banyak		★		
	Perikasa apakah rol yang sudah digunakan tersimpan dengan benar		★		
Safety	Pintu darurat apakah dalam kondisis tidak terkunci	★			
	Apakah ada benda-benda yang menghalangi gang	★			

Sumber: Departemen TSM, Mei 2024