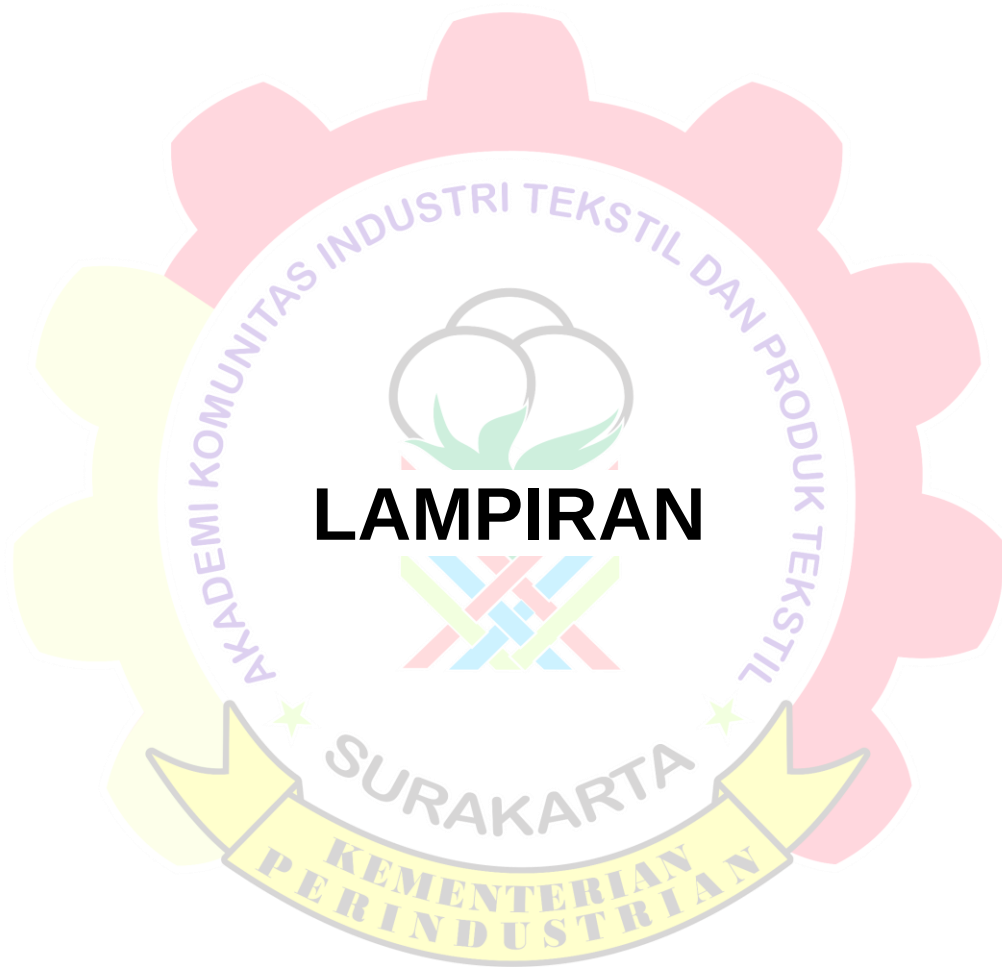




Lampiran 1 proses produksi *smart ankle pants style 3xxx025G5G*

FRONT BODY	
A1	Marking front body + back body
A2	OV layer front body
A3	Steam supercrease front body + golby
A4	Supercrease front body
A5	Hemming coin pocket
A6	OV lower palm + knuckle + coin pocket
A7	Join palm + knuckle pocketing
A8	Join stitch coin pocket + marking coin pocket
A9	Join layer golby
A10	OV side pocket + golby
A11	Join side pocket mouth + bobok
A12	Backstitch pocket mouth
A13	Tack ujung + tack upper lower
A14	Tack side pocket + ID rafia + balik
A15	Join + stitch keeper to pocket
A16	OV frontrise full
A17	Marking + join fc fly
A18	Stitch fly + attach zipper to fly + join golby to fly
A19	Attach zipper to golby
BACK BODY	
B1	Bobok back pocket
B2	Tack segitiga back pocket
B3	Steam back pocket + front pocket + coin + keeper
B4	Reece back pocket (key hole) + marking
B5	Stitch knuckle + join palm
B6	Tack back pocket
B7	OV back pocket + balik
B8	Stitch 1/4 back pocket + balik
B9	Stitch upper back pocket + stitch close
B10	OV layer back body
ASSEMBLY	
AS1	Tack upper side seam + set
AS2	Join side seam + bobok pocketing 2x
AS3	Join inseam + bobok pocketing 2x
AS4	Stitch 0.2 cm side seam to pocketing
AS5	Loading
AS6	Bartack side pocket + back pocket + keeper + tack ujung hemming
AS7	Stitch letter "L" side pocket + tack upper inseam
AS8	Stitch 1/16 front body + tack crotch
AS9	Join frontrise
AS10	OV back rise + frontrise

Lampiran 1 proses produksi *smart ankle pants style 3xxx025G5G* (lanjutan)

ASSEMBLY	
AS11	Stitch back rise + frontrise
AS12	Stitch variasi fly + tack tandem
AS13	Marking position waistband
AS14	Join wb to body
AS15	Join wb to body
AS16	Cut allowance + hemming
AS17	Attach hook & bar to wb
AS18	Attach label + tack bantalan
AS19	Cress <i>waistband</i> + tack lapisan hook & bar to btk box
AS20	Tack before close waistband
AS21	Stitch close waistband
AS22	Stitch close waistband
AS23	Bartack fly + tack lower loop
AS24	Tack loop lower to body + cut loop
AS25	Stitch 1/4 side pocket + tack ujung inseam
AS26	Reece <i>waistband</i> (key hole) + marking
AS27	Steam finishing + side seam
AS28	Attach button
AS29	Tack variasi 1.2 cm hook & bar + tack side hemming
AS30	OV hemming
AS31	Stitch bottom heming
AS32	Bartack spindel, insert spindel + tacking hemming
AS33	Lilit kancing
AS34	Trimming luar
AS35	Trimming dalam
WAISTBAND	
W1	Steam <i>waistband</i> + bantalan + loop + keeper
W2	marking elastic + post loop + join panel wb to elastic
W3	Button hole waistband
W4	Stitch box waistband
W5	Marking wb to shell + bredel + cut loop
W6	Tacking loop to wb shell
W7	Join panel inner outer waistband
W8	Stitch upper waistband
W9	Cut allowance loop

Lampiran 2 *script* wawancara di PT ESGI Klego

Wawancara 1

Pewawancara : Devi Kurniawati

Responden : operator *sewing join waistband*

Objek : celana panjang (*smart ankle pants*)

Tempat : *sewing line 44*

Waktu : 21 April 2025

Topik : penyebab munculnya *defect puckering*

Dialog,

Pewawancara : melakukan wawancara dengan operator *sewing* proses *join waistband*. “apa saja yang dapat menyebabkan *defect puckering* pada proses *join waistband* mba?

Responden : yang menyebabkan *defect* yaitu karena operator menarik kain saat proses menjahit.

Pewawancara : apakah penyebab yang lainnya tidak ada Mba?

Responden : mohon maaf saya karyawan baru, sebaiknya tanya ke *chief QC* saja.

Pewawancara : baik mba, akan saya tanyakan ke *chief QC*, terimakasih atas sarannya.

Wawancara 2

Pewawancara : Devi Kurniawati

Responden : *Chief QC*

Objek : Celana panjang (*smart ankle pants*)

Tempat : *Sewing line 44*

Waktu : 22 - 24 April 2025

Topik : penyebab munculnya *defect puckering*

Dialog,

Pewawancara : dilihat dari data *QC defect* yang paling sering ditemukan yaitu *puckering* dibagian *join waistband*. “apa yang menyebabkan *defect puckering* itu terjadi mas?

Responden : penyebab *defect puckering* dapat disebabkan oleh faktor manusia, mesinnya, metode dan lingkungannya.

Pewawancara : maaf Mas, bisa dijelaskan lebih detail mengenai penyebab dari masing-masing faktor yang sudah disampaikan Mas tadi?

Lampiran 3 *script* wawancara di PT ESGI Klego (lanjutan)

Responden : baik akan saya jelaskan. Untuk faktor manusia dikarenakan kurangnya *skill*, operator tidak konsentrasi dan *handling* tidak stabil, faktor mesin dikarenakan setingan benang terlalu kencang, faktor metode dikarenakan cara penyampaian instruksi kurang bisa dipahami oleh operator sebab disampaikan secara lisan, dan yang terakhir faktor lingkungan karena area meja kerjanya sempit. Mungkin itu yang dapat saya jelaskan.

Pewawancara : baik sudah cukup jelas. Terimakasih atas informasi yang Mas berikan.

Wawancara 3

Pewawancara : Devi Kurniawati

Responden : Operator QC inline dan endline

Objek : Celana panjang (*smart ankle pants*)

Tempat : *Sewing line* 44

Waktu : 25 April 2025

Topik : Data *defect* yang didapatkan pada *sewing line* 44

Dialog,

Pewawancara : apakah ada *defect* yang didapatkan di *sewing line* 44 ini?

Responden : ada Mba.

Pewawancara : bolehkah saya melihat data tersebut?

Responden : boleh Mba, tetapi mohon maaf tidak boleh difoto dikarenakan privasi perusahaan.

Pewawancara : baik mba akan saya catat saja. Dilihat dari datanya untuk *defect* yang paling tertinggi atau paling sering ditemukan oleh *line* ini apa saja ya mba?

Responden : disini ada top 3 *defect* yang pertama ada *defect puckering* yang paling banyak ditemukan, yang kedua *trimming* dengan jumlah 20 dan yang ketiga *pleat* dengan jumlah 15. Data ini diperoleh per tanggal 23 April 2025.

Pewawancara : baik Mba terimakasih.