

DAFTAR PUSTAKA

1. Assauri, S. (2023, April 24). *Pengertian Pengendalian Kualitas*. Retrieved from <https://www.repository.widyatama.ac.id>.
2. Edwin, L. (2017). Hipotesisi Nol dan Hipotesis Alternatif. *Jurnal KIP*.
3. Hartanto, M. (2014). *Perbaikan Kualitas Proses Produksi Dengan Pendekatan Lean Six Sigma Pada Divisi Produksi di Hollywood Plastik*. CALYPTRA.
4. Heizer, & Render. (2023, April 16). *Kualitas Produk*. Retrieved from <https://www.google.com/search?q=kualitas&oq>
5. Helmi, Y. (2016). Pengaruh Biaya Mutu Terhadap Produk Cacat Pada CV. Reva Jaya Pratama Pekanbaru. *Jurnal Mahasiswa Prodi Akuntansi Fakultas Ekonomi*. <http://e-journal.upp.ac.id/index.php/akfekon/article/view/945>.
6. Hendrodyantopo, S., Hasyim, E., & Sutanto, H. (2005). *Pengendalian dan Jaminan Kualitas Pakaian Jadi*. Bandung: Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil.
7. Hidayat, A. T. (2019). *Modul Materi Kuliah Produksi Distribusi Garmen*. Politeknik STTT Bandung.
8. Hudson, P. (1989). *Guide to Apparel Manufacturing*. North Carolina.
9. Janah. (2017). Analisis produk cacat dan produk rusak (Studi pada CV. Aneka Karya Glass Pabelan). *skripsi*, <http://eprints.iain-surakarta.ac.id/id/eprint/241>.
10. Kotler. (2023, April 20). *Pengaruh Kualitas Produk, Harga, Promosi dan Distribusi Terhadap Loyalitas Konsumen*. Retrieved from <https://www.google.com/search?q=kualitas&aqs=chrome>
11. Lolang, E. (2017, Desember). Hipotesis Nol dan Hipotesis Alternatif. *Jurnal KIP*, 3(3).

12. Padhil, A. (2022). *Pengendalian dan Penjamin Mutu*. books.google.com.
13. Siregar. (2013). *Statistik Parametrik untuk Penelitian Kuantitatif*. . Jakarta: Bumi Perkasa.
14. Sofyan, A. (2004). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
15. Sudjiono. (2010). *Metoda Statistika*.
16. Supriono. (1999). Pengkajian Daya Saing Produk Pertanian Utama Dalam Era Pasar Bebas. *CIFOR*.
17. Taufik, R. (2013). *Statistical Quality Control*, 1/17.
18. Teken. (1965). *Penelitian dibidang ilmu ekonomi pertanian dan beberapa metode pengambilan tjontoh*. Institut Pertanian Bogor.
19. Tjiptono. (2023, April 19). *Kualitas Produk*. Retrieved from <https://www.google.com/search?q=kualitas&oq=chrome>
20. Vilumsone, I. (2018). *Industrial Cutting of Textile Materials*. Serbia: Woodhead Publishing.
21. Walujo, D. A. (2020). *Pengendalian Kualitas*. Scopindo Media Pustaka.
22. Wanda. (2019). POPULASI DAN SAMPEL DALAM PENELITIAN. 2.
23. _ (2018). *Pedoman Penyusunan Tugas Akhir/Skripsi*. Bandung: Politeknik STTT Bandung.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Tabel angka teracak

Baris	Kolom									
	00-04	05-09	10-14	15-19	20-24	25-29	30-34	35-39	40-44	45-49
00	17921	26111	35373	86494	48266	01888	65735	05315	79328	13367
01	13929	71341	80488	89827	48277	07299	71953	16128	65074	28782
02	03248	18880	21667	01311	61806	80201	47889	85052	31029	06023
03	50583	17972	12690	00452	93766	16414	01212	27964	02766	28786
04	10636	46975	09449	45896	34672	46916	63881	83117	53947	95218
05	43896	41278	42205	10425	66560	59967	90139	73563	29875	79033
06	76714	80963	74907	16890	15492	27489	06067	22287	19760	13560
07	22393	46719	02083	62428	45177	57562	49243	31748	64278	05731
08	70942	92042	22776	47761	13503	16037	30875	80754	47491	96012
09	92011	60386	86346	26738	01983	04186	41388	03848	78354	14964
10	88758	66605	33843	62774	26017	09555	09560	41880	85126	43623
11	35661	42832	16240	77410	20686	26656	59698	86241	13152	49187
12	26335	03771	46115	88133	40721	06787	95962	60841	91788	86386
13	60826	56527	74718	29508	91975	13695	25215	72237	06337	73439
14	95044	99896	13763	31764	93970	60978	14692	71039	34165	21297
15	92382	62518	17752	53163	63852	44840	02592	88572	03107	90169
16	16215	50809	49326	77232	90155	69955	93892	70445	00906	57002
17	09342	14528	64727	71403	84156	34083	35613	35670	10549	07468
18	38148	79001	03509	79424	39625	73315	18811	86230	99682	82896
19	23689	19997	72382	15247	80205	58090	43804	94548	82693	22799
20	66456	00126	45685	67607	70796	04889	98128	13599	93710	23974
21	96292	44348	20898	02227	76512	53185	03057	61375	10760	26889
22	19680	07146	53951	10935	23333	76233	13706	20502	60405	09745
23	67347	51442	24536	60151	05498	64678	87569	65066	17790	55413
24	95888	59255	06898	99137	50871	81265	42223	83303	48694	81953
25	66181	83316	40386	541316	29505	86032	34536	93204	72973	90760
26	09779	01822	45537	13128	51128	82703	75350	25179	86104	40638
27	10791	17706	87481	26107	24857	27805	42710	63471	08804	23455
28	74833	55767	31312	76611	67389	04691	39687	13596	88730	86850
29	17583	24038	83701	28570	63561	00098	60784	76098	84217	34997
30	83746	47694	06143	42741	38338	97694	69300	99864	19641	15083
31	27998	42562	63402	10056	81668	48744	08400	83124	19896	18805
32	82685	32323	74625	14510	85927	28017	80588	14756	54937	76379
33	18386	13862	10988	04197	18770	72757	71418	81133	69503	44037
34	21717	13141	22707	68165	58440	19187	08421	23872	03036	34208
35	25407	37726	73099	51057	68733	75768	77991	72641	95386	70138
36	25349	69456	19693	85568	93876	18661	69018	10332	83137	88257
37	02322	77491	56095	03055	37738	18216	81781	32245	84081	18436
38	15072	33261	99219	43307	39239	97172	94753	41450	30944	53912
39	27002	31036	85278	74547	84809	36252	09373	68471	15606	77209
40	18466	83052	31842	08634	11887	86070	08464	20565	74390	36541
41	66027	75177	47398	66423	70160	16232	67343	36205	50036	59411
42	51420	96779	54309	87456	78967	79638	68896	49062	02196	55109
43	27045	62626	73159	91149	96509	44204	92237	29969	49315	11804
44	13094	17725	14103	00067	68843	63565	93578	24756	10814	15185
45	45061	46977	39325	09286	42133	34031	94867	11849	75171	57682
46	60683	33112	65995	64203	18070	65437	13624	90896	80945	71987
47	29956	81169	18877	15296	94368	16317	34239	03643	66081	12242
48	91713	84235	75296	69875	82414	05197	66596	13083	46278	73498
49	85704	86588	82837	67822	95963	83021	90732	32661	64751	83903

Lampiran 2 Penjelasan cara menggunakan angka teracak

1. Lampiran Tabel 1 berisi 2500 angka yang disusun atas 50 baris dan 50 kolom.
2. Tiap-tiap baris dan kolom diberi nomor urut 00-49.
3. Nomor urut baris dan kolom ini berguna sebagai penentu letak angka-angka ini.
4. Sebagai ilustrasi, misalkan ingin dipilih secara acak 15 anggota dari suatu populasi berukuran $N=29$. Tiap-tiap anggota populasi terlebih dahulu diberi nomor 01, 02, 03, ..., 29. Tunjuk sembarang titik pada halaman ini untuk mendapatkan sebuah angka dan tiga angka berikutnya, umpamanya terbaca 6731. Angka 67 menyatakan nomor baris ke $67-50 = 17$ dan dua angka terakhir yaitu 31 menyatakan nomor kolom. Alhasil, titik awal yang harus dipergunakan adalah angka yang terletak pada baris ke 17 dan kolom 31. Dengan membaca arah ke kanan serta diteruskan ke baris berikutnya, akan diperoleh: 5613 35670 10549 07468 38148 79001 03509 79625 73315 ... dan seterusnya. Dengan membaca deretan angka ini dua-dua dan menguranginya dengan kelipatan 29, akan diperoleh:

Bilangan yang terbaca	56	13	35	67	01	05	49	07
Dikurangi kelipatan 29	<u>29</u>	<u>0</u>	<u>29</u>	<u>58</u>	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>29</u>	<u>0</u>
Sisa	27	13	06	09	01	05	20	07

Bilangan yang terbaca	46	83	81	48	79	00*	10	35
Dikurangi kelipatan 29	<u>29</u>	<u>58</u>	<u>58</u>	<u>29</u>	<u>58</u>		<u>0</u>	<u>29</u>
Sisa	17	25	23	19	21		10	06

Bilangan yang terbaca	09	79	42	43	96*
Dikurangi kelipatan 29	<u>0</u>	<u>58</u>	<u>29</u>	<u>29</u>	
Sisa	09	21	13	14	

5. Bilangan-bilangan sisa yang dicetak tebal menunjukkan nomor-nomor dari 15 anggota yang terpilih dari 29 anggota populasi yang ada; tanda (*) menyatakan bahwa bilangan yang bersangkutan diabaikan, karena lebih besar dari kelipatan 29 yang terbesar di bawah 100 (bilangan itu lebih besar dari 87); sedangkan bilangan sisa yang dicetak miring menunjukkan bahwa nomor ini tidak dipakai karena sebelumnya nomor yang sama telah terpilih.
6. Kesimpulan, 15 anggota yang terpilih sebagai sampel adalah yang bernomor 27, 13, 06, 09, 01, 05, 20, 07, 25, 23, 19, 21, 10, dan 24.

Lampiran 3 Tabel AQL

SAMPLE SIZE CODE LETTERS							
Lot Size	General Inspection Levels			Special Inspection Levels			
	I	II	III	S1	S2	S3	S4
2 to 8	A	A	B	A	A	A	A
9 to 15	A	B	C	A	A	A	A
16 to 25	B	C	D	A	A	B	B
26 to 50	C	D	E	A	B	B	C
51 to 90	C	E	F	B	B	C	C
91 to 150	D	F	G	B	B	C	D
151 to 280	E	G	H	B	C	D	E
281 to 500	F	H	J	B	C	D	E
501 to 1200	G	J	K	C	C	E	F
1201 to 3200	H	K	L	C	D	E	G
3201 to 10000	J	L	M	C	D	F	G
10001 to 35000	K	M	N	C	D	F	H
35001 to 150000	L	N	P	D	E	G	J
150001 to 500000	M	P	Q	D	E	G	J
500001 and over	N	Q	R	D	E	H	K

ANSI/ASQ Standard Z1.4 - 2008

SINGLE SAMPLING PLANS FOR NORMAL INSPECTION																																
Sample Size Code Letter	Sample Size	Acceptable Quality Levels (Normal Inspection)																														
		0.065		0.10		0.15		0.25		0.40		0.65		1.0		1.5		2.5		4.0		6.5										
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re									
A	2																						0	1								
B	3																								0	1						
C	5																									0	1					
D	8																										0	1				
E	13																											0	1			
F	20																												0	1		
G	32																													0	1	
H	50																														0	1
J	80																														0	1
K	125																														0	1
L	200																														0	1
M	315																														0	1
N	500																														0	1
P	800																														0	1
Q	1250																														0	1
R	2000																														0	1

↑ Use first sampling plan above arrow, if sample size equals or exceeds lot or batch size, do 100 percent inspection.

↓ Use first sampling plan below arrow

AC : Acceptance number Re : Rejection number

