

DAFTAR PUSTAKA

- Ali, M. (2007). Penjaminan Mutu Pendidikan. In M. Ali, *Penjaminan Mutu Pendidikan* (p. 344). Bandung: Pedagogiana.
- Andespa, I. (2020). ANALISIS PENGENDALIAN MUTU DENGAN MENGGUNAKAN STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) PADA PT.PRATAMA ABADI INDUSTRI (JX) SUKABUMI. *E-Jurnal Ekonomi dan Bisnis Universitas Udayana* 9.2 , 131-132.
- Anugrah, K., & Sudarmayasa, W. (2020). *Kualitas Pelayanan Jasa: Akomodasi*. Gorontalo: Ideas Publishing.
- Aprilia Puspasari, D. M. (2019). Proses Pengendalian Kualitas Produk Reject dalam Kualitas Kontrol pada PT Yasufuku Indonesia Bekasi. *Sekretari dan Manajemen*, 73.
- Aziz, R. A. (2019). *Total Quality Management: Tahapan Implementasi TQM dan Gugus Kendali Mutu Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM)*. Bandar Lampung: Darmajaya (DJ) Press.
- Donnanno, A. (2009). *LA TECNICA DEI MODELLI-TRATTATO DI MODELLISTICA D'ABBIGLIAMENTO*. Milano, Italia: Ikon editrice.
- Dr. A. Kadim, S. A. (2017). *Penerapan Manajemen Produksi dan Operasi di Industri Manufaktur*. Bojongsukur-Gunung Putri, Bogor: Mitra Wacana Media.
- Dr. Rosnaini Daga, S. M. (2017). *Citra, Kualitas Produk dan Kepuasan Pelanggan*. Sulawesi Selatan: Global Research and Consulting Institute (Global-RCI).
- Gasperz, V. (2005). *Total Quality Management*. Jakarta: PT. Gramedia.
- Haryanto, I. I. (2019). Penerapan Metode SQC. *Penerapan Metode SQC (Statistical Quality Control) untuk Mengetahui Kecacatan Produk Shuttlecock pada UD. Ardiel Shuttlecock*, 187-189.
- Kotler, P. A. (2012). *Prinsip-Prinsip Pemasaran*. Jakarta: Erlangga.
- Latham, H. C. (1994). Sewing. In B.-s. T. Ltd., *The Technology of Clothing Manufacture: Second Edition* (p. 96). Oxford: Blackwell Scientific Publication.
- Nastiti, H. (2014). ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN METODE STATISTICAL QUALITY CONTROL (Studi Kasus: pada PT "X" Depok). *METODE STATISTICAL QUALITY CONTROL*, 417-419.
- Nayak, R., & Padhye, R. (2015). *Garment Manufacturing Technology*. Cambridge: Woodhead Publishing in association with The Textile Institute.
- Nilida Tri Putri, P. D. (2019). *Manajemen Kualitas Terpadu: Konsep, Alat dan Teknik, Aplikasi*. Indonesia: Indomedia Pustaka.
- Rachman, T. (2013). Statistical Quality Control (SQC). *Manajemen Kualitas*, 1-6.

DAFTAR PUSTAKA (Lanjutan)

- Ratnadi, & Suprianto, E. (2016). Pengendalian Kualitas Produksi. *Pengendalian Kualitas Produksi Menggunakan Alat Bantu Statistik (Seven Tools) dalam Upaya Menekan Tingkat Kerusakan Produk*, 12-13.
- Satriawan, B. H. (2018). Tata Kelola Sektor Publik. *Total Quality Manajegement (TQM)*, Halaman 6.
- Siregar, B., & dkk. (2013). *Akuntansi Biaya, Edisi kedua*. Yogyakarta: Salemba Empat.
- Siti, Z. (2014). PENGARUH NOMOR JARUM DAN BENANG TERHADAP TIMBULNYA CACAT JAHITAN PUTUS PADA JAHITAN KELAS 600 BAGIAN DADA PRODUK MINI DRESS STYLE 9419N. 11-12.
- Soetjiro, & Pandu. (2010). *Instrumen Total Quality Management Sebagai Pilihan Alat Pengendalian*. Indonesia.
- Sunyoto. (2012). *Pengertian Kualitas*. Indonesia.
- Suryatman, T. H., Kosim, M. E., & Julaeha, S. (2020). Pengendalian Kualitas Produksi Roma Sandwich Menggunakan Metode Statistik Quality Control (SQC) dalam Upaya Menurunkan Reject di bagian Packing. *Journal Industrial Mnuufacturing*, 3-5.
- _____, 2018 (revisi), Buku Pedoman Penulisan Tugas Akhir, Bandung, Politeknik STTT Bandung

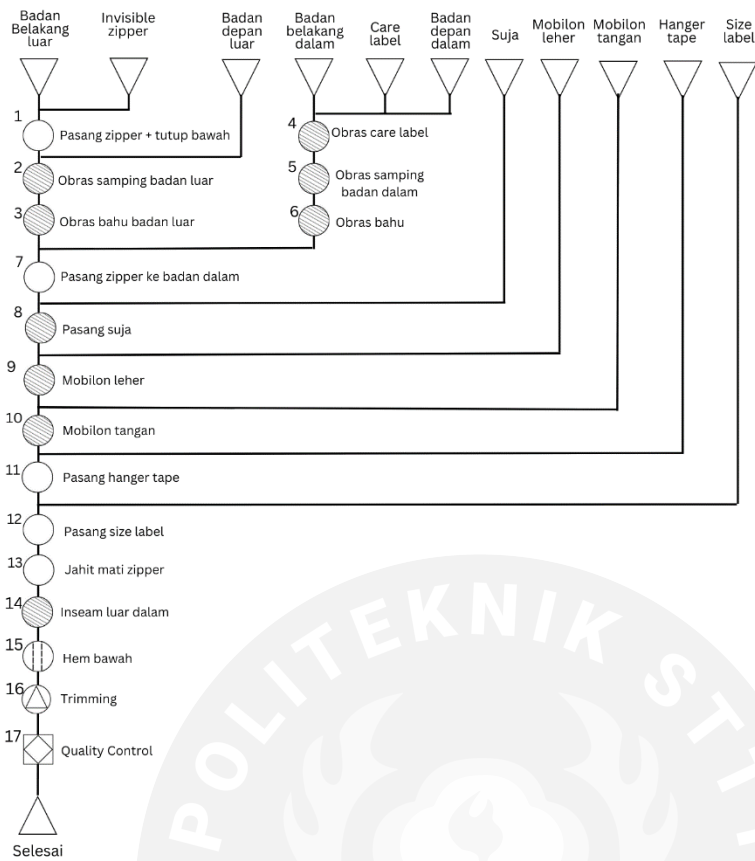
LAMPIRAN

Nama proses	1	2	3	4	Total time	Rata-rata time	Output/jam
Pasang zipper + nutup bawah	123	122	128	129	502	125,5	28
Samping luar	90	87	86	87	350	87,5	41
Samping dalam + care label	54	50	52	51	207	51,75	69
Samping dalam sebelah	45	46	42	45	178	44,5	80
Bahu + pasang suja	44	42	42	41	169	42,25	85
Inseam + bahu luar	45	44	47	48	184	46	78
Mobilon leher	59	60	61	58	238	59,5	60
Pasang hanger tape	57	58	56	56	227	56,75	63
Mobilon tangan	96	99	94	99	388	97	37
Jahit mati zipper	50	53	52	53	208	52	69
Pasang zipper dalam + nutup bawah	104	106	107	109	426	106,5	33
Selangkang luar dalam	198	200	196	202	796	199	18
Hem bawah	43	42	42	41	168	42	85
TOTAL WAKTU						1.010,25	1 piece
Perhitungan: 1 produk = 1.010,25 detik/pcs + 20% = 1.212,3 detik/pcs 1 produk = 20,205 menit = 3 pcs/jam 1 operator = 3 x 7 jam kerja = 21 pcs 1 lini = 21 x 18 operator = 378 pcs/hari							

Lampiran 1. 1 *Time Study* Style RZ8162 PO 093-23



Lampiran 1. 2 *Attachment* Pembatas sebagai Alat Bantu



STYLE : RZ8162
PO : 093-23

Jumlah mesin: 15
Jumlah proses: 17

Lampiran 1. 3 Peta Proses Produk *Jumpsuit Style RZ8162*