

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari Agus, 1985. Pengendalian Produk, Edisi 2 BPFE, Yogyakarta
- Alex T. Hidayat. (2021). Garment Quality Management. Bahan Ajar Mata Kuliah Produksi dan Distribusi Garmen. Bandung: Politeknik STTT Bandung.
- Ammerman, M. (1998). The Root Cause Analysis Handbook_ A Simplified Approach to Identifying, Correcting, and Reporting Workplace Errors. Productivity Press.
- Andersen, B., dan Fagerhaug, T. 2000. Root Cause Analysis: Simplified Tools and Techniques. Milwaukee: ASQC Quality Press
- Andin, Rizkar Maulana. (2023) *Defect Rate* pada Manufaktur: Pengertian, Penyebab, dan Cara Mengurangnya
- Assauri Sofyan, 2004. Manajemen produksi dan Operasi, penerbit fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, Jakarta.
- Besterfield, D.H., Besterfield-Michna, C., Besterfield, G.H., Besterfield-Sacre, M., Urdhwareshe, H., Urdhwareshe, R. Total Quality Management Revised Edition: For Anna University. 3rd Ed. Pearson Education India, 2014.
- Budiskj. (2023) Leotard dan Bodysuit Dalam Gaya Hidup, Pengertian, Perbedaan diakses dari <https://www.sridianti.com/gaya-hidup/leotard-dan-bodysuit.html> 16 Mei 2023
- Dendy Sugono, Dendy Sugono and Hasan Alwi, Hasan Alwi (2003) *Pengindonesiaan Kata dan Ungkapan Asing Edisi Kedua*. Pusat Bahasa Departemen Pendidikan Nasional, Jakarta.
- Doggett, A Mark. 2005. Root Cause Analysis:A Framework for Tool Selection, The Quality Management Journal, Vol.15
- Gaspersz V. 2006. Total Quality Management (TQM) Untuk Praktisi Bisnis Dan Industri. Jakarta: Gramedia Pusaka Utama.
- Hashi, M.R. 2016 *Different Types of Defects Identification and Controlling Method for Quality and Productivity Improvement. IOSR Journal of Polymer and Textile Engineering (IOSR-JPTE)*

- Heizer, J., Render, B. Operation Management. 10th Ed. Upper Saddle River: Prentice Hall.
- Janarthanan, M., Nithinmanighanden, R. T., Muralidharan, L., Prasanth, R. (2020). *Reduction Of Fabric Consumption, By Increasing Fabric Utilization & Minimizing Wastage In Garment Sector*. International Research Journal of Engineering and Technology (IRJET).
- Kartika Hayu. (2013). *ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK CPE FILM DENGAN METODE STATISTICAL PROCESS CONTROL PADA PT. MSI*. Jurnal Ilmiah Teknik Industri Tahun 2013, Vol. 1 No.1: 50 – 58
- Kiron, Mazharul Islam. (2014) *Seam Defects | Common Seam Quality Defects in Garments*, diakses dari <https://textilelearner.net/common-seam-quality-defects-in-garments/> 11 Mei 2023
- Laksmiana, Muhammad Satria (2019) *ANALISIS PROSES PRE-DELIVERY DI GUDANG BARANG JADI PADA PT IMMORTAL COSMEDIKA INDONESIA*. Diploma thesis, Politeknik APP Jakarta
- Mazedul Islam, Md., Khan, A. M., Mashiur, Md., Khan, R., 2012 .*Minimization Of Reworks In Quality And Productivity Improvement In The Apparel Industry*. International Journal of Engineering and Applied Sciences
- Murnawan, H., & Mustofa. (2014). *Pernecanaan Produktivitas Kerja Dari Hasil Evaluasi Produktivitas Dengan Metode Fishbone Di Perusahaan Percetakan Kemasan PT. X*. Jurnal Teknik Industri HEURISTIC, 11(1), 27–46.
- Nurlela. 2007. *Akuntansi Biaya*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Nurwahyudi. 2016. *PANDUAN ROOT CAUSE ANALYSIS (RCA) RSU Dr. H. Koesnadi Bondowoso*. Bondowoso : Komite Mutu & Keselamatan Pasien. Hal. 2
- Sitompul, Retno (2023) *Perbaikan Proses Pembuatan Komponen Jadi Produk Garden Furniture Untuk Mengurangi Tingkat Kecacatan Menggunakan Metode Root Cause Analysis (RCA) (Studi Kasus PT Alis Jaya Ciptatama, Klaten)*. Diploma thesis, Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Yogyakarta

Padhye, R. N. (2015). *Garment Manufacturing Technology*. Langford Lane, Kidlington, OX5 1GB, UK: Woodhead Publishing, The Textile Institute.

Prawirosentono, Suyadi. 2007. *Manajemen Produksi*. Jakarta : Bumi Aksara.

Primanintyo, Burhan., Syafei, M. Yani., Luviyanti, Dina (2016). Analisis Penurunan Jumlah Defect Dalam Proses Tire-Curing Dengan Penerapan Konsep Six Sigma. *JOURNAL OF INDUSTRIAL ENGINEERING*; VOL 1, NO.2 (2016).

Subagja, Rochmat. 2017. *PENGARUH KOMITMEN DAN BUDAYA ORGANISASI TERHADAP KINERJA KARYAWAN DI CV. WIRA UTAMA GARMENT MANUFACTURE CIBABAT CIMAHI JAWA BARA*. Skripsi(S1) thesis, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Unpas Bandung

Tanjung H, Syamsul M. 2003. *Manajemen Operasi Edisi 3*. Jakarta: Grasindo

Wilson, Paul. 2008. *Root Cause Analysis A Tool For Total Quality Management*.

_____ (2018): *Pedoman Penyusunan Tugas Akhir/Skripsi*, Politeknik STTT Bandung, Bandung.

LAMPIRAN

HASIL WAWANCARA PENELITIAN

Daftar Narasumber:

No	Narasumber	Jumlah (orang)
1	Kepala Produksi	1
2	<i>Supervisor Sewing</i>	1
3	<i>QC inline</i>	1
4	<i>Mechanic</i>	1
5	<i>Operator Sewing</i>	2
	Total	6

Berikut ini adalah hasil wawancara yang telah dilakukan:

No	Pertanyaan	Jawaban
Wawancara Kepala Produksi		
1	Cacat apa yang mengakibatkan tingginya defect rate quality pada saat proses produksi Style 9589GC Body Suit?	Cacat roping
3	Apa yang menyebabkan Cacat roping terjadi pada proses produksi Style 9589GC Body Suit?	Tegangan benang pada mesin terlalu kencang, karena tidak dilakukannya pengaturannya tegangan benang pada mesin
4	Kapan seharusnya tegangan benang pada mesin diatur?	Setiap 1 jam saat proses jahit
5	Kenapa tidak dilakukannya pengaturannya tegangan benang pada mesin secara teratur?	Karena operator terburu-buru dikejar target sehingga tidak melakukan <i>self-checking</i> dan tidak melapor kepada mekanik untuk pengaturan tegangan benang pada mesin serta tidak dilakukan pengecekan oleh QC inline
6	Siapa yang seharusnya melakukan pengontrolan rutin terhadap pengaturan tegangan benang pada mesin?	<i>Supervisor Sewing</i> dan QC inline
Wawancara Supervisor Sewing		
1	Apakah dilakukan pengontrolan terhadap pengaturan tegangan benang pada mesin dan pengontrolan rutin 1 jam satu kali?	Tidak, karena target yang banyak menyebabkan saya ikut membantu menjahit untuk memenuhi target harian

2	Mengapa tegangan benang pada mesin terlalu kencang mengakibatkan tingginya tingkat cacat (<i>defect rate</i>) pada cacat roping?	Karena tegangan benang pada mesin terlalu kencang menyebabkan:
---	--	--

No	Pertanyaan	Jawaban
		<ul style="list-style-type: none"> - Terjadinya pergeseran struktur kain. Hal ini terjadi karena pada saat proses penjahitan kelim bukaan kaki yang memiliki bentuk <i>curve</i>, sehingga sangat beresiko terjadinya pergeseran kain - Benang yang dijahit dan beberapa waktu kembali ke posisi awal - Ketika tegangan benang pada mesin kencang mengakibatkan kerutan pada kain setelah dijahit
3	Pada proses apa yang menyebabkan tingginya tingkat cacat (<i>defect rate</i>) pada cacat roping?	Pada critical process yaitu penjahitan kelim bukaan kaki
4	Mengapa proses tersebut menyebabkan tingginya tingkat cacat (<i>defect rate</i>) pada cacat roping?	Karena proses penjahitan kelim bukaan kaki yang memiliki bentuk <i>curve</i> , sehingga sangat beresiko terjadinya pergeseran kain, terlebih jika tegangan benang pada kain terlalu kencang dan kain yang digunakan memiliki permukaan yang licin.
5	Apakah Handling yang tidak tepat dapat mempengaruhi cacat roping?	Ya, karena proses penjahitan pada proses kelim bukaan kaki memiliki bentuk <i>curve</i> , sehingga sangat beresiko terjadinya pergeseran kain dan karena ini merupakan proses pengerjaan nya pada order yang baru maka kemungkinan operator

		tidak melakukannya dengan tepat.
Wawancara QC inline		
1	Mengapa QC Inline tidak menemukan permasalahan cacat roping pada saat proses masih berjalan?	Karena selama proses penjahitan saya tidak melakukan pengecekan secara rutin 1 jam sekali
2	Apakah pemerisaan harus dilakukan setiap 1 jam sekali?	Ya, karena proses penjahitan kelim bukaan kaki merupakan critical process

No	Pertanyaan	Jawaban
		yang diwajibkan diperiksa 1 jam sekali. Berbeda dengan proses non-critical yang hanya diperiksa 2 kali dalam sehari jika tidak terjadi permasalahan.
3	Mengapa tidak dilakukan pemeriksaan 1 jam sekali?	Karena target yang besar menyebabkan saya ikut membantu QC Endline melakukan pengecekan garmen untuk memenuhi target harian
Wawancara <i>Mechanic</i>		
1	Apakah <i>Mechanic</i> ikut bertanggungjawab terhadap pengawasan pengaturan tegangan benang pada mesin?	Ya, saya ikut bertanggungjawab terhadap pengaturan tegangan benang pada mesin.
2	Mengapa pada kenyataannya <i>Mechanic</i> tidak melakukan pengawasan pengaturan tegangan benang pada mesin?	Karena saya melakukan pengaturan tegangan benang pada mesin jika ada operator yang melapor dan saya mengawasi terlalu banyak mesin sehingga saya kesulitan dalam melakukan pengawasan pengaturan tegangan benang pada mesin.
3	Apakah jika dibuat intruksi kerja mengenai pengaturan tegangan benang pada mesin untuk operator akan lebih meringankan pengawasan?	Ya tentu saja, itu akan sangat membantu saya untuk meringankan dalam pengawasan pengaturan tegangan benang pada mesin.
Wawancara Operator <i>Sewing</i>		
Operator 1		

1	Kapan pengaturan tegangan benang pada mesin dilakukan?	Pada saat proses jahit ketika hasil jahitan tidak bagus
2	Mengapa tidak dilakukan pengaturan tegangan benang pada mesin?	<ul style="list-style-type: none"> - Karena target yang besar menyebabkan saya tidak sempat untuk melakukan <i>self-checking</i> sehingga tidak melapor kepada <i>mechanic</i> untuk melakukan pengaturan tegangan benang pada mesin

No	Pertanyaan	Jawaban
		<ul style="list-style-type: none"> - Merasa tidak memiliki kewajiban untuk melakukan pengaturan tegangan benang pada mesin karena tidak ada aturan tertulis mengenai pengaturan tegangan benang pada mesin - Tidak ada yang mengingatkan untuk melakukan pengaturan tegangan benang pada mesin jahit
3	Apakah jika dibuat intruksi kerja mengenai pengaturan tegangan benang pada mesin akan lebih memudahkan pengaturan tegangan benang pada mesin ?	Ya, itu akan sangat membantu saya dalam melakukan pengaturan tegangan benang pada mesin sendiri secara rutin tanpa harus melapor kepada <i>mechanic</i>
Operator 2		
1	Kapan pengaturan tegangan benang pada mesin dilakukan?	Ketika hasil jahitan tidak stabil
2	Mengapa tidak dilakukan pengaturan tegangan benang pada mesin?	Karena dikejar target, jadi tidak sempat melapor <i>mechanic</i> dan melakukan pengaturan tegangan benang pada mesin
3	Apakah jika dibuat intruksi kerja mengenai pengaturan tegangan benang pada mesin akan lebih memudahkan pengaturan tegangan benang pada mesin ?	Ya, tentu akan sangat membantu saya dalam melakukan pekerjaan