

DAFTAR PUSTAKA

1. Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi. Edisi 4*. Jakarta: Lembaga Penerbit. Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
2. Bustami, B. d. (2006). *Akutansi Biaya Teori & Aplikasi*. Yogyakarta : Graha Ilmu.
3. Fandy Tjiptono dan Gregorius chandra. 2016. *Service, Quality & satisfaction*. Yogyakarta
4. Gasperz, Vincent. 2005. *Total Quality Management*. Jakarta : PT. Gramedia Pustaka Utama.
5. Jay Heizer, B. R. (2006). *Manajemen Operasi ed . Salemba Empat*.
6. Montgomery D.C. (). *Pengantar Pengendalian Proses Statistik (Edisi Ke-)*. Gajah Mada University Press.
7. Nasution, M. N.. 2005. *Manajemen Mutu Terpadu*. Bogor : Ghalia Indonesia
8. Prawirosentono, S. (2007). *Filosofi Baru Tentang Manajemen Mutu Terpadu Abod 21*. Jakarta: Bumi Aksara.
9. Reda, r (2012). *Monitoring, pengndalian dan pnjaminan mutu produk industri garmen (Qc dan Qa garment industries)*. Jakarta lembaga penelitian dan pengabdian pada masyarakat Universitas Pembangunan Nasional veteran.
10. S. Bakhtiar, S. Tahir, & R.A. Hasni. (). *Analisa pengendalian kualitas dengan menggunakan metode statistical quality control (SQC)*. Malikussaleh Industrial Engineering Journal, 2(1)
11. Utomo, Suseno .dkk (1980) *Statisical Quality Control*. Bandung : Institut Teknologi Teksil
12. (2023). *Data dan arsip PPC PT Sansan Saudaratex Jaya, Cimahi*.
13. (2023). *Data dan arsip produksi PT Sansan Saudaratex Jaya, Cimahi*.
14. (2023). *Data dan arsip quality control PT Sansan Saudaratex Jaya, Cimahi*

LAMPIRAN

Lampiran 1 surat izin penelitian di PT Sansan Saudarutex Jaya

pt. sansan saudarutex jaya
Textile and Garment Industry

Office & Factory
Jl. Chalgho no. 22 - Cimahi 40135
Banking Business
Phone : 62-22-603786 (puring)
Email : info@sansan.com
Fax Accounting: 62-22-6042030

Fax Textile : 62-22-6038314
Fax Purchasing Textile : 62-22-6037802
Fax Garment : 62-22-6038466
Fax Purchasing Garment : 62-22-6042311
Fax Export : 62-22-6038462

Cimahi, 30 Maret 2023

Nomor : 2303/SIS/105/HR-Dev/S Pemb-012
Lampiran :
Perihal : **Jawaban Surat Permohonan Izin Penelitian**

Kepada Yth.
Ketub Jurusan Produksi Garment
Politeknik STT Bandung
Di Tempat

Dengan hormat,

Selubungan dengan surat pengantar mengenai permohonan izin melaksanakan penelitian yang telah kami terima dengan nomor B/106/SPSD/STT/PPM/2023 yang dikeluarkan oleh Politeknik STT Takot Bandung, maka dengan ini kami telah menerima mahasiswa atas nama

NO	NAMA	PROGRAM STUDI	INSTANSI
1	MUHAMMAD ANDIKA WIBISONO	D-IV PRODUKSI GARMEN	POLITEKNIK STT TEKSTIL
2	MUHAMMAD ALFATH ALBAR	D-IV PRODUKSI GARMEN	POLITEKNIK STT TEKSTIL
3	ZEHAN NATASYA YAMAHNA	D-IV PRODUKSI GARMEN	POLITEKNIK STT TEKSTIL

Dalam hal pelaporan hasil penelitian, kami berharap dapat menerima laporan tersebut maksimal 30 hari setelah penelitian berakhir, mengingat akan ada kajian dan saran yang mungkin dapat kami serapkan di PT Sansan Saudarutex Jaya.

Demikian surat jawaban perihal permohonan izin penelitian ini kami buat. Atas perhatian dan kerja sama Bapak/Ibu, kami ucapkan terima kasih.

Hormat kami,


pt. sansan saudarutex jaya
Bandung - Indonesia
Textile & Garment
Training & Development Section Head

Lampiran 2 checklist QC inline

CHECKLIST QC INLINE				
OPERATOR :	Deneng		MESIN :	50
LINE :	2A		PROSES :	ukuran 1dx1
TANGGAL	JAM	OUTPUT	TOTAL	REMARKS
17-4-2023	1	103	20	min by diff
18-4-2023	2	156	23	
19-4-2023	3	147	12	
20-4-2023	4	149	26	
21-4-2023	5	130	30	
	6	168	15	
	7	140	12	
	8	157	11	

LAMPIRAN (LANJUTAN)

Lampiran 3 wawancara dengan *Supervisor QC*

No	Pertanyaan	Jawaban
Wawancara <i>supervisor QC</i>		
1	Masalah yang terjadi pada <i>style CG 6418</i>	Woven label yang pada saku miring pada saat proses penjahitan, terdapat beberapa cacat kotor dan skip stitch yang paling sering terjadi pada line 2A
2	Apa yang menyebabkan cacat pada artikel CG 6418	<i>Woven</i> label yang dijahit memiliki permukaan yang licin ketika dijahit dan <i>handling</i> operator yang jelek ditambah jarum tumpul atau bengkok yang tidak diganti operator, kalau untuk cacat kotor disebabkan mesin yang kotor atau terjatuh.
3	Apakah ada pengawasan rutin oleh <i>QC inline</i> atau <i>supervisor</i>	Ada pengawasan, hanya saja tidak sepenuhnya dilakukan karena <i>QC inline</i> tidak memiliki <i>checklist</i> pengecekan sehingga tidak ada catatan <i>output</i> yang dihasilkan.
4	Sudah ada <i>checklist</i> penggantian jarum tapi kenapa tidak dilakukan sesuai jadwal	Karena operator lupa atau malas sehingga mereka mengganti jarum ketika sudah banyak ditemukan defect, jarumnya bengkok atau patah. Penggantian jarum membuat operator meninggalkan pekerjaannya dan mengantri untuk ganti jarum.

LAMPIRAN (LANJUTAN)

Lampiran 3 wawancara dengan *Supervisor QC* (Lanjutan)

No	Pertanyaan	Jawaban
5	Siapa yang seharusnya melakukan pengawasan rutin terhadap pengganggangan jarum	<i>Supervisor line, QC inline dan PSO (Product safety officer)</i>

Lampiran 4 penggunaan sarung tangan pada operator

