

DAFTAR PUSTAKA




1. Assauri, Sofjan. 2011. Manajemen Produksi dan Operasi. Edisi Revisi 2008.
2. Amira, Shafa. 2022. PERANCANGAN STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR QUALITY CONTROL (SOP QC) DIGITAL SEBAGAI UPAYA MENINGKATKAN MUTU HANBOK MUSLIM.
3. Atmoko, Tjipto. 2012. Standar Operasional Prosedur (SOP) dan Akuntabilitas Kinerja Instansi Pemerintah. Jakarta : Unpad.
4. Dwi, Liana. 2016. Pembuatan Standar Operasional Prosedur *Quality Control* (SOP QC) *End-line* Produk Kerudung Model Marsha HB.
5. Fuad, Laksmi, dkk. 2008. Manajemen Perkantoran Modern. Jakarta: Penerbit. Pernaka. Sailendra, Annie. 2015. Langkah-Langkah Praktis Membuat SOP. Cetakan.
6. Hartatik, Puji Indah. (2014). Buku Praktis Mengembangkan SDM. Jogjakarta: Suka Buku.
7. Hidayat, A.T. (2019). Distribusi Produk. Politeknik STTT Bandung.
8. Kementerian Pendayagunaan Aparatur Negara dan Reformasi Birokrasi Republik Indonesia (2012). Pedoman Penyusunan Standar Operasional Prosedur Administrasi Pemerintahan
9. Nurhidayah. 2018. Pembuatan *Standard Operating Procedure* Pengonfirmasian Nota Konfirmasi Terhadap Mitra Penempatan Dana Di Unit Cash & *Risk Management*
10. Rizal, R. (2012). MONITORING, PENGENDALIAN DAN PENJAMINAN MUTU PRODUK INDUSTRI GARMEN (QC AND QA GARMENT INDUSTRIES): Penerapan QC dan QA Pada Industri Garment Secara Berkelanjutan dan Berwawasan Lingkungan.
11. Romdhoni, Syahrul Mubarak (2021) *ANALISIS FAKTOR PENYEBAB KERUSAKAN PRODUK DENGAN METODE STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) DAN FAILURE MODE & EFFECT ANALYSIS (FMEA) (Penelitian Pada Perusahaan Garmen CV. Rhamli di Cibeureum Kota Tasikmalaya).*
12. Tambunan, Rudi M. 2013. Pedoman Penyusunan *Standard Operating Procedures*. (SOP). Jakarta: Maistas Publishing



13. Tjiptono, F. dan Chandra, G. 2013. *Service, Quality & Satisfaction*. Yogyakarta.
14. Walujo, D. A., Koesdijati, T., & Utomo, Y. (2020). *Pengendalian kualitas*. Scopindo Media Pustaka.
15. WIDIHASTUTI, S. P. *QUALITY ASSURANCE AND QUALITY CONTROL FOR GARMENT MANUFACTURE*.
16. _____. (2023). *Buku Pedoman Tugas Akhir*. Politeknik STTT Bandung.
17. _____. (2023). *Data dan Arsip Perusahaan*. Askabah Konfeksi.



LAMPIRAN


Lampiran 1 Jenis Cacat yang Ditemukan di Bagian *Finishing*

No	<i>Defect</i>	Keterangan
1.		<p>Cacat Noda kotor</p> <p>Penyebab: Disebabkan dari potongan yang memang sudah ada noda, minyak atau kotor. Bisa juga terjadi karena proses pemindahan yang tidak bersih.</p>
2.		<p>Cacat <i>Shading</i></p> <p>Penyebab: Adanya perbedaan <i>lot</i> kain antara komponen dan komponen lainnya.</p>
3.		<p>Cacat jahitan melenceng</p> <p>Penyebab: Terjadi karena <i>handling</i> operator yang kurang tepat.</p>

4.		<p>Cacat jahitan jebol</p> <p>Penyebab: Settingan mesin yang terlalu tinggi dan kelalaian operator dalam mengoperasikan mesin.</p>
5.		<p>Cacat jahitan melenceng</p> <p>Penyebab: Terjadi karena <i>handling</i> operator yang kurang tepat.</p>



Lampiran 2 Standar Operasional Prosedur *Quality Control (SOP QC) Endline*

	PROSEDUR	No. Dokumen	01
		Revisi	-
	QUALITY CONTROL ENDLINE	Tgl. Terbit	03/04/23
		Halaman	1 dari 4

1. TUJUAN
 Prosedur ini menjelaskan mengenai alur proses pengecekan barang jadi di bagian *quality control endline* dengan tujuan untuk meminimalisir persentasi barang cacat yang lolos ke bagian *finishing*.

2. RUANG LINGKUP
 Prosedur ini melingkupi penerimaan barang jadi, pemeriksaan barang jadi, penanganan barang cacat, dan pendistribusian barang jadi dari bagian *Quality Control Endline* ke bagian selanjutnya.

3. TANGGUNG JAWAB DAN WEWENANG

3.1 Operator Sewing
 Memberikan barang jadi yang telah melalui proses assembling ke operator *quality control endline* untuk dilakukan inspeksi.

3.2 Operator QC

- ✓ Menerima barang jadi dari operator *sewing*.
- ✓ Melakukan pemeriksaan barang jadi secara menyeluruh.
- ✓ Menandai bagian cacat pada barang jadi dengan stiker.
- ✓ Mencatat cacat apa saja yang terjadi pada proses pemeriksaan di form *QC Endline*.
- ✓ Melakukan retur barang jadi ke bagian *sewing* apabila ditemukan cacat jahitan, memisahkan barang jadi apabila ditemukan noda untuk selanjutnya dicuci, dan memisahkan barang jadi yang sudah tidak bisa diperbaiki untuk disimpan digudang.
- ✓ Melakukan distribusi produk jadi yang sudah diperiksa ke bagian selanjutnya.

3.3 Koordinator bagian QC

- ✓ Mengawasi proses pemeriksaan dan memastikan proses pemeriksaan sudah sesuai dengan prosedur yang ditetapkan.
- ✓ Menerima dan melaporkan hasil *quality report*.

4. DOKUMEN YANG DIGUNAKAN

4.1 *Approved Size Spesification*

4.2 *Form QC Endline*



PROSEDUR

No. Dokumen	01
Revisi	-
Tgl. Terbit	03/04/23
Halaman	2 dari 4

QUALITY CONTROL ENDLINE

5. ISI PROSEDUR

5.1 Prosedur Pemeriksaan

1. Menggunakan metode 100% *checked inspection* pada barang jadi.
2. Pemeriksaan dilakukan dengan metode *clockwise* atau searah dengan jarum jam.
3. Menandai bagian cacat pada barang jadi dengan *sticker* dan memisahkannya.
4. Mencatat cacat yang terjadi pada proses pemeriksaan di form QC
5. Melakukan retur barang untuk memperbaiki cacat yang ada pada barang jadi ke bagian yang bersangkutan.

5.2 Klasifikasi Defect

Jenis <i>Reject</i>	Klasifikasi		
	Minor	Major	Critical
Lubang (<i>Hole</i>)	✓		
<i>Shading</i>		✓	
Noda		✓	
Jahitan tegang		✓	
Jahitan mengkerut (<i>Puckering</i>)		✓	
Panel/komponen tidak sejajar		✓	
Kelim tidak sejajar		✓	
Jahitan loncat		✓	
Benang putus	✓		
Jahitan jebol		✓	

6. LAMPIRAN

6.1 Form QC

QC END REPORT		
Style :		Koord. QC :
Date :		QC :
Buyer :		
Reject	Cacat Kotor	Cacat Jahit
Total:	Total:	Total:



PROSEDUR

QUALITY CONTROL ENDLINE

No. Dokumen	01
Revisi	-
Tgl. Terbit	03/04/23
Halaman	3 dari 4

