

LAMPIRAN

A. Perhitungan Uji Keseragaman, Kenormalan & Kecukupan

1) Uji Keseragaman

Week	Qty Check	Rata-Rata	Standar Deviasi	BKA	BKB	Max	Min	Jumlah Data
1	298	264,83	22,470	309,77	219,89	298	232	12
2	232							
3	264							
4	245							
5	296							
6	264							
7	253							
8	248							
9	276							
10	256							
11	248							
12	298							
Jumlah	3178							

➤ Mean

$$\bar{x} = \frac{x_1 + x_2 + x_3 + x_4 + x_5 + x_6 + x_7 + x_8 + x_9 + x_{10} + x_{11} + x_{12}}{N}$$

$$\bar{x} = \frac{298 + 232 + 264 + 245 + 296 + 264 + 253 + 248 + 276 + 256 + 248 + 298}{12}$$

$$\bar{x} = \frac{3178}{12}$$

$$\bar{x} = 264,83$$

➤ Standar Deviasi

$$SD = \sqrt{\frac{\Sigma(x_i - \bar{x})^2}{N - 1}}$$

$$SD = \sqrt{\frac{5553,67}{12 - 1}}$$

$$SD = 22,470$$

➤ BKA (Batas Kontrol Atas)

$$BKA = \bar{x} + (2 \times \text{Standar Deviasi})$$

$$BKA = 264,83 + (2 \times 22,470)$$

$$BKA = 309,77$$

- BKB (Batas Kontrol Bawah)
 $BKB = \bar{x} - (2 \times \text{Standar Deviasi})$
 $BKB = 264,83 - (2 \times 22,470)$
 $BKB = 219,89$
- MAX (nilai tertinggi dari data yang diambil), MIN (nilai terendah dari data yang diambil)
 $MAX = 298$
 $MIN = 232$
- N = Jumlah data yang diambil
 $N = 12$

Berdasarkan perhitungan diatas untuk seluruh data yang diambil masih berada diantara batas control atas dan batas control bawah.

2) Uji Kecukupan

week	qty check	ΣX	k/s	$\Sigma(X^2)$	$(\Sigma X)^2$	N	N'
1	298	3178	40	847194	10099684	12	10,5578
2	232						
3	264						
4	245						
5	296						
6	264						
7	253						
8	248						
9	276						
10	256						
11	248						
12	298						
Jumlah	3178						

- $\Sigma N = 3178$
- $K = 95\% (2)S = 5\% (0,05)$

$$\frac{K}{S} = \frac{2}{40}$$

$$\frac{K}{S} = 40$$
- $\Sigma (X^2) = 298^2 + 232^2 + 264^2 + 245^2 + 296^2 + 264^2 + 253^2 + 248^2 + 276^2 + 256^2 + 248^2 + 298^2$
 $\Sigma (X^2) = 847194$
- $(\Sigma X)^2 = 3718^2$

➤ $(\Sigma X)^2 = 10099684$

➤ $N = 12$

$$N' = \left(\frac{\frac{K}{S} \sqrt{N \Sigma(X^2) - (\Sigma X)^2}}{\Sigma X} \right)^2$$

$$N' = \left(\frac{40 \sqrt{12 (847194) - 10099684}}{3178} \right)^2$$

$$N' = \left(\frac{40 \sqrt{66644}}{3178} \right)^2$$

$$N' = \left(\frac{40 \times 258155}{3178} \right)^2$$

$$N' = \left(\frac{10326,2}{3178} \right)^2$$

$$N' = (3,249276)^2$$

$$N' = 10,5578$$

$$N' < N$$

Maka data yang diambil adalah normal dikarenakan $N' < N$

3) Uji Kenormalan

Rata Rata	Standar Deviasi	Qty Defect	ZI	F(ZI)	S(ZI)	F(ZI)-S (ZI)
264,83	22,47	232	-1,46106	0,0720	0,0833333	0,011333734
264,83	22,47	245	-0,88251	0,1888	0,1666667	0,022083867
264,83	22,47	248	-0,749	0,2269	0,3333333	0,106404328
264,83	22,47	248	-0,749	0,2269	0,3333333	0,106404328
264,83	22,47	253	-0,52648	0,2993	0,4166667	0,117389208
264,83	22,47	256	-0,39297	0,3472	0,5	0,15282859
264,83	22,47	264	-0,03694	0,4853	0,6666667	0,181399502
264,83	22,47	264	-0,03694	0,4853	0,6666667	0,181399502
264,83	22,47	276	0,497107	0,6904	0,75	0,05955671
264,83	22,47	296	1,387183	0,9173	0,8333333	0,083973669
264,83	22,47	298	1,47619	0,9301	1	0,069946383
264,83	22,47	298	1,47619	0,9301	1	0,069946383
N	12					
rata-rata	264,83					
Std Deviasi	22,47					
L Maks	0,1814					
L Tabel	0,242					
			L Maks < L Tabel			

$$\text{ZI} = \frac{x_i - \bar{x}}{SD}$$

$$\text{ZI} = \frac{232 - 22,47}{264,83} = -1,46106 \text{ dilanjutkan hingga N12}$$

➤ FZI= untuk ZI (+) maka 0,5 + angka table (table standar normal standar baku) dari 0-Z

Untuk ZI (-) maka 0,5-angka table (table standar normal standar baku) dari 0-Z

z	0,00	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
0,0	0,0000	0,0040	0,0080	0,0120	0,0160	0,0199	0,0239	0,0279	0,0319	0,0359
0,1	0,0398	0,0438	0,0478	0,0517	0,0557	0,0596	0,0636	0,0675	0,0714	0,0753
0,2	0,0793	0,0832	0,0871	0,0910	0,0948	0,0987	0,1026	0,1064	0,1103	0,1141
0,3	0,1179	0,1217	0,1255	0,1293	0,1331	0,1368	0,1406	0,1443	0,1480	0,1517
0,4	0,1554	0,1591	0,1628	0,1664	0,1700	0,1736	0,1772	0,1808	0,1844	0,1879
0,5	0,1915	0,1950	0,1985	0,2019	0,2054	0,2088	0,2123	0,2157	0,2190	0,2224
0,6	0,2257	0,2291	0,2324	0,2357	0,2389	0,2422	0,2454	0,2486	0,2517	0,2549
0,7	0,2580	0,2611	0,2642	0,2673	0,2704	0,2734	0,2764	0,2794	0,2823	0,2852
0,8	0,2881	0,2910	0,2939	0,2967	0,2995	0,3023	0,3051	0,3078	0,3106	0,3133
0,9	0,3159	0,3186	0,3212	0,3238	0,3264	0,3289	0,3315	0,3340	0,3365	0,3389
1,0	0,3413	0,3438	0,3461	0,3485	0,3508	0,3531	0,3554	0,3577	0,3599	0,3621
1,1	0,3643	0,3665	0,3686	0,3708	0,3729	0,3749	0,3770	0,3790	0,3810	0,3830
1,2	0,3849	0,3869	0,3888	0,3907	0,3925	0,3944	0,3962	0,3980	0,3997	0,4015
1,3	0,4032	0,4049	0,4066	0,4082	0,4099	0,4115	0,4131	0,4147	0,4162	0,4177
1,4	0,4192	0,4207	0,4222	0,4236	0,4251	0,4265	0,4279	0,4292	0,4306	0,4319
1,5	0,4332	0,4345	0,4357	0,4370	0,4382	0,4394	0,4406	0,4418	0,4429	0,4441
1,6	0,4452	0,4463	0,4474	0,4484	0,4495	0,4505	0,4515	0,4525	0,4535	0,4545
1,7	0,4554	0,4564	0,4573	0,4582	0,4591	0,4599	0,4608	0,4616	0,4625	0,4633
1,8	0,4641	0,4649	0,4656	0,4664	0,4671	0,4678	0,4686	0,4693	0,4699	0,4706
1,9	0,4713	0,4719	0,4726	0,4732	0,4738	0,4744	0,4750	0,4756	0,4761	0,4767
2,0	0,4772	0,4778	0,4783	0,4788	0,4793	0,4798	0,4803	0,4808	0,4812	0,4817
2,1	0,4821	0,4826	0,4830	0,4834	0,4838	0,4842	0,4846	0,4850	0,4854	0,4857
2,2	0,4861	0,4864	0,4868	0,4871	0,4875	0,4878	0,4881	0,4884	0,4887	0,4890
2,3	0,4893	0,4896	0,4898	0,4901	0,4904	0,4906	0,4909	0,4911	0,4913	0,4916
2,4	0,4918	0,4920	0,4922	0,4925	0,4927	0,4929	0,4931	0,4932	0,4934	0,4936
2,5	0,4938	0,4940	0,4941	0,4943	0,4945	0,4946	0,4948	0,4949	0,4951	0,4952
2,6	0,4953	0,4955	0,4956	0,4957	0,4959	0,4960	0,4961	0,4962	0,4963	0,4964
2,7	0,4965	0,4966	0,4967	0,4968	0,4969	0,4970	0,4971	0,4972	0,4973	0,4974
2,8	0,4974	0,4975	0,4976	0,4977	0,4977	0,4978	0,4979	0,4979	0,4980	0,4981
2,9	0,4981	0,4982	0,4982	0,4983	0,4984	0,4984	0,4985	0,4985	0,4986	0,4986
3,0	0,4987	0,4987	0,4987	0,4988	0,4988	0,4989	0,4989	0,4989	0,4990	0,4990
3,1	0,4990	0,4991	0,4991	0,4991	0,4992	0,4992	0,4992	0,4992	0,4993	0,4993
3,2	0,4993	0,4993	0,4994	0,4994	0,4994	0,4994	0,4994	0,4995	0,4995	0,4995
3,3	0,4995	0,4995	0,4995	0,4996	0,4996	0,4996	0,4996	0,4996	0,4996	0,4997
3,4	0,4997	0,4997	0,4997	0,4997	0,4997	0,4997	0,4997	0,4997	0,4997	0,4998

FZI untuk $X_1 = 0,5 - 0,4279 = 0,072$ dilanjutkan hingga N_{12}

- $SZI = \frac{1}{12} = 0,083$ dst hingga $\frac{12}{12} = 1$
- Mutlak atau hasil pengurangan dari FZI-SZI
 $0,072 - 0,083 = 0,011$ dst
- L_{maks} = nilai terbesar dari nilai mutlak
- L_{Tabel} = jika jumlah sample $N=12$ dan pada taraf $\alpha = 0,05$ maka diperoleh nilai = 0,0242
- Maka L_{maks} (L hitung) < L_{Tabel}

4) Perhitungan DPMO

Fusing Delamination

- Perhitungan DPMO (*Defect Per Million Oportunities*)

$$DPMO = DPO \times 1000.000$$

$$\text{DPMO} = 0,36640 \times 1000.000$$

$$\text{DPMO} = 36640,5$$

Wavy At Neckline

- Perhitungan DPMO (*Defect Per Million Oportunities*)

$$\text{DPMO} = \text{DPO} \times 1000.000$$

$$\text{DPMO} = 0,06527415 \times 1000.000$$

$$\text{DPMO} = 65274,15$$

Molding Yellowish

- Perhitungan DPMO (*Defect Per Million Oportunities*)

$$\text{DPMO} = \text{DPO} \times 1000.000$$

$$\text{DPMO} = 0,35073977 \times 1000.000$$

$$\text{DPMO} = 350739,8$$

Dirty Glue

- Perhitungan DPMO (*Defect Per Million Oportunities*)

$$\text{DPMO} = \text{DPO} \times 1000.000$$

$$\text{DPMO} = 0,02610966 \times 1000.000$$

$$\text{DPMO} = 26109,66$$

Heat Seal Not Sticking

- Perhitungan DPMO (*Defect Per Million Oportunities*)

$$\text{DPMO} = \text{DPO} \times 1000.000$$

$$\text{DPMO} = 0,1914708 \times 1000.000$$

$$\text{DPMO} = 191470,8$$

- 5) Perhitungan Six Sigma

Perhitungan sigma menggunakan Microsoft Excel

$$\text{NORMSINV}((1000000 - \text{DPMO}) / 1000000) + 1.5.$$

- *Fusing Delamination*

$$\text{NORMSINV}((1000000 - 36640,5) / 1000000) + 1.5 = 1,84$$

- *Wavy At Neckline & Armhole*

$$\text{NORMSINV}((1000000-652474,15)/1000000)+1.5. = 3,01$$

➤ *Molding Yellowish*

$$\text{NORMSINV}((1000000-350739,8)/1000000)+1.5. = 1,88$$

➤ *Dirty Glue*

$$\text{NORMSINV}((1000000-26109,66)/1000000)+1.5. = 3,44$$

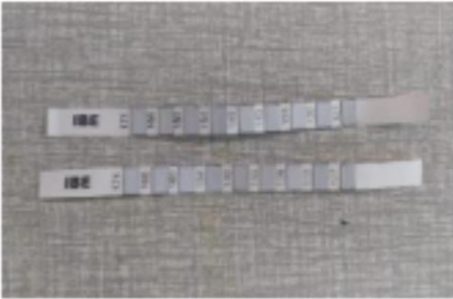
➤ *Heat Seal Not Sticking*

$$\text{NORMSINV}((1000000-191470,8)/1000000)+1.5. = 2,37$$


B. SOP dan *daily report thermopaper*

PT. DIAMONDFIT GARMENT INDONESIA
PROSEDUR KERJA/INSTRUKSI KERJA PENGGUNAAN THERMOPAPER

1. Tujuan
Untuk mengetahui dan mengecek suhu pada mesin sesuai dengan sewing spec.
2. Ruang Lingkup
Sewing produksi
3. Penanggung Jawab
Mekanik
4. Definisi
Thermopaper adalah kertas yang dipenuhi dengan bahan kimiawai yang digunakan untuk mengecek suhu panas.
5. Prosedur
 - a) Siapkan thermopaper yang akan digunakan untuk mengecek suhu panas mesin



- b) Setting mesin dengan temperature yang sesuai dengan sewing spec.



c) Masukkan kertas thermopaper ke mesin seam seeling



d) Kertas thermopaper akan berubah warna menjadi hitam menandakan tingkat suhu panas pada mesin seam seeling. Hasil thermopaper di arsipkan dalam bentuk report dan di tanda tangani oleh penanggung jawab.

No. Mesin	Tipe Mesin	Temp. Sewing	Temp. Thermopaper	Warna Thermopaper	Temp. Sewing	Temp. Thermopaper	Warna Thermopaper	Temp. Sewing	Temp. Thermopaper	Warna Thermopaper
08-01	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-02	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-03	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-04	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-05	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-06	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-07	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-08	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-09	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-10	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-11	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-12	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-13	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-14	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-15	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-16	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-17	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-18	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-19	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150
08-20	150	160	0.1	5	100	150	0.1	5	100	150

DIBUAT : Mekanik

TANDA TANGAN :

DISETUJUI : Merchandiser

TANDA TANGAN :

Sumber : *Departement Mekanik PT. Diamondfit Garment Indonesia*

C. Report Thermopaper

LAPORAN TEST THERMOPAPER													
MID22-5047-1		MARRA		0711									
Kg/m ³		KADDA											
Waktu	Waktu Target	Frekuensi	Frekuensi Target	Frekuensi Aktual	TAC	PC	SLATI THERMOPAPER				TTD		
08:21	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
13:05	160	160	0.11	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
08:34	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
13:00	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
08:36	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
13:00	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
08:55	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
13:00	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
08:36	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
13:01	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
08:37	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
13:02	160	160	0.11	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
08:38	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
13:02	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
08:36	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
13:03	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
08:37	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160
13:02	160	160	0.4	3	IBE	171	160	160	160	160	160	160	160

Sumber : Departement Mekanik PT. Diamondfit Garment Indonesia


D. Form Monitoring Mesin

FORM MONITORING MESIN											
NO		TEMPERATUR				PRESSURE		SPEED		PENGGIL	TID
NO	JAM	HEATING TROUGH	BLUW	STANDARD	ACTUAL	STANDARD	ACTUAL	STANDARD	ACTUAL		
1	11:08-11	180	160			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
	11:09	180	161			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
2	11:08-11	180	160			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
	11:09	180	161			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
3	11:08-11	180	160			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
	11:09	180	161			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
4	11:08-11	180	160			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
	11:09	180	161			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
5	11:08-11	180	160			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
	11:09	180	161			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
6	11:08-11	180	160			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
	11:09	180	161			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
7	11:08-11	180	160			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
	11:09	180	161			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
8	11:08-11	180	160			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
	11:09	180	161			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
9	11:08-11	180	160			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
	11:09	180	161			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
10	11:08-11	180	160			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju
	11:09	180	161			0.16	3	1000	1000	Diamondfit	Ju

Sumber : *Departement* Mekanik PT. Diamondfit Garment Indonesia

E. Form Bonding Strength

PT. DIAMONDFIT GARMENT INDONESIA
PROSEDUR KERJA/INSTRUKSI KERJA PENGECEKAN BONDING STRENGTH

1. Tujuan
Untuk mengetahui kemampuan kuat lekat bonding tape pada garment menempel dengan sempurna.
2. Ruang Lingkup
Sewing produksi
3. Penanggung Jawab
Supervisor sample dan QC
4. Definisi
Bonding strength adalah kegiatan pengecekan kekuatan lekat bonding strength apakah bonding tape menempel sempurna atau tidak. Kegiatan ini dilakukan untuk menghindari terjadinya pengelupasan pada garment jadi.
5. Prosedur
 - a) Potong kain dengan artikel yang sama untuk dilakukan pengecekan
 - b) Press kain dengan bonding tape yang sama tertera dalam BOM

The image shows a person's hands holding a yellow banana against a piece of dark fabric. The banana is being used as a tool to test the adhesion of a bonding tape on the fabric. The background shows a sewing machine and other industrial equipment.

 - c) Pastikan kain di press dengan temperature dan timer sesuai dengan sewing spec.
 - d) Tunggu 15 menit kemudian dilanjutkan proses penarikan menggunakan timbangan.
 - e) Buka ujung kain dengan gunting lalu lubangi kecil untuk memudahkan memasukkan timbangan



f) Masukkan timbangan ke kain yang telah dilubangi dan Tarik dengan tarikan 2kg.



g) Setelah ditarik kemudian dibuat laporan bonding strength dengan menempelkan hasil bonding strength dalam form



- h) Kegiatan dilakukan 2X sehari yaitu pagi dan setelah istirahat.
- i) Hasil form akan di review QC kemudian di arsipkan.

DIBUAT : Quality Control

TANDA TANGAN :

DISETUJUI : Merchandiser

TANDA TANGAN :

Sumber : *Departement Quality Control PT. Diamondfit Garment Indonesia*

F. Report Bonding Strength

FORM BONDING STREIGHT

Style : K61100

Proses : Send back panel is through double roll (hot press) machine press

- Mesin : CP 900 TP
- Temperature : 160
- Pressure : 5
- Speed : 97
- Timer : 57
- Operator : NING
- Waktu Pengambilan : 35 s
- Tanggal : 22.04.2022

jumlah = 2 kg

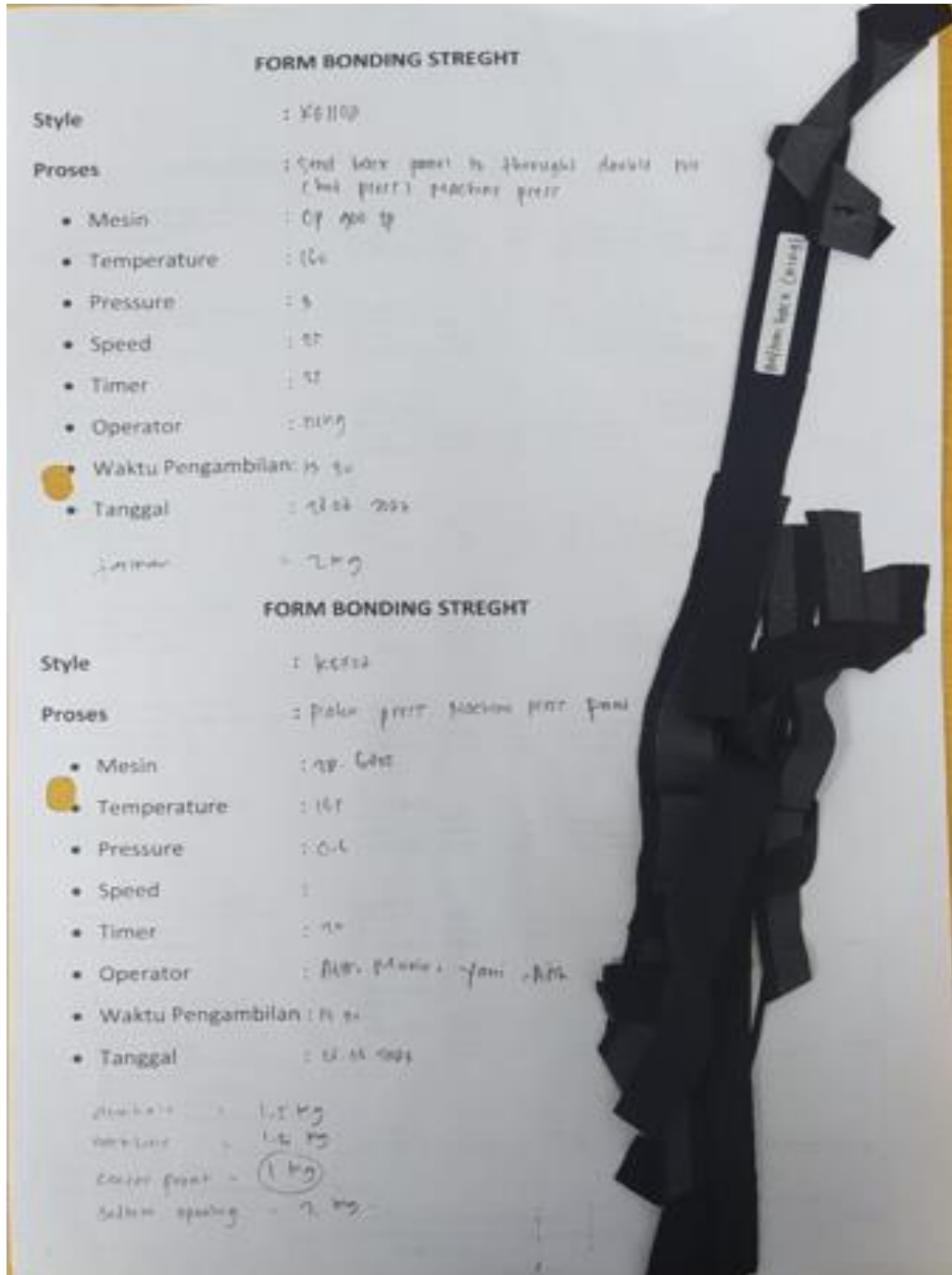
FORM BONDING STREIGHT

Style : K61102

Proses : Paka press machine press panel

- Mesin : 900. GAT
- Temperature : 160
- Pressure : 0.6
- Speed : 1
- Timer : 10
- Operator : ALI. Purno. Yoni. ARI
- Waktu Pengambilan : 15 s
- Tanggal : 22.04.2022

jumlah = 1.5 kg
 bahan lain = 1.5 kg
 bahan front = 1 kg
 bahan spaling = 2 kg



Sumber : *Departement Quality Control PT. Diamondfit Garment Indonesia*

G. Report Wash test

Wash Test Record

Styles: 220P1302 Size: 13/12 Temperature: 140 Output Date: 5/24/2023 Washing Date: 5/27/2023 Line: A04	before	after 3x wash	Comment: Approved Rejected Person in Charge: AC Signature:
Styles #: 220P1302 Size: 13/12 Temperature: 140 Output Date: 5/24/2023 Washing Date: 5/27/2023 Line: A04			Comment: Approved Rejected Person in Charge: AC Signature:
Styles #: 220P1302 Size: 13/14 Temperature: 140 Output Date: 5/24/2023 Washing Date: 5/27/2023 Line: A04			Comment: Approved Rejected Person in Charge: AC Signature:

FABRIC CONTENT APPROVAL

abercrombie kids | 13/14
MADE IN INDONESIA

abercrombie kids | 13/14
MADE IN INDONESIA

Face up ok

Style : KG 1098

Dwell Time : 12 secs

Temperature : 155°C

Pressure : 5 kg

22/23

Sumber : Departement Quality Control PT. Diamondfit Garment Indonesia

H. SOP Penggunaan Mold Head

PT. DIAMONDFIT GARMENT INDONESIA	
PROSEDUR KERJA/INSTRUKSI PENGGUNAAN MOLD HEAD	
<hr/>	
1. Tujuan	Untuk memudahkan dalam penggunaan mold head setiap style yang akan jalan produksi.
2. Ruang Lingkup	Molding Departement
3. Penanggung Jawab	Supervisor sample dan operator molding
4. Definisi	Mold Head adalah kepala cetakan cup bra yang terdapat pada mesin molding. Setiap setyle memiliki ukuran mold head dengan bentuk yang brbeda beda sesuai dengan jenis style nya.
5. Prosedur	<ol style="list-style-type: none">a) Cek jenis dan ukuran mold head sesuai dengan jenis styleb) Untuk garment warna putih harus menggunakan mold head khusus dan tidak boleh dicampur dengan mold head untuk warna gelap.c) Pasang mold head pada mesin moldingd) Atur suhu pada molding untuk mold head sesuai ddengan spesifikasi yang sudah ditulis dengan molding spec.e) Tunggu mesin hingga panas mencapai suhu yang sudah di setting.f) Lakukan percobaan 1-2X untuk memastikan cup bra tidak gosong atau yellowish.g) Mengisi form temperature mold head.h) Setelah selesai menggunakan mold head, mold head wajib dicuci menggunakan sabun langsol.i) Kembalikan mold head ke rak sesuai dengan jenisnya.
DIBUAT	: Molding Departement
TANDA TANGAN	:
DISETUJUI	: Merchandiser
TANDA TANGAN	:

Sumber : *Departement Molding* PT. Diamondfit Garment Indonesia

J. Buku Konsultasi

BUKU KONSULTASI SKRPSI / TA



UNIVERSITAS SAHID SURAKARTA

Jl. Adi Sucipto 154, Solo 57144, Indonesia
Telp. +62 - (0)271-743493, 743494, Fax. +62 - (0)271-742047

FAKULTAS SAINS, TEKNOLOGI, KESEHATAN

NAMA : TRI ASTUTI ALAWIYAH
NIM : 2021052054
PROGRAM STUDI : TEKNIK INDUSTRI
JUDUL SKRIPSI / TA : ANALISA PENGANDALIAN KUALITAS PRODUK INTIMATES BRA FUSED UNTUK MEMINIMALKAN DEFECT DENGAN MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA PADA DEPARTEMEN SAMPLE ROOM



KONSULTASI SKRIPSI

NO	HARI/TANGGAL	DOSEN PEMBIMBING	BAB / HAL	URAIAN	TANDA TANGAN
1	Kamis, 30 Maret 2023	Anita OTD	I	<ol style="list-style-type: none">1. Ada beberapa pemborosan kata karena artinya sama. Harap pilih salah satu saja2. Masukkan data jumlah cacat untuk memperkuat latar belakang3. Alasan pemilihan metode belum tepat. Tong disesuaikan dengan referensi dan disitasi sehingga lebih kuat4. Perbaiki rumusan dan batasan masalah	
2	Rabu, 12 April 2023	Anita OTD	I	<ol style="list-style-type: none">1. Perbaiki perumusan masalah, tujuan penelitian, dan batasan masalah2. Silakan dapat dilanjutkan ke BAB 2 dan 3	
3	Kamis, 01 Juni 2023	Anita OTD	I, II, III	<ol style="list-style-type: none">1. Latar belakang disederhanakan, khususnya bagian penyajian data defect2. Dasar teori tentang FMEA belum ada3. Perbaiki kerangka berfikir, khususnya bagian improvement4. Tonjolkan penjelasan penelitian terdahulu pada apa-apa yang sekiranya akan menjadi pembeda dengan penelitian Tri	
4	Selasa, 13 Juni 2023	Anita OTD	I, II, III	<ol style="list-style-type: none">1. Bagian latar belakang, khususnya tentang penyajian data defect, cukup sampaikan tren defectnya selama 3 bulan, lebih bagus lagi 6 bulan terakhir	

				<ul style="list-style-type: none"> 2. Penjelasan tentang penelitian pendahulu harap disederhanakan tetapi jelas dan bisa menunjukkan juga pembeda dengan milik Tri 3. kolom hasil pada tabel SOTA, harap disederhanakan tetapi jelas 4. Penjelasan pada kerangka berfikir jangan dipoinkan. Ubah dalam bentuk paragraf seperti halnya alur cerita 	
5	Kamis, 16 Agustus 2023	Anita OTD	IV	<ul style="list-style-type: none"> 1. Cover harap disesuaikan dengan template 2. Alur bab 4 dimulai dr menjelaskan mesin, jumlah, dilanjutkan aliran proses produksi. 3. Diagram tulang ikan dibuat sampai root cause, bukan penyebab2 umum dan jangan menggunakan penyebab yang masih asumsi, seperti : kurang perawatan, kurang pelatihan, dll 4. Bagian improve, ditambah penjelasan dari masing-masing improve yang diusulkan 5. Bagian control, dijelaskan bagaimana kontrol akan dilakukan. Sampai pada instrumen kontrol dan siapa yang berkewajiban melakukan kontrol 	
6	Kamis, 21 September 2023	Anita OTD	1-5 + atribut	<ul style="list-style-type: none"> 1. Cover masih belum sesuai template 2. Banyak istilah yang belum ada penjelasannya 3. Tahap analisis dan interpretasi hasil bukan mengulang apa yang dilakukan di bab 4, tetapi menjawab "why" question 4. Silakan perbaiki dan lanjut ke bab kesimpulan 	
7	Selasa, 10 Oktober 2023	Anita OTD	1-5 + atribut	<p>Why question butuh lebih diperkaya pada analisisnya</p> <p>Bedakan antara improve dan control</p> <p>Tidak semua SOP itu masuk di control</p>	
8	Rabu, 11 Oktober 2023	Anita OTD	1-5 + atribut	ACC SIDANG SKRIPSI	