

DAFTAR PUSTAKA

Alfie Oktavia, & Dene Herwanto. (2021). *ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK MENGGUNAKAN PENDEKATAN STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) DI PT. SAMCON.*

Dio, S. (2019). *ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKSI DALAM UPAYA MENGURANGI JUMLAH KERUSAKAN PRODUK PADA PT. MUSTIKA MEGATAMA SAKTI PLASINDO).*

Elmas, Muhammad Syarif Hidayatullah. "Pengendalian kualitas dengan menggunakan metode statistical quality control (SQC) untuk meminimumkan produk gagal pada toko roti barokah bakery." *Wiga: Jurnal Penelitian Ilmu Ekonomi* 7.1 (2017): 15-22.

Jonathan, Moses David, and Susilo Toto RAHARDJO. *Analisis Pengendalian Kualitas untuk Mengendalikan Produk Cacat dengan Menggunakan Seven Tools (Studi pada PT. Mazebah Saroha-Jakarta).* Diss. Fakultas Ekonomika dan Bisnis, 2016.

Nur Ilham, Muhammad. *Analisis pengendalian kualitas produk dengan menggunakan statistical processing control (spc) pada pt. bosowa mediagrafika (tribun timur).* Diss. Universitas Hasanuddin, 2012.

Panji, Diana Aprilia. *Analisis pelaksanaan pengendalian kualitas pada proses produksi sepatu di industri Maxil Shoes Cibaduyut Bandung.* Diss. Universitas Widyatama, 2015.

Prihastono, Endro, and Hayat Amirudin. "Pengendalian Kualitas Sewing di PT.Bina Busana Internusa III Semarang." *Dinamika Teknik Industri* (2017).

Rahmawaty,, A. (2019). *ANALISIS STATISTICAL QUALITY CONTROL DALAM UPAYA MENGURANGI JUMLAH PRODUK CACAT DI PABRIK ROTI THE LI NO'U BAKERY*

Najiyatul Qonita, Deny Andesta, Hidayat. (2022). *Pengendalian Kualitas Menggunakan Metode *Statistical Quality Control* Pada Produk Kerupuk Ikan UD.* Zahra Barokah

Annisa Rivelia Prawiro. (2016). *ANALISIS PENERAPAN PENGENDALIAN MUTU PRODUKSI DENGAN PENDEKATAN STATISTICAL CONTROL (SQC) DAN LEAN SIX SIGMA PADA USAHA KECIL DAN MENENGAH PENGHASIL SEPATU DAERAH BOGOR.*

Dany Aditya Prastyo, Handy Febri Satoto. (2021). UPAYA MINIMALISASI KECACATAN SABLON KASO DENGAN METODE *STATISTICAL QUALITY CHART* DAN *FMEA* DI UKM GONDRONG STUDIO SABLON.

Derryl Caesandrio Akbar. (2018). Analisa Pengendalian Kualitas Produk Gula Kelapa Organic Dengan Menggunakan *Statistical Quality Control (SQC)* pada PT. Pathbe Agronik Indonesia, Cilacap, Jawa Tengah.

Fretty Carmelita. (2022). ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PADA PRODUK SPATULA ALUMUNIUM DI PEKABARU (Studi Kasus Pada Usaha Yansen).

LAMPIRAN

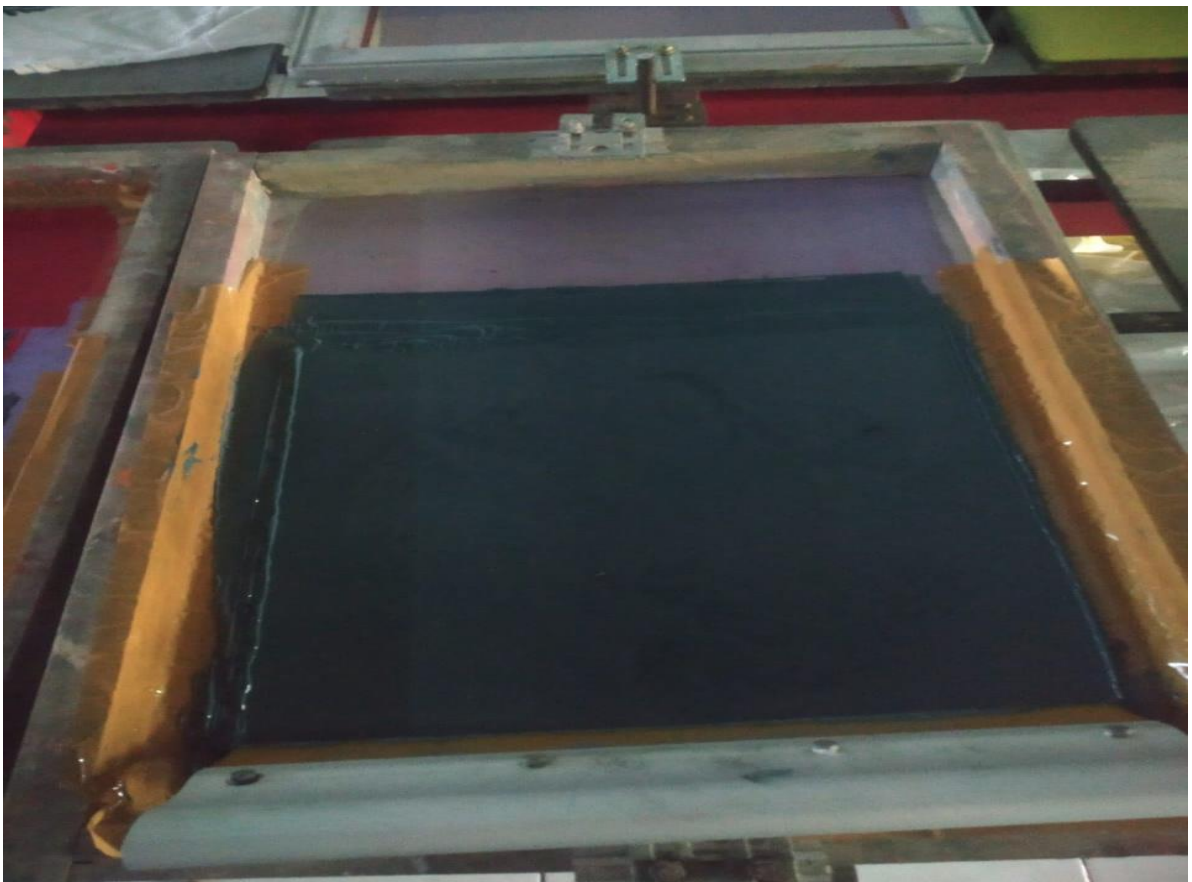
Lampiran 1. Tempat Produksi.



Lampiran 2. Raket.



Lampiran 3. Screen Sablon




Lampiran 4. Kaos bahan sablon



Lampiran 5. Proses sablon.



 <p>Kolektif Project Jalan Raya Jatinegara. Terlangu. Brebes</p>	<p>Nomor Dokumen :</p> <p>Mulai Berlaku :</p> <p>Tanggal Revisi :</p>
<p>PROSEDUR PROSES PRODUKSI</p>	<p>Halaman :</p>
<p style="text-align: center;">STANDARD OPERATING PROCEDURE (SOP)</p> <p>A. LATAR BELAKANG</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kualitas Produksi tidak maksimal dan terdapat produk cacat • Adanya keluhan pelanggan pada hasil produksi <p>B. TUJUAN</p> <ul style="list-style-type: none"> • Untuk menjamin proses produksi berjalan baik dan memenuhi target standar kuantitas dan kualitas yang sudah ditetapkan. <p>C. PIHAK TERKAIT</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bagian Produksi • Operator • Bagian Quality Control <p>D. PROSEDUR PELAKSANAAN</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bagian produksi menerima pesanan jumlah produksi • Lakukan pengecekan awal pada bahan baku sebelum produksi • Lakukan pengecekan pada semua alat produksi • Pastikan kaos dalam keadaan simetris dengan meja sablon • Cek terlebih dahulu tinta sablon dan pastikan tinta dalam kondisi tidak kadaluarsa • Periksa keadaan mesin sebelum proses produksi 	

- Pastikan suhu mesin press 180° derajat dengan waktu 17 detik
- Letakan kaos hasil di tempat yang bersih dari kotoran
- Pengemasan kaos dilakukan saat kaos sudah tidak panas

DISPOSISI	NAMA	JABATAN	TANDA TANGAN
Dibuat Oleh			
Diperiksa Oleh			
Disetujui Oleh			



Kolektif Project

Jalan Raya Jatinegara. Terlangu.
Brebes

Nomor Dokumen :

Mulai Berlaku :

Tanggal Revisi :

PROSEDUR PENGGUNAAN HOTGUN

Halaman :

STANDARD OPERATING PROCEDURE

(SOP)

A. LATAR BELAKANG

- Terdapat produk cacat saat proses produksi
- Adanya keluhan pelanggan

B. TUJUAN

- Tujuan dari Standar Operasional Prosedur ini adalah untuk memastikan penggunaan hotgun sesuai standart sehingga tidak menimbulkan kecacatan produk, serta untuk memastikan hasil produk maksimal.

C. PIHAK TERKAIT

- Kepala Produksi
- Operator hotgun

D. PROSEDUR PENGGUNAAN

- Colokan ke listrik
- Pilih level kekuatan hembusan di pegangan
- Pastikan hotgun dalam kondisi normal
- Cek terlebih dahulu tekanan hotgun
- Arahkan hotgun ke sablon
- Pastikan jarak hotgun dengan sablon antara 3-5 cm
- Apabila hotgun mengalami masalah segera laporkan pada bagian *maintenance*

DISPOSISI	NAMA	JABATAN	TANDA TANGAN
Dibuat Oleh			
Diperiksa Oleh			
Disetujui Oleh			



TABEL PENCAMPURAN WARNA

WARNA	HASIL WARNA	CONTOH HASIL WARNA
Merah + Kuning	Orange/jingga	
Merah + Biru	Ungu	
Biru + Kuning	Hijau	
Merah + Hitam	Merah tua	
Merah + Putih	Merah muda	
Hitam + Putih	Abu – abu	
Biru + Ungu	Biru Dongker	
Putih + Biru	Biru Muda	
Hijau + Biru	Tosca	
Merah + Hijau	Coklat	
Kuning + Coklat	Mustard	