

LAMPIRAN

Lampiran 1 Pedoman Pertanyaan Wawancara

Informan	Tahapan DMAIC	Pertanyaan
Direktur	<i>Define</i>	Apa tujuan utama perusahaan dalam menjaga kualitas sarung tenun dan sejauh mana hal tersebut telah tercapai?
	<i>Measure</i>	Bagaimana Bapak/Ibu menilai kinerja produksi perusahaan, khususnya dari sisi kualitas dan jumlah produk cacat?
	<i>Analyze</i>	Menurut Bapak/Ibu, apa penyebab utama cacat produk di perusahaan ini dan bagaimana dampaknya terhadap pasar?
	<i>Improve</i>	Strategi apa yang menurut Bapak/Ibu perlu ditingkatkan untuk mengurangi cacat dan meningkatkan efisiensi produksi?
	<i>Control</i>	Bagaimana kebijakan perusahaan dalam memastikan agar hasil perbaikan tetap konsisten ke depannya?
Kepala Operasional	<i>Define</i>	Apa tujuan utama perusahaan dalam menjaga kualitas sarung tenun dan sejauh mana hal tersebut telah tercapai?
	<i>Measure</i>	Bagaimana Bapak/Ibu menilai kinerja produksi perusahaan, khususnya dari sisi kualitas dan jumlah produk cacat?
	<i>Analyze</i>	Menurut Bapak/Ibu, apa penyebab utama cacat produk di perusahaan ini dan bagaimana dampaknya terhadap pasar?

	<i>Improve</i>	Strategi apa yang menurut Bapak/Ibu perlu ditingkatkan untuk mengurangi cacat dan meningkatkan efisiensi produksi?
	<i>Control</i>	Bagaimana kebijakan perusahaan dalam memastikan agar hasil perbaikan tetap konsisten ke depannya?
Pegawai Pencelupan	<i>Define</i>	Bagian mana dari proses pencelupan yang paling rawan menyebabkan cacat (misalnya warna belang atau hasil tidak rata)?
	<i>Measure</i>	Bagaimana Bapak/Ibu memastikan bahwa warna hasil pencelupan sesuai standar?
	<i>Analyze</i>	Menurut pengalaman Bapak/Ibu, apa penyebab utama munculnya cacat pada hasil pencelupan?
	<i>Improve</i>	Perbaikan apa yang sebaiknya dilakukan agar hasil pencelupan lebih seragam?
	<i>Control</i>	Bagaimana cara Bapak/Ibu menjaga konsistensi hasil pencelupan?
Pegawai Tenun	<i>Define</i>	Apa kendala utama yang sering dihadapi pada proses menenun sehingga menyebabkan produk cacat?
	<i>Measure</i>	Bagaimana Bapak/Ibu menilai apakah hasil tenunan sudah sesuai standar?
	<i>Analyze</i>	Menurut pengalaman, faktor apa yang paling sering menjadi penyebab cacat pada proses tenun?
	<i>Improve</i>	Apa saran perbaikan dari Bapak/Ibu agar hasil tenunan lebih baik?
	<i>Control</i>	Bagaimana cara Bapak/Ibu menjaga konsistensi kualitas pada setiap hasil tenunan?

Lampiran 2 Transkrip/Ringkasan Hasil Wawancara Informan

Informan	Pertanyaan	Jawaban
Direktur	Bagaimana peran tenaga kerja dalam memengaruhi kualitas produk?	“Kalau pekerja capek atau kurang terlatih, hasil tenun bisa miring, benang putus, atau warnanya nggak rata.”
Kepala Operasional	Apa kendala utama yang sering menyebabkan cacat produk?	“Kendala utama biasanya dari mesin ATBM yang sudah tua, jadi sering hasil jahitan kurang rapi.”
Pegawai Bagian Pencelupan	Apa masalah yang sering muncul pada tahap pencelupan benang?	“Kalau pewarna terlalu encer atau benang belum kering betul, warnanya bisa belang. Cuaca lembap juga bikin hasilnya nggak bagus.”
Pegawai Bagian Tenun	Apa kesulitan yang muncul dalam proses penenunan?	“Kalau lusi nggak kenceng atau ada yang lepas, motif jadi miring. Kadang juga ukuran sarung beda-beda.”
Kepala Operasional	Bagaimana pengawasan kualitas dilakukan selama proses produksi?	“Selama ini lebih banyak dicek di akhir, jadi kadang cacat baru ketahuan setelah selesai ditenun.”

Lampiran 3 Pedoman Observasi Lapangan

Aspek yang Diamati	Indikator/Deskripsi	Hasil Pengamatan
Mesin/Peralatan (ATBM)	Kondisi fisik, usia mesin, kelancaran operasional	Banyak ATBM berusia tua, beberapa aus sehingga hasil jahitan kurang rapi
Tenaga Kerja	Keterampilan, ketelitian, kondisi fisik saat bekerja	Beberapa pekerja terlihat kelelahan, memengaruhi konsistensi hasil tenun
Material (Benang & Pewarna)	Kualitas benang, ketahanan, daya serap pewarna	Benang mudah putus; pewarna kadang tidak merata terutama saat lembap
Metode Kerja	SOP, urutan kerja, cara penenun mengoperasikan ATBM	Proses masih manual tanpa SOP tertulis, sangat bergantung pengalaman pekerja
Lingkungan Kerja	Pencahayaannya, ventilasi, suhu, kelembapan	Ventilasi kurang baik, ruangan lembap sehingga memengaruhi pengeringan benang
Pengawasan Kualitas	Proses pemeriksaan selama produksi	Pemeriksaan lebih banyak dilakukan di akhir, cacat sering baru terdeteksi setelah produk selesai

Lampiran 4 Dokumentasi Kegiatan Penelitian

No	Dokumentasi	Kegiatan
1		Foto kondisi ATBM yang digunakan
2	 	Foto proses pencelupan benang

3		Foto proses penenunan
4		Foto Produk Cacat (Cacat Jahitan, Cacat Warna, Cacat Ukuran, Kain Sobek)

	 	
5		<p>Foto wawancara dengan informan</p>



Lampiran 5 Data Produksi dan Jumlah Cacat PT Ibrahim Bin Manrapi (Juni–Desember 2024)

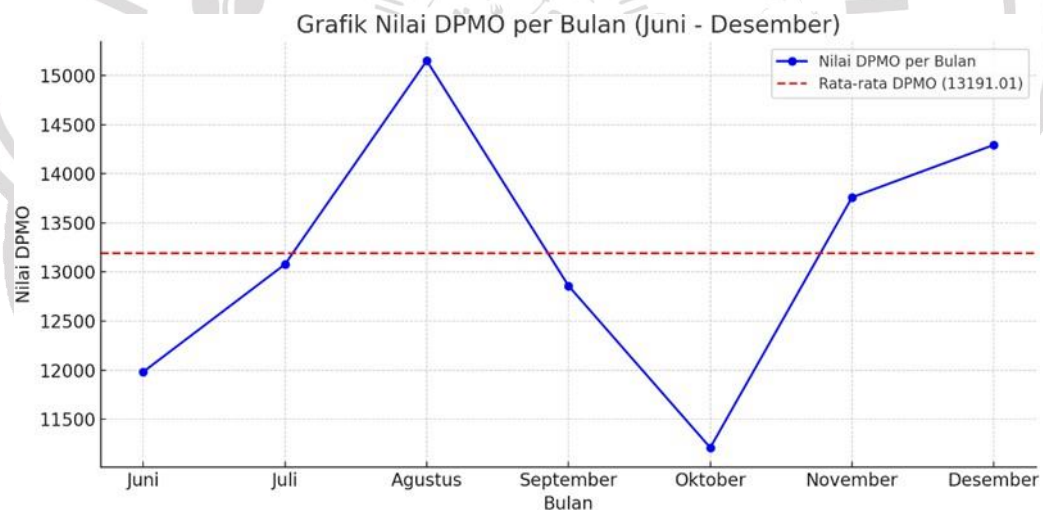
Bulan	Jumlah Produksi (pcs)	Cacat Jahitan (pcs)	Cacat Warna (pcs)	Cacat Ukuran (pcs)	Kain Sobek (pcs)	Total Cacat (pcs)	Presen tase (%)
Juni	1.669	35	20	15	10	80	4,79%
Juli	1.491	40	18	12	8	78	5,23%
Agustus	1.485	38	22	17	13	90	6,06%
September	1.672	42	25	10	9	86	5,14%
Oktober	1.784	36	19	14	11	80	4,48%
November	1.508	39	21	13	10	83	5,50%
Desember	1.679	45	23	16	12	96	5,71%
Total	12.779	275	148	97	73	593	4,21%

Lampiran 6 Hasil Perhitungan DPMO dan Level Sigma

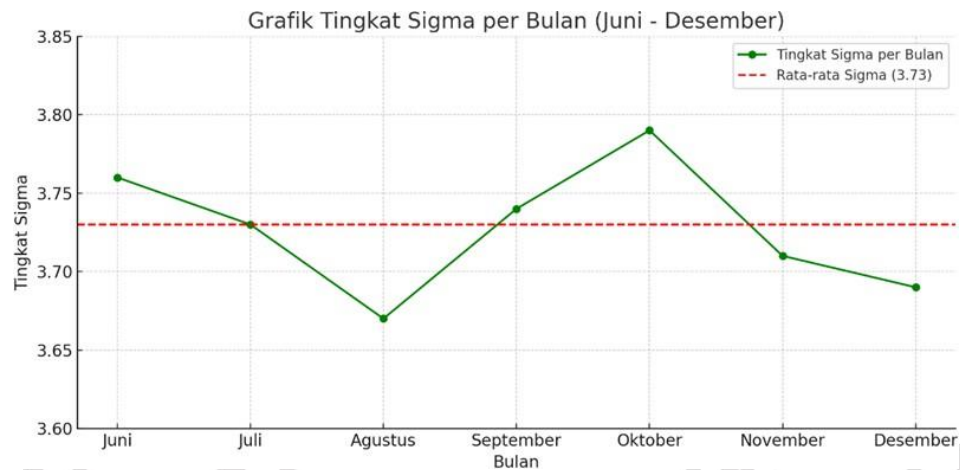
1. Perhitungan DPMO dan Nilai Sigma

Priode (Bulan)	Jumlah Produksi (Pcs)	Jumlah Produk Cacat (Pcs)	CTQ	DPMO	Tingkat Sigma
Juni	1.669	80	4	11.983,23	3,76
Juli	1.491	78	4	13.078,48	3,73
Agustus	1.485	90	4	15.151,52	3,67
September	1.672	86	4	12.858,86	3,74
Oktober	1.784	80	4	11.210,77	3,79
November	1.508	83	4	13.759,95	3,71
Desember	1.679	96	4	14.294,23	3,69
Total	12.779	593			
Rata – Rata				13.191,01	3,73

2. Grafik nilai DPMO

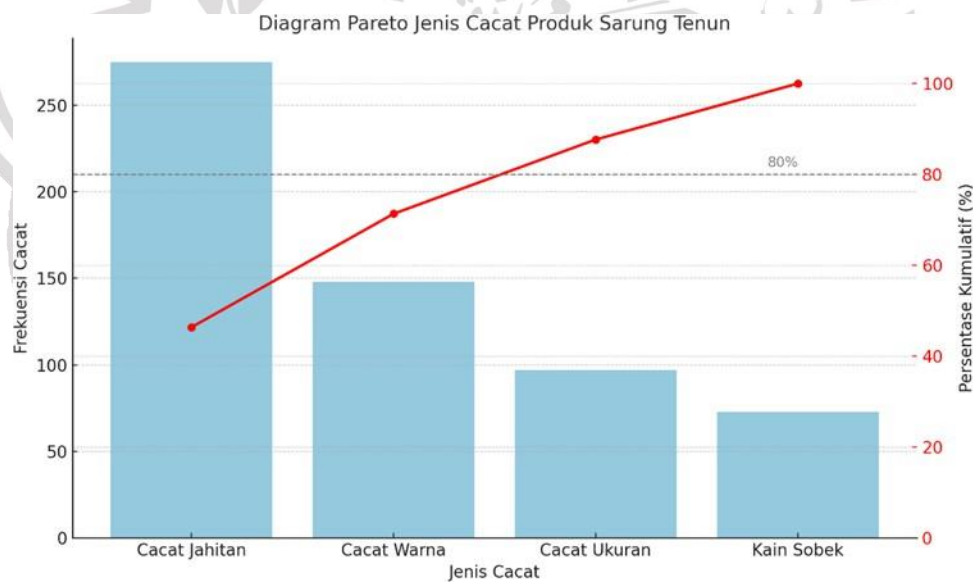


3. Grafik Nilai Sigma

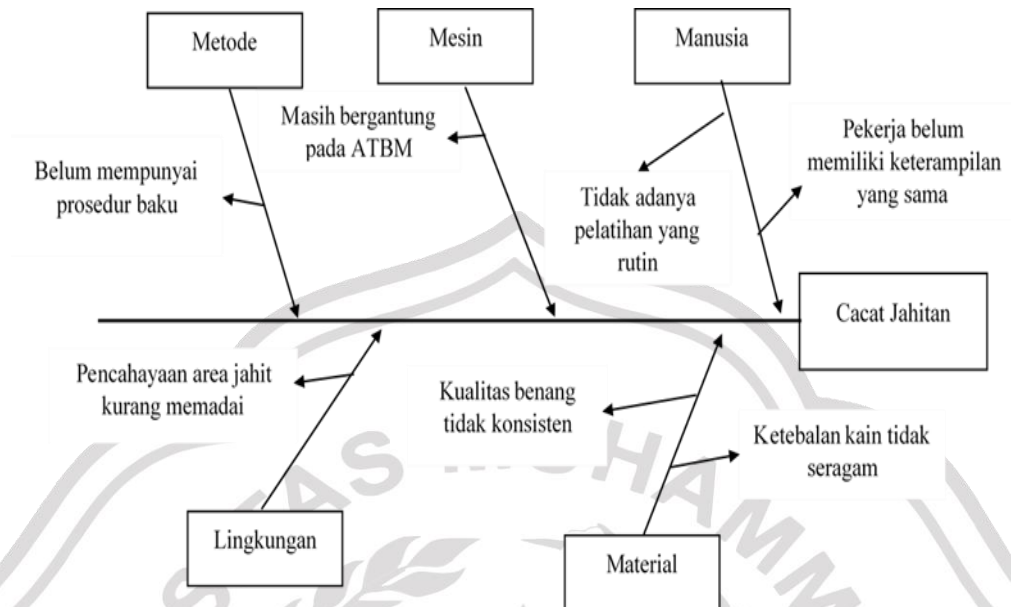


Lampiran 7 Diagram Pendukung

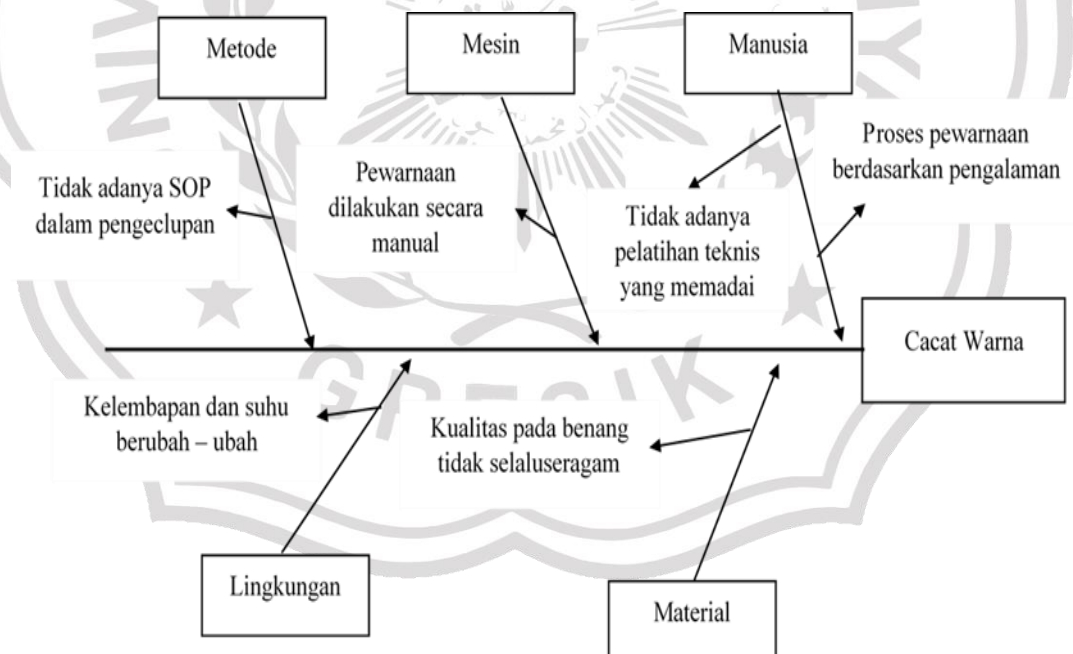
1. Gambar Diagram Pareto jenis cacat (jahitan, warna, ukuran, kain sobek).



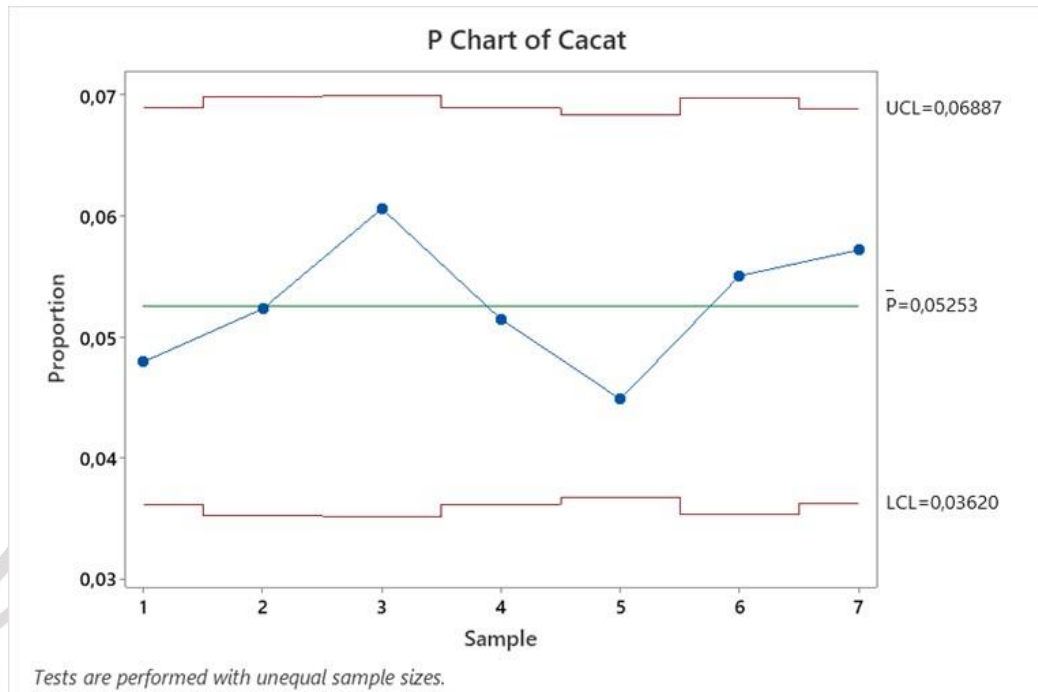
2. Gambar Digram Fishbone Cacat Jahitan



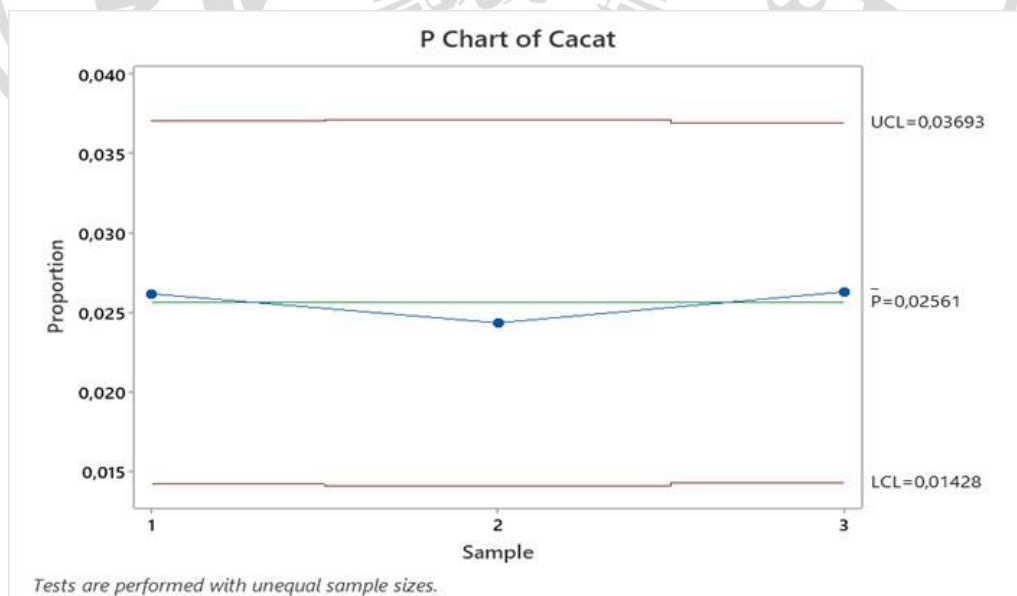
3. Gambar Diagram Fishbone cacat warna



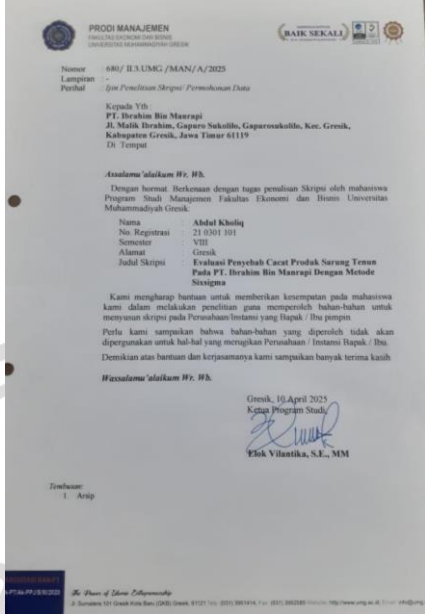

4. Gambar Peta Kendali Sebelum 5W+1H



5. Gambar Peta Kendali Setelah 5W+1H



Lampiran 8 Surat Izin/Keterangan Penelitian

NO	Dokumentasi	Kegiatan
1		Surat izin penelitian dari Universitas Muhammadiyah Gresik
2		Surat Balasan Penelitian dari PT Ibrahim Bin Manrapi