

DAFTAR ISI

Halaman

DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iii
DAFTAR GAMBAR	iv
INTISARI	v

SKRIPSI

PENGARUH *CUT SPEED* TERHADAP KUALITAS HASIL PEMOTONGAN PADA JENIS KAIN 93% COTTON 3% SPANDEX MENGGUNAKAN MESIN *AUTO CUTTER* GERBER GT5250

BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Identifikasi Masalah	5
1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian	5
1.4 Kerangka Pemikiran	6
1.5 Pembatasan Masalah	7
1.5.1 Batasan Pengamatan	7
1.5.2 Batasan Material	7
1.5.3 Batasan Mesin	7
1.6 Metodologi Penelitian	7
1.6.1 Tahapan Penelitian	7
1.6.2 Sumber dan Cara Pengumpulan Data	8
1.7 Lokasi Pengamatan	9
1.8 Diagram Alir Percobaan	9
BAB II TEORI DASAR	11
2.1 Pemotongan (<i>Cutting</i>)	11
2.1.1 Tujuan Pemotongan	11
2.1.2 Persyaratan Pemotongan	11
2.1.3 Metode Pemotongan pada Mesin <i>Auto Cutter</i>	12
2.1.4 Tahapan Pengoprasian Mesin <i>Auto Cutter</i>	13
2.2 Mesin Potong Otomatis (<i>Auto Cutter</i>)	13
2.2.1 Pemeriksaan pada Mesin <i>Auto Cutter</i>	16
2.2.2 Parameter Pemotongan Mesin <i>Auto Cutter</i> Gerber GT5250	17
2.3 Kecepatan Potong (<i>Cut Speed</i>)	20
2.3.1 Pengertian <i>Cut Speed</i>	20
2.3.2 Perbaikan <i>Cut Speed</i>	21

2.4	Material.....	21
2.4.1	<i>Cotton</i>	21
2.4.2	<i>Spandex</i>	21
2.5	Kualitas, Produktivitas dan Biaya.....	22
2.5.1	Kualitas.....	22
2.5.2	Produktivitas.....	23
2.5.3	Biaya.....	23
BAB III PEMECAHAN MASALAH		24
3.1	Proses Percobaan.....	24
3.2	Alat dan Bahan Proses Percobaan.....	25
3.2.1	Alat.....	25
3.2.2	Bahan Baku.....	25
3.3	Tahapan Proses Percobaan.....	25
3.4	Temuan Percobaan.....	26
3.5	Mekanisme Proses Terjadinya Cacat pada Proses Percobaan.....	27
3.6	Evaluasi Hasil Percobaan.....	31
3.6.1	Evaluasi Keberhasilan Peningkatan Kualitas Pemotongan.....	31
3.6.2	Evaluasi Keberhasilan Peningkatan Produktivitas Pemotongan.....	33
3.6.3	Evaluasi Keberhasilan Penurunan Biaya Pemotongan.....	33
3.6.4	Kesimpulan Evaluasi Keberhasilan Proses Percobaan.....	34
3.7	Analisis Data Keberhasilan Proses Percobaan.....	35
3.7.1	Analisis Keberhasilan Peningkatan Kualitas Pemotongan.....	35
3.7.2	Analisis Keberhasilan Peningkatan Produktivitas Pemotongan.....	36
3.7.3	Analisis Keberhasilan Penurunan Biaya Pemotongan.....	37
BAB IV DISKUSI		39
BAB V PENUTUP		43
5.1	Kesimpulan.....	43
5.2	Saran.....	43
DAFTAR PUSTAKA		44

DAFTAR TABEL

Halaman

Tabel 1.1 Pengaturan Mesin <i>Auto Cutter</i> Gerber GT5250 Untuk <i>Style</i> 9454 Dengan Tinggi Tumpukan 2,5 Cm.....	3
Tabel 1.2 Jumlah Cacat Hasil Pemotongan <i>Style</i> 9454	3
Tabel 1.3 Proses Perbaikan Pemotongan <i>Style</i> 9454	4
Tabel 3.1 Data Pengaturan Mesin <i>Auto Cutter</i> pada Proses Percobaan.....	25
Tabel 3.2 Jumlah dan Jenis Cacat Hasil Percobaan	26
Tabel 3.3 Hasil Evaluasi Keberhasilan Peningkatan Kualitas Pemotongan.....	31
Tabel 3.4 Hasil Evaluasi Keberhasilan Peningkatan Produktivitas Pemotongan	33
Tabel 3.5 Hasil Evaluasi Keberhasilan Penurunan Biaya Pemotongan.....	34
Tabel 3.6 Kesimpulan Evaluasi Keberhasilan Proses Percobaan	34
Tabel 4.1 Jumlah Cacat Hasil Percobaan	39



DAFTAR GAMBAR

Halaman

Gambar 1.1 Contoh Cacat <i>Bad Cut</i>	1
Gambar 1.2 Contoh Cacat Pemotongan Tidak Sesuai dengan Pola	2
Gambar 1.3 Diagram Alir Pemotongan pada Proses Percobaan	10
Gambar 2.1 Mesin Potong Otomatis (<i>Auto Cutter</i>).....	14
Gambar 2.2. Bentuk <i>Bristel</i> pada Meja Potong <i>Auto Cutter</i> Gerber GT5250.....	15
Gambar 3.1 Cacat Hasil Temuan Percobaan.....	26
Gambar 3.2 Mekanisme Cacat <i>Bad Cut</i> Akibat Terlalu Lambatnya Proses Pemotongan.....	27
Gambar 3.3 Mekanisme Cacat <i>Bad Cut</i> Akibat Terlalu Cepatnya Proses Pemotongan.....	28
Gambar 3.4 Mekanisme Cacat Tidak Sesuai dengan Pola	29
Gambar 3.5 Mekanisme Cacat Pinggiran Komponen Tertiras.....	30
Gambar 3.6 Grafik perbandingan Jumlah Cacat	35
Gambar 3.7 Grafik Perbandingan Proses Perbaikan	36
Gambar 3.8 Grafik Perbandingan Proses Pemotongan Ulang (<i>Recut</i>).....	37

