

DAFTAR ISI

	Halaman
DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iii
DAFTAR GAMBAR	iv
INTISARI	v

SKRIPSI

PENGARUH PENGATURAN *OVER CUT* TERHADAP HASIL PEMOTONGAN PADA KAIN *CORDUROY STYLE* DWHR DENGAN MENGGUNAKAN MESIN *AUTO CUTTER* GERBER GT5250

BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Identifikasi Masalah	4
1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian.....	4
1.4 Kerangka Pemikiran.....	4
1.5 Pembatasan Masalah	5
1.5.1 Batasan Pengamatan	5
1.5.2 Batasan Material.....	5
1.5.3 Batasan Mesin	6
1.6 Metodologi Penelitian.....	6
1.6.1 Tahapan Penelitian.....	6
1.6.2 Sumber dan Cara Pengumpulan Data	6
1.7 Lokasi Pengamatan	7
1.8 Diagram Alir Percobaan.....	8
BAB II TEORI DASAR	9
2.1 Pemotongan (<i>Cutting</i>).....	9
2.1.1 Tujuan Pemotongan	9
2.1.2 Persyaratan Pemotongan	10
2.1.3 Metode Pemotongan.....	10
2.2 Mesin Potong Otomatis (<i>Auto Cutter</i>)	11
2.2.1 Pemeriksaan pada Mesin <i>Auto Cutter</i>	13
2.2.2 Tahapan Pengoprasian Mesin <i>Auto Cutter</i>	15
2.2.3 Parameter Pemotongan Mesin <i>Auto Cutter</i> Gerber GT5250.....	16
2.3 <i>Over Cut</i>	18

2.4	Material.....	18
2.4.1	<i>Cotton</i>	18
2.5	Produktivitas	20
BAB III PEMECAHAN MASALAH		21
3.1	Proses Percobaan	21
3.2	Alat dan Bahan Proses Percobaan	21
3.2.1	Alat	21
3.2.2	Bahan Baku	22
3.3	Tahapan Proses Percobaan	22
3.4	Temuan Percobaan	22
3.5	Mekanisme Proses Pemotongan Kain <i>Corduroy</i>	24
3.6	Evaluasi Hasil Percobaan	25
3.6.1	Evaluasi Keberhasilan Peningkatan Produktivitas Pemotongan.....	25
3.7	Analisis Data Keberhasilan Proses Percobaan	26
3.7.1	Analisis Keberhasilan Peningkatan Produktivitas Pemotongan.....	26
BAB IV DISKUSI		28
BAB V PENUTUP		30
5.1	Kesimpulan.....	30
5.2	Saran.....	30
DAFTAR PUSTAKA.....		31

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Jumlah Unfinished Cut Hasil Pemotongan Style DWHR	2
Tabel 1.2 Data Waktu Pemotongan Manual Menggunakan Gunting	3
Tabel 3.1 Data Pengaturan Over Cut pada Proses Percobaan	22
Tabel 3.2 Hasil Percobaan Variasi Pengaturan <i>Over Cut</i>	23
Tabel 3.3 Hasil Evaluasi Keberhasilan Peningkatan Produktivitas Pemotongan	26
Tabel 4.1 Jumlah dan Jenis Cacat Hasil Percobaan	28



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Contoh <i>Unfinished Cut</i>	1
Gambar 1.2 Diagram Alir Pemotongan pada Proses Percobaan	8
Gambar 2.1 Mesin Potong Otomatis (<i>Auto Cutter</i>).....	11
Gambar 2.2. Bentuk <i>Bristel</i> pada Meja Potong <i>Auto Cutter</i> Gerber GT5250.....	12
Gambar 2.3. Contoh Kain <i>Corduroy</i> berjenis <i>cotton</i>	19
Gambar 3.1 Cacat Hasil Temuan Percobaan.....	23
Gambar 3.2 Mekanisme <i>Unfinished Cut</i>	24
Gambar 3.3 Mekanisme Pemotongan Berlebih.....	25
Gambar 3.4 Grafik Perbandingan Proses Perbaikan	27



INTISARI

Mesin *auto cutter* Gerber GT5250 merupakan mesin potong otomatis dengan menggunakan sistem komputerisasi yang dapat menterjemahkan *file* pola *Computer Aided Design (CAD)* menjadi gerakan pisau untuk memotong kain sesuai dengan pola pada *marker*. Alat potong berupa pisau yang bergerak secara vertikal (naik turun) pada saat memotong kain.

Pada proses pemotongan di PT Dewhirst Menswear Indonesia, diketahui terdapat *unfinished cut* yang berpengaruh pada hasil produktivitas pemotongan. *Unfinished cut* adalah proses pemotongan yang tidak tuntas pada saat memotong kain *corduroy 100% cotton* untuk tinggi tumpukan 3 cm. *Unfinished cut* tersebut disebabkan oleh pengaturan *over cut* yang tidak sesuai pada saat melakukan pemotongan kain *corduroy style DWHR*. *Over cut* adalah pemotongan tambahan yang diberikan di akhir pemotongan untuk setiap blok komponen untuk memastikan blok komponen terpotong secara sempurna. Blok komponen adalah tumpukan komponen pola pakaian yang dipotong, *Unfinished cut* pada blok komponen akan berdampak terhadap penurunan produktivitas pemotongan. Menurunnya produktivitas, terjadi karena adanya penambahan proses perbaikan pemotongan karena operator harus memotong ulang blok komponen yang mengalami *unfinished cut* secara manual dengan menggunakan gunting.

Proses percobaan dilakukan dengan memvariasikan empat pengaturan *over cut* yaitu 0,08 cm, 0,16 cm, 0,24 cm, dan 0,32 cm pada kain *corduroy style DWHR* untuk tinggi tumpukan 3 cm. Diperoleh pengaturan *over cut* 0,24 cm dengan jumlah *unfinished cut* paling sedikit yaitu dengan rata-rata 1,33% blok komponen dari 75 blok komponen.

Evaluasi yang dilakukan dari hasil percobaan yaitu evaluasi keberhasilan peningkatan produktivitas berdasarkan sub indikator, sub-sub indikator dan tolak ukur yang telah ditetapkan. Hasil nyata proses penelitian terlihat dari analisis keberhasilan peningkatan produktivitas sebesar 6,75%, yang awalnya di pengaturan *over cut* 0,08 menghasilkan 8,08% blok komponen yang mengalami *unfinished cut* dapat diturunkan dengan menggunakan pengaturan 0,24 cm menjadi 1,33% blok komponen yang mengalami *unfinished cut*. Keberhasilan sasaran penelitian tersebut diperoleh dengan mengubah pengaturan *over cut* 0,08 cm menjadi pengaturan *over cut* 0,24 cm.