

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
INTISARI	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Maksud dan Tujuan	2
1.4 Kerangka Pemikiran	3
1.5 Metode penelitian	4
1.6 Batasan Masalah	6
1.7 Lokasi Penelitian	6
BAB II LANDASAN TEORI	7
2.1 Proses Produksi	7
2.2 Penggelaran Susun Kain (<i>spreading</i>)	7
2.2.1 Hal-hal yang harus diperhatikan dalam proses gelar susun kain	8
2.2.2 Kesalahan-kesalahan dalam proses gelar susun kain (<i>spreading</i>)	9
2.2.3 Perlengkapan dalam proses gelar susun kain	9
2.2.4 Bentuk Proses Gelar Susun Kain (<i>spreading</i>)	10
2.2.5 Metode Proses Gelar Susun Kain (<i>spreading</i>)	11
2.2.6 Model Gelar Susun Kain	12
2.3 Proses Pemotongan (<i>cutting</i>)	14
2.4 Cacat shading	15
2.5 Penanggulangan Cacat shading	15
2.6 Penomoran (<i>Numbering</i>)	16
2.6.1 Alat Penomoran	18
2.6.2 Hal-hal yang harus diperhatikan dalam proses penomoran	18
2.7 Pengelompokan Komponen (<i>Bundling</i>)	18
2.8 Pengendalian Mutu (<i>Quality Control</i>)	20
2.9 Penciptaan nilai mutu	23
2.10 Inspeksi/Pemeriksaan (<i>inspection</i>)	24
2.11 End-line Inspection	24

BAB III PEMECAHAN MASALAH.....	26
3.1 Latar Belakang	26
3.2 Bahan	27
3.3 Alat-alat.....	27
3.4 Persiapan pengamatan	27
3.5 Pelaksanaan pengamatan	27
3.6 Alur proses produksi.....	28
3.7 Peta Proses	29
3.8 Pembagian kerja pada pembuatan kemeja desa <i>style</i> R179B	30
3.9 Langkah-langkah penelitian	30
3.9.1 Proses persiapan bahan baku sampai pemotongan	30
3.9.2 Kegiatan proses <i>numbering</i> di bagian pemotongan	32
3.10 Kegiatan proses pengelompokan (<i>bundling</i>)	33
3.11 Analisa penyebab lolosnya komponen yang cacat <i>shading</i> sampai kebagian tahap akhir	35
3.12 Upaya perbaikan masalah lolosnya komponen cacat <i>shading</i> pada kemeja desa <i>style</i> R179 B pada konfeksi Giva Sigvard	36
3.13 Evaluasi	36
3.14 Data hasil perhitungan jumlah cacat komponen <i>shading</i>	36
BAB IV DISKUSI	38
4.1 Perbandingan hasil proses sebelum dengan sesudah penambahan proses <i>numbering</i> dan <i>bundling</i> terhadap cacat <i>shading</i>	38
BAB V PENUTUP.....	40
5.1 Kesimpulan.....	40
5.2 Saran	40
DAFTAR PUSTAKA	41

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3.1 Data cacat produk pada konfeksi Giva Sigvard	26
Tabel 3. 2 Pembagian pekerjaan	30
Tabel 3.3 Hasil kemeja desa pada pemesanan 2 setelah penambahan metode .	37
Tabel 3.4 Hasil pembuatan kemeja desa pemesanan 3 setelah penambahan metode	37



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Diagram alir metodologi.....	4
Gambar 2.2 Penggelaran Tunggal.....	10
Gambar 2.3 Bentuk Gelar Susun Rata.....	10
Gambar 2.4 Gelar Susun Berjenjang.....	11
Gambar 2.5 <i>One Way (OW)</i>	12
Gambar 2.6 <i>Face To Face</i>	13
Gambar 2.7 <i>Two Way</i>	13
Gambar 2.8 Proses penomoran.....	17
Gambar 2.9 <i>Bundling</i> pada pembuatan kemeja desa	19
Gambar 3. 1 Diagram alur proses produksi sebelum dilakukan penambahan penetapan proses produksi	29
Gambar 3.2 Alur proses produksi setelah penambahan proses penomora, pengelompokan, dan <i>quality control</i>	29
Gambar 3.3 Stiker <i>Label</i>	33
Gambar 3.4 Pengelompokan (<i>bundling</i>) pada pembuatan kemeja desa R179B.34	34
Gambar 3.5 Lolosnya komponen cacat shading pada Kemeja Desa R179 B pada konfeksi Giva sigvard.....	35
Gambar 4. 1 grafik perbandingan sebelum dengan sesudah perbaikan metode	38