

DAFTAR ISI

Halaman

DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
 UPAYA MENINGKATKAN EFEKTIFITAS SISTEM PEMOTONGAN DENGAN MENGUNAKAN MESIN POTONG OTOMATIS MEREK <i>BULLMER PROCUT</i> D8002 DI DEPARTEMEN <i>CUTTING</i> PT SHAFIRA CORPORATION	
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Maksud dan Tujuan	3
1.4 Kerangka Pemikiran.....	3
1.5 Pembatasan Masalah	4
1.6 Metodologi Pengamatan	5
1.7 Lokasi Pengamatan	6
BAB II LANDASAN TEORI	7
2.1 Proses Produksi di Bagian Pemotongan	7
2.1.1 Rencana Pemotongan	10
2.1.2 Persyaratan Pemotongan	10
2.1.3 Metode Pemotongan.....	11
2.1.3.1 Mesin Potong Otomatis.....	12
2.1.3.1.1 Pola dan Persiapan Data Pemotongan	14
2.1.3.1.2 Penanganan Material.....	14
2.1.3.1.3 Persiapan Sebelum Pemotongan.....	15

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

	Halaman
2.1.3.1.4 Parameter Pemotongan.....	16
2.2 Pentingnya Efektifitas dalam Perusahaan.....	18
2.3 Analisa Metode Kerja.....	19
2.4 Pengukuran Waktu	20
2.4.1 Metode Pengukuran Waktu.....	21
2.4.2 Metode Penentuan Waktu Baku.....	21
2.4.3 Pengukuran Waktu jam Henti (<i>Stopwatch Time Study</i>).....	21
2.4.4 Persiapan Pengukuran Waktu	22
2.4.5 Pelaksanaan Pengukuran Waktu	24
2.4.6 Pengolahan Data	24
BAB III PEMECAHAN MASALAH	32
3.1 Pengamatan	32
3.2 Pentingnya Efektifitas Proses Pemotongan Menggunakan Mesin Potong Otomatis <i>Bullmer</i>	32
3.3 Pengamatan Proses-Proses di Departemen Pemotongan (<i>Cutting</i>)....	32
3.4 Persiapan Pengukuran	33
3.5 Pengaturan Sistem Produksi Departemen Pemotongan (<i>Cutting</i>).....	33
3.6 Data Pengukuran Waktu Sebelum Pengukuran Sistem	41
3.7 Pengaturan Waktu Setelah Pengaturan Sistem	43
3.8 Pengolahan Data	45
3.8.1 Pengolahan Data untuk Nilai $x, S_d, BKA, BKB, dan N$	45
3.8.2 Perhitungan Waktu Baku	48
3.9 Perbandingan Sistem Pemotongan Otomatis Mesin <i>Bullmer</i> <i>Procut D8002</i> Sebelum dan Sesudah Pengaturan Sistem	51

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

	Halaman
BAB IV DISKUSI	53
4.1 Pengaturan Sistem Kerja	53
4.2 Pengukuran Waktu	53
4.3 Perbandingan Sebelum dan Sesudah Pengaturan Sistem Pemotongan Menggunakan Mesin Bullmer	54
BAB V PENUTUP	56
4.1 Kesimpulan	56
4.2 Saran	56
DAFTAR PUSTAKA	57



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Nilai Penyesuaian Metode <i>Westinghouse</i>	28
Tabel 3.1 Alur Proses Produksi Order Zoya Dress Style WF.0619 Sebelum Pengaturan Sistem	34
Tabel 3.2 Pengaturan Alur Proses Produksi di Departemen <i>Cutting</i>	36
Tabel 3.3 Alur Proses Produksi Order Zoya Dress Style WF.0619 Setelah Pengaturan Sistem	39
Tabel 3.4 Data Pengukuran Waktu Sebelum Pengaturan Sistem	41
Tabel 3.5 Pengelompokan Pengukuran Waktu Sebelum Pengaturan Sistem ...	43
Tabel 3.6 Pengaturan Waktu Setelah Pengaturan Sistem	43
Tabel 3.7 Data Hasil Perhitungan untuk Nilai x , S_d , BKA, BKB, dan N' Setelah Pengukuran Sistem.....	46
Tabel 3.8 Penentuan Nilai Faktor Penyesuaian (Proses Produksi)	49
Tabel 3.9 Nilai Faktor Kelonggaran.....	49
Tabel 3.10 Data Hasil Perhitungan untuk Nilai W_s , W_n , dan W_b Setelah Pengaturan Sistem	50
Tabel 3.11 Pengelompokan Data Waktu Setelah Pengaturan Sistem.....	51

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar1.1 <i>Bitefeed</i> Pemotongan dalam <i>Marker</i>	2
Gambar 2.1 Uraian Proses Produksi di Bagian Pemotongan.....	7
Gambar 2.2 Mesin Potong Otomatis (<i>Automatic Cutter</i>)	12
Gambar 3.1 Grafik Perbandingan Waktu Sistem Pemotongan Otomatis <i>Bullmer Procut D8002</i> Sebelum dan Setelah Pengaturan Sistem	52



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 Ciri-Ciri Keterampilan Setiap Kelas Penyesuaian Cara <i>Westinghouse</i>	58
Lampiran 2 Ciri-Ciri Usaha Setiap Kelas Penyesuaian Cara <i>Westinghouse</i>	61
Lampiran 3 Penentuan Nilai Faktor Penyesuaian	63
Lampiran 4 Hasil Pengolahan Data Setelah Pengaturan Sistem.....	64

