

DAFTAR ISI

| | Halaman |
|---|----------|
| DAFTAR ISI | i |
| DAFTAR TABEL..... | iii |
| DAFTAR GAMBAR..... | iv |
| INTISARI..... | v |
| “UPAYA PERBAIKAN METODE PEMOTONGAN GUNA MENGURANGI PROSES <i>DOWN SIZE</i> PADA KOMPONEN BADAN DEPAN ARTIKEL WS8007601 DI DEPARTEMEN <i>CUTTING</i>” | |
| BAB I PENDAHULUAN | 1 |
| 1.1 Latar Belakang Masalah..... | 1 |
| 1.2 Identifikasi Masalah..... | 3 |
| 1.3 Maksud dan Tujuan | 3 |
| 1.4 Kerangka Pemikiran | 3 |
| 1.5 Pembatasan Masalah | 4 |
| 1.6 Metode Penelitian | 4 |
| 1.7 Lokasi Penelitian | 5 |
| BAB II TEORI DASAR | 7 |
| 2.1 Proses Produksi Bagian Pemotongan | 7 |
| 2.1.1 Perencanaan | 8 |
| 2.1.2 Pola | 8 |
| 2.1.2.1 Cara Pembuatan Pola | 8 |
| 2.1.2.2 Bagian Pembuat Pola (<i>pattern Maker</i>)..... | 8 |
| 2.1.2.3 <i>Grading</i> Pola | 9 |
| 2.1.3 <i>Marker</i> | 9 |
| 2.1.3.1 Rasio <i>Marker</i> | 10 |
| 2.1.3.2 Metode Perencanaan <i>Marker</i> | 10 |
| 2.1.3.3 Metode Penggambaran dan Penggandaan <i>Marker</i> | 11 |
| 2.1.4 Perencanaan Produksi | 11 |
| 2.1.5 Gelar Susun (<i>Spreading</i>)..... | 11 |
| 2.1.5.1 Persyaratan Proses Gelar Susun Yang Baik | 12 |
| 2.1.5.2 Perlengkapan/Alat dan Bentuk Gelar Susun..... | 14 |

DAFTAR ISI
(lanjutan)

| | Halaman |
|--|----------------|
| 2.1.5.3 Metode Gelar Susun | 15 |
| 2.1.5.4 Model Gelar Susun (<i>spreading</i>)..... | 17 |
| 2.1.6 Pemotongan (<i>Cutting</i>) | 18 |
| 2.1.6.1 Persyaratan Pemotongan | 18 |
| 2.1.6.2 Alat dan Sistem Pemotongan | 19 |
| 2.1.7 Penomoran (<i>Numbering</i>) | 21 |
| 2.1.8 Penggabungan (<i>bundling</i>) | 22 |
| 2.1.9 Kualitas/Mutu (<i>Quality</i>) | 22 |
| 2.1.9.1 Kualitas Hasil Pemotongan..... | 22 |
| BAB III PEMECAHAN MASALAH | 23 |
| 3.1 Pengumpulan Data..... | 23 |
| 3.2 Bahan Baku yang Digunakan | 23 |
| 3.3 Peralatan dan Mesin yang Digunakan | 24 |
| 3.4 Perbaikan Metode | 24 |
| 3.5 Upaya Percobaan Penerapan Konsep Perbaikan Metode | 25 |
| 3.6 Evaluasi Hasil Percobaan Perbaikan Metode Pemotongan | 29 |
| 3.7 Evaluasi Hasil Penerapan Perbaikan Metode | 32 |
| BAB IV DISKUSI | 36 |
| 4.1 Pemecahan Masalah..... | 36 |
| 4.2 Data Perbaikan Hasil Metode | 36 |
| 4.3 Perbandingan Hasil Pemotongan | 37 |
| 4.4 Pembahasan | 37 |
| BAB V PENUTUP | 38 |
| 5.1 Kesimpulan..... | 38 |
| 5.2 Saran..... | 38 |
| DAFTAR PUSTAKA | 40 |

DAFTAR TABEL

| | Halaman |
|---|----------------|
| Tabel.1.1 Data Pengamatan Cacat Hasil Pemotongan Badan Depan | 2 |
| Tabel.3.1 Data Penggunaan Pada Cutting Artikel WS8007601 | 26 |
| Tabel.3.2 Data Percobaan Perbaikan Metode Pemotongan Pada Komponen Badan Depan | 30 |
| Tabel.3.3 Data Hasil Percobaan Perbaikan Metode pada Size M Artikel | 32 |
| Tabel.3.4 Data Pemotongan Sebelum Perbaikan pada <i>Cutting</i> Pertama..... | 32 |
| Tabel.3.5 Data Penerapan Percobaan Perbaikan Pada <i>Cutting</i> Kedua | 33 |
| Tabel.3.6 Data Perbandingan Sebelum Dan Sesudah Perbaikan Metode artikel WS8007601 | 34 |



DAFTAR GAMBAR

| | Halaman |
|--|----------------|
| Gambar.1.1 Kenampakan Cacat Hasil Pemotongan..... | 2 |
| Gambar.1.2 Alur Proses Pengamatan Perbaikan Metode Pemotongan | 6 |
| Gambar.2.1 Uraian Proses Produksi di Bagian Pemotongan | 7 |
| Gambar.2.2 Gelar Susun Tunggal | 14 |
| Gambar.2.3 Gelar Susun Rata | 15 |
| Gambar 2.4 Gelar Susun Berjenjang..... | 15 |
| Gambar.2.5 Gelar Susun <i>One Way</i> | 17 |
| Gambar.2.6 Gelar Susun <i>Face to Face</i> | 17 |
| Gambar.2.7 Gelar Susun <i>Two Way</i> | 18 |
| Gambar 2.8 Alat Potong Gunting..... | 19 |
| Gambar 2.9 Pisau Potong Lurus (<i>Vertical Knife</i>) | 20 |
| Gambar 2.10 Mesin Potong Pisau Bundar (<i>Round Knife</i>) | 20 |
| Gambar 2.11 Mesin Potong Pita (<i>Band Knife</i>) | 21 |
| Gambar 3.1 Kenampakan Bahan Baku Produksi Artikel WS8007601..... | 23 |
| Gambar 3.2 <i>Sample</i> Koko Tangan Pendek Artikel WS8007601 | 25 |
| Gambar 3.3 Proses Pencocokan Motif dengan Menggunakan Jarum | 27 |
| Gambar 3.4 Hasil Pemotongan Pada Proses Perbaikan Metode Pemotongan... | 28 |
| Gambar 3.5 Komponen Hasil Pemotongan..... | 29 |

INTISARI

Masalah yang terjadi di Departemen *Cutting* PT Bina Citra Kharisma Lestari adalah terdapat komponen badan depan hasil pemotongan yang memiliki kualitas rendah, hal tersebut merupakan cacat hasil pemotongan yang tidak presisi. Cacat tidak presisi yaitu pemotongan yang tidak akurat menyebabkan hasil potong yang tidak sesuai bentuk yang terdapat pada kertas marker. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di departemen *Cutting* permasalahan yang terjadi yaitu belum dilakukan metode yang tepat untuk proses pemotongan kain bermotif, tahapan proses pemotongan yang dilakukan oleh perusahaan kurang efektif karena menghasilkan jumlah cacat hasil pemotongan yang tinggi. Cacat yang terjadi pada hasil pemotongan pakaian artikel WS8007601 yaitu berjumlah 150 pcs komponen badan depan dengan persentase 100% (cacat keseluruhan).

Upaya perusahaan untuk menanggulangi permasalahan tersebut yaitu dengan melakukan penurunan ukuran (*down size*) hal itu dapat menghambat proses produksi disebabkan adanya penambahan waktu untuk proses pemotongan ulang terhadap hasil pemotongan yang mengalami cacat. Oleh karena itu perlu dilakukan perbaikan metode pemotongan sehingga jumlah cacat pada komponen badan depan hasil pemotongan dapat berkurang dan meminimalisir terjadinya proses *down size*.

Upaya pengurangan jumlah cacat hasil pemotongan yang tidak presisi pada komponen hasil pemotongan yaitu dengan melakukan upaya perbaikan metode pada pemotongan artikel WS8007601 di Departemen *Cutting*. Kegiatan yang dilakukan dalam perbaikan metode tersebut yaitu dengan melakukan pemotongan kasar terlebih dahulu (pemotongan tidak tepat pada garis pola), kemudian dilakukan gelar susun ulang dengan menggunakan bantuan jarum untuk mensejajarkan motif agar tidak bergeser kemudian dilakukan pemotongan tepat pada garis pola.

Percobaan perbaikan metode pemotongan yang dilakukan pada pemotongan artikel WS8007601 dapat menurunkan persentase cacat, Sebelum perbaikan mengalami cacat hasil pemotongan 100% setelah dilakukan perbaikan menjadi 21,3% hal tersebut dapat menurunkan jumlah cacat sebanyak 78,7%. Sehingga pada persentase *down size* sebelum perbaikan adalah 83,3% dan setelah perbaikan menjadi 18% hal tersebut menunjukkan jumlah penurunan *down size* sebanyak 65,3%.