

DAFTAR ISI

	Halaman
DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iii
DAFTAR GAMBAR	iv
UPAYA PENURUNAN PERSENTASE <i>SHORT ROLL</i> TERHADAP TARGET <i>CUTTING</i> PADA KAIN <i>LACE</i> DI PT BUMA APPAREL INDUSTRY	
INTISARI	v
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	5
1.6 Metode Penelitian.....	5
1.7 Lokasi Pengamatan.....	6
BAB II TEORI DASAR	7
2.1 Kain <i>Lace</i>	7
2.2 Kain Rajut	8
2.2.1 Sifat Kain Rajut	8
2.2.2 Kontruksi Kain Rajut	9
2.3 Relaksasi	10
2.4 Gelar Susun (<i>Spreading</i>)	10
2.4.1 Perlengkapan/alat dan Bentuk Gelar Susun Kain	10
2.4.2 Metode Gelar Susun	12
2.4.3 Model Gelar Susun (<i>Spreading</i>)	13
2.5 Inspeksi dalam proses spreading	14

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

	Halaman
BAB III PEMECAHAN MASALAH	17
3.1 Tujuan Pengujian	17
3.2 Persentase <i>Short roll</i> Yang Dihasilkan Pada Proses <i>Spreading</i> Kain Lace	17
3.3 Metode Perbaikan	19
3.3.1 Proses Relaksasi	19
3.3.2 Proses <i>Spreading</i>	20
3.4 Data Hasil Perbaikan	24
BAB IV DISKUSI	26
4.1 Metode Perbaikan	26
4.1.1 Proses relaksasi	26
4.1.2 Proses <i>spreading</i>	26
4.2 Persentase <i>Short roll</i>	26
4.3 Perhitungan Biaya.....	28
BAB V PENUTUP	29
5.1 Kesimpulan.....	29
5.2 Saran	29
DAFTAR PUSTAKA	30

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Data Panjang Kain Pada <i>Sticker</i> , Panjang Kain Aktual <i>Spreading</i> , dan Persentase <i>Short Roll</i> Pada Kain <i>Lace</i> pada Bulan Maret 2016.....	2
Tabel 1.2 Data Hasil Pengamatan Target <i>Cutting</i>	2
Tabel 3.1 Tahapan Proses Relaksasi.....	20
Tabel 3.2 Data Hasil Perbaikan Metode <i>Spreading</i> Kain <i>Lace</i> Pada Bulan April 2016.....	24
Tabel 3.3 Data Hasil Pengamatan Target <i>Cutting</i>	24
Tabel 3.4 Data Hasil Sebelum dan Sesudah Perbaikan Metode	25
Tabel 4.1 Data Sebelum dan Sesudah Perbaikan Metode	27

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Diagram alir proses penelitian	6
Gambar 2.1 Kain <i>lace</i>	7
Gambar 2.2 Struktur Jeratan Kain <i>Lace</i>	8
Gambar 2.3 Jeratan Kain Rajut	9
Gambar 2.4 Penggelaran Tunggal	11
Gambar 2.5 Gelar Susun Rata	11
Gambar 2.6 Gelar Susun Berjenjang	11
Gambar 2.7 Gelar Susun <i>One Way</i>	13
Gambar 2.8 Gelar Susun <i>Face to Face</i>	14
Gambar 2.9 Gelar Susun <i>Two Way</i>	14
Gambar 3.1 Persentase <i>short roll</i> awal dan kondisi yang diinginkan	18
Gambar 3.2 Gelaran Kain yang Tidak Rata	19
Gambar 3.3 Kain Diikat Pada Saat Proses Relaksasi	21