

## DAFTAR ISI

	Halaman
DAFTAR ISI .....	i
DAFTAR TABEL .....	iv
DAFTAR GAMBAR .....	v
DAFTAR LAMPIRAN .....	vi

**“PENGUNAAN METODE *CLOCKWISE* PADA PROSES *TRIMMING ORDER*  
*STYLE FIELD PINDAD BF5* SEBAGAI UPAYA MENINGKATKAN KINERJA  
*OPERATOR SEWING LINE 4* Di PT. DEKATAMA CENTRA“**

INTISARI .....	vii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Identifikasi Masalah .....	2
1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian .....	3
1.4 Kerangka Pemikiran .....	3
1.5 Pembatasan Masalah .....	3
1.6 Pembatasan Masalah .....	4
1.7 Lokasi Penelitian .....	5
<b>BAB II TEORI DASAR</b> .....	<b>5</b>
2.1 Efektifitas .....	5
2.1.1 Pengukuran efektifitas .....	5
2.2 Penjahitan .....	6
2.2.1 Hasil penjahitan .....	6
2.3 Produktivitas .....	6
2.4 Mutu .....	7
2.4.1 Karakteristik Mutu .....	8
2.4.2 Pengendalian Mutu .....	8
2.5 <i>inspection</i> / inspeksi / pemeriksaan .....	9
2.5.1 <i>end-Line Inspection</i> .....	9
2.6 Buang Benang ( <i>Trimming</i> ) .....	10
2.7. Searah Jarum Jam ( <i>Clockwise</i> ) .....	10

**DAFTAR ISI**  
**(lanjutan)**

	Halaman
2.7.1 <i>Clockwise</i> pada Inspeksi Garmen.....	1
.....	
<b>BAB III PEMECAHANMASALAH .....</b>	<b>15</b>
3.1 Persiapan Pengamatan .....	18
3.2 Alur Proses Produksi .....	18
3.2.1 Uraian Proses Produksi .....	18
3.2.1.1 <i>Loading</i> .....	18
3.2.1.2 Proses Penjahitan .....	18
3.2.1.3 Buang Benang ( <i>Trimming</i> ).....	18
3.2.3 <i>Finishing Quality Control</i> .....	20
3.3 Pelaksanaan Pengamatan .....	20
3.3.1 Pengamatan Awal Pada Proses Buang Benang ( <i>Trimming</i> ) .....	20
3.3.2 UpayaPenerapanMetode <i>Clockwise</i> .....	21
3.4 Hasil Penerapan Metoda Searah Jarum Jam ( <i>Clockwise</i> ) .....	24
<b>BAB IV DISKUSI .....</b>	<b>28</b>
4.1 Proses Buang Benang ( <i>Trimming</i> ) di PT Dekatama Centra .....	28
4.2 Penerapan Metode Searah Jarum Jam ( <i>Clockwise</i> ) Pada Proses Buang Benang ( <i>Trimming</i> ) .....	28
4.3 Hasil Pengamatan Terhadap Metode Searah Jarum Jam ( <i>Clockwise</i> ) Pada Proses Buang Benang ( <i>Trimming</i> ) .....	29
<b>BAB V PENUTUP .....</b>	<b>31</b>
5.1 Kesimpulan.....	31
5.2 Saran.....	31
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>32</b>

## DAFTAR TABEL

	<b>Halaman</b>
Tabel 1.1 Pengamatan Kemeja <i>Field</i> Pindad.....	2
Tabel 2.1 istilah-istilah produktivitas .....	8
Tabel 3.1 Jumlah pengulangan proses Buang Benang (trimming) sebelum penerapan Metode searah jarum jam (clockwise) .....	26
Tabel 3.2 jumlah Proses Buang Benang ( <i>trimming</i> ) Setelah Penerapan Metode Searah Jarum Jam ( <i>Clockwise</i> ) .....	27
Tabel 3.3 Persentase Perbandingan Pengulangan Proses Buang Benang Sebelum dan Sesudah Penerapan Metode Searah Jarum Jam ( <i>clockwise</i> ) .....	28



## DAFTAR GAMBAR

	<b>Halaman</b>
Gambar1.1 <i>End-Line Quality Control</i> .....	2
Gambar1.2 Sistem <i>clockwise</i> .....	5
Gambar 1.3 Diagram Alir .....	5
Gambar2.1 <i>clockwise</i> .....	12
Gambar 2.2 sistem <i>clockwise</i> .....	13
Gambar 3.1 kemeja <i>field</i> Pindad BF5 Pindad U lengan pendek .....	16
Gambar 3.2 kemeja <i>field</i> Pindad BF5 Pindad U lengan pendek .....	17
Gambar 3.3 Diagram Alir Proses Produksi .....	19
Gambar 3.4 Metode <i>TrimmingClockwise</i> Kemeja <i>Field</i> Pindad BF5 Pindad U Lengan Pendek .....	22
Gambar 3.5 Metode <i>TrimmingClockwise</i> Kemeja <i>Field</i> Pindad BF5 Pindad U Lengan Pendek .....	23
Gambar 3.6 Sebelum Penerapan Metode <i>Clockwise</i> .....	28
Gambar 3.7 Sesudah Penerapan Metode <i>Clockwise</i> .....	28
Gambar 4.1 Grafik Perbandingan sebelum dan sesudah penerapan metode <i>Clockwise</i> .....	32