

## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>DAFTAR ISI</b> .....	<b>i</b>
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	<b>iii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	<b>iv</b>
<b>INTISARI</b> .....	<b>v</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang Masalah .....	1
1.2 Identifikasi Masalah .....	5
1.3 Maksud dan Tujuan .....	5
1.4 Kerangka Pemikiran .....	6
1.5 Pembatasan Masalah .....	7
1.6 Metode Penelitian .....	7
1.7 Alur Proses Produksi .....	8
1.8 Lokasi Pengamatan .....	8
<b>BAB II TEORI DASAR</b> .....	<b>9</b>
2.1 Pengertian Kualitas .....	9
2.1.1 Pengendalian Kualitas ( <i>Total Quality Management</i> ) .....	9
2.2 Cacat Produk .....	10
2.2.1 Penggolongan Cacat .....	10
2.2.2 Cacat Jahitan .....	12
2.2.2.1 Cacat Jahitan Sambungan Kain ( <i>Seaming Defects</i> ) .....	13
2.2.2.2 Cacat-cacat pada Waktu Perakitan ( <i>Assembly Defects</i> ) .....	13
2.2.3 Benar sejak Awal ( <i>Right First Time</i> ) dan Nol Cacat ( <i>Zero Defect</i> ) .....	14
2.2.3.1 Benar Sejak Awal ( <i>Right First Time</i> ) .....	14
2.2.3.2 Nol Cacat ( <i>Zero Defect</i> ) .....	15
2.3 Studi Gerakan .....	15
2.3.1 Kelompok Gerakan Utama .....	16
2.3.1.1 Merakit ( <i>Assemble</i> ) .....	16
2.3.1.2 Memakai ( <i>Use</i> ) .....	16
2.3.2 Kelompok Gerakan Penunjang .....	17
2.3.2.1 Memegang ( <i>Grasp</i> ) .....	17
2.3.2.2 Menjangkau atau Membawa Tanpa Beban ( <i>Transport Empty</i> ) .....	18
2.3.2.3 Melepas ( <i>Release Load</i> ) .....	18
2.3.3 Kelompok Gerakan Pembantu .....	19
2.3.3.1 Mengarahkan ( <i>position</i> ) .....	20
2.3.4 Kelompok Gerakan Luar .....	21

	<b>Halaman</b>
2.3.4.1 Istirahat Untuk Menghilangkan Lelah ( <i>Rest To Overcome Fatigue</i> ).....	21
2.3.4.2 Kelemahan Yang Tak Terhindarkan ( <i>Unavoidable Delay</i> ) .....	21
2.3.4.3 Kelambatan Yang Dapat Dihindarkan ( <i>Avoidable Delay</i> ).....	22
2.3.5 Ekonomi Gerakan.....	22
<b>BAB III PEMECAHAN MASALAH .....</b>	<b>25</b>
3.1 Maksud dan Tujuan Penelitian .....	25
3.2 Tahapan Penelitian .....	25
3.2.1 Persiapan Penelitian .....	25
3.2.2 Perencanaan Perbaikan.....	26
3.3 Upaya Perbaikan.....	26
3.3.1 Hasil Upaya Perbaikan.....	28
<b>BAB IV DISKUSI .....</b>	<b>33</b>
4.1 Penerapan Metode <i>Right First Time</i> pada Gerakan Operator.....	33
4.2 Dampak Perubahan Metode Gerakan Operator .....	33
<b>BAB V PENUTUP .....</b>	<b>35</b>
5.1 Kesimpulan .....	35
5.2 Saran .....	35
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>36</b>



## DAFTAR TABEL

	<b>Halaman</b>
1.1 <i>Style</i> Produk NNT LDS Jacket <i>Line 7</i> .....	1
1.2 Jumlah Cacat Produk NNT LDS Jacket <i>Line 7 Line 7</i> .....	2
1.3 Detail Jumlah Cacat Produk NNT LDS Jacket <i>Line 7 Line 7</i> .....	3
1.4 Detail Jumlah Cacat Produk NNT LDS Jacket <i>Line 7 Line 7</i> (lanjutan) .....	4
3.1 Rincian Hasil Penelitian <i>Sstyle</i> CAT 15X.....	27
3.2 <i>STITCH ZIPPER</i> .....	28
3.3 <i>STITCH FRONT</i> .....	29
3.4 <i>STITCH HEMMING</i> .....	30
3.5 <i>STITCH BOTTOM</i> .....	31
3.6 Rincian Hasil <i>Style</i> CAT 15X dan <i>style</i> RPM 1CM-RPS 1CM.....	32



## DAFTAR GAMBAR

	<b>Halaman</b>
1.1 Produk NNT LDS Jacket <i>Line 7</i> .....	2
1.2 Jumlah Cacat Produk NNT LDS Jacket <i>Line 7</i> .....	5
1.3 Alur Proses Penelitian .....	8
3.1 Produk Cacat Pada <i>Style CAT 15X</i> .....	27

