

DAFTAR ISI

| | Halaman |
|--|---------|
| DAFTAR ISI | i |
| DAFTAR TABEL | iv |
| DAFTAR GAMBAR | v |
| PENGARUH NOMOR JARUM DAN BENANG TERHADAP TIMBULNYA CACAT JAHITAN PUTUS PADA JAHITAN KELAS 600 BAGIAN DADA PRODUK <i>MINI</i> <i>DRESS STYLE 9419N</i> | |
| INTISARI | vii |
| BAB I PENDAHULUAN | 1 |
| 1.1 Latar Belakang Masalah | 1 |
| 1.2 Identifikasi Masalah | 1 |
| 1.3 Maksud dan Tujuan | 1 |
| 1.4 Kerangka Pemikiran | 2 |
| 1.5 Pembatasan Masalah | 4 |
| 1.6 Metoda Penelitian | 5 |
| 1.7 Lokasi percobaan | 5 |
| BAB II LANDASAN TEORI | 6 |
| 2.1 Jenis Setik (<i>Stitch type</i>) | 6 |
| 2.1.1 Kelas 100 | 7 |
| 2.1.2 Kelas 200 | 7 |
| 2.1.3 Kelas 300 | 7 |
| 2.1.4 Kelas 400 | 7 |
| 2.1.5 Kelas 500 | 7 |

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

| | Halaman |
|--|----------------|
| 2.1.6 Kelas 600 | 8 |
| 2.1.7 Mekanisme Pembentukan Setik Kelas 600 pada Mesin <i>Covering Chainstitch</i> dengan 2 Jarum | 9 |
| 2.1.7.1 Gerakan Jarum | 9 |
| 2.1.7.2 Gerakan <i>Looper</i> | 9 |
| 2.1.7.3 Hubungan Nomor Jarum dan Nomor Benang | 10 |
| 2.1.7.4 Tegangan Benang | 11 |
| 2.2 Jarum Jahit (<i>Needle</i>) | 11 |
| 2.2.1 Fungsi Jarum Jahit | 12 |
| 2.2.2 Penomoran Jarum Jahit | 14 |
| 2.2.3 Pemasangan Jarum Jahit pada Mesin <i>Covering Chainstitch</i> dengan 2 Jarum | 14 |
| 2.3 Benang Jahit (<i>Therad</i>) | 14 |
| 2.3.1 Jenis Serat Benang Jahit | 15 |
| 2.3.2 Konstruksi Benang Jahit | 16 |
| 2.3.3 Sistem Penomoran Benang Jahit | 16 |
| 2.3.4 Kebutuhan Benang Jahit pada Mesin <i>Covering Chainstitch</i> dengan 2 Jarum | 17 |
| 2.3.4.1 Benang Jarum (Benang Atas) | 17 |
| 2.3.4.2 Benang <i>Looper</i> (Benang Bawah) | 17 |
| 2.3.5 Pemasangan Benang Jarum dan Benang <i>Looper</i> pada Mesin <i>Covering Chainstitch</i> dengan 2 Jarum | 17 |
| 2.4 Mutu Jahitan | 18 |

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

| | Halaman |
|--|----------------|
| 2.4.1 Cacat Jahitan (<i>Sewing Defects</i>) | 19 |
| 2.4.2 Klasifikasi Cacat Garmen | 20 |
| 2.5 Kain Rajut Poliester-Spandex (95% / 5%) | 21 |
| BAB III PEMECAHAN MASALAH | 22 |
| 3.1 Maksud dan Tujuan | 22 |
| 3.2 Persiapan Percobaan | 22 |
| 3.2.1 Bahan Baku | 22 |
| 3.2.2 Benang Jahit | 22 |
| 3.2.3 Jarum Jahit | 22 |
| 3.2.4 Gunting, Meteran, <i>Sticker Reject</i> | 22 |
| 3.2.5 Mesin yang Digunakan | 22 |
| 3.3 Pelaksanaan Percobaan | 23 |
| 3.4 Evaluasi | 24 |
| 3.5 Hasil Percobaan | 25 |
| BAB IV DISKUSI | 26 |
| 4.1 Pengaruh Penggunaan Variasi Nomor Benang dan Jarum | 26 |
| 4.2 Jahitan Putus | 26 |
| BAB V PENUTUP | 28 |
| 5.1 Kesimpulan | 28 |
| 5.2 Saran | 28 |
| DAFTAR PUSTAKA | 29 |
| LAMPIRAN | 30 |

DAFTAR TABEL

| | Halaman |
|------------------------------------|----------------|
| Tabel 3.1 Data Cacat Jahitan | 25 |



DAFTAR GAMBAR

| | Halaman |
|--|----------------|
| Gambar 1.1 Jahitan Kelas 600 pada Mesin <i>Covering Chainstitch</i> dengan 2 Jarum | 2 |
| Gambar 1.2 Bagian <i>Long Groove</i> | 3 |
| Gambar 1.3 Cacat Jahitan Putus pada Produk <i>Mini Dress</i> Style 9419N | 4 |
| Gambar 2.1 Jeratan <i>Intralooping</i> | 6 |
| Gambar 2.2 Jeratan <i>Interlooping</i> | 6 |
| Gambar 2.3 Jeratan <i>Interlacing</i> | 6 |
| Gambar 2.4 Jeratan Kelas 600 | 8 |
| Gambar 2.5 Jahitan Kelas 600 pada Mesin <i>Covering Chainstitch</i> dengan 2 Jarum | 9 |
| Gambar 2.6 Mekanisme Pembentukan Setik Jahitan Kelas 600 Pada Mesin <i>Covering Chainstitch</i> dengan 2 Jarum | 10 |
| Gambar 2.7 Penyetelan Tegangan Benang | 11 |
| Gambar 2.8 Bentuk <i>Cloth Point</i> | 12 |
| Gambar 2.9 Gambar dan Bagian-bagian Jarum Jahit | 13 |
| Gambar 2.10 Pemasangan Jarum Jahit pada Mesin <i>Covering Chainstitch</i> dengan 2 Jarum | 14 |
| Gambar 2.11 Pemasangan Benang Jarum dan Benang <i>Looper</i> pada Mesin <i>Covering Chainstitch</i> dengan 2 Jarum | 18 |
| Gambar 3.1 Mesin jahit <i>Covering Chainstitch</i> dengan 2 Jarum | 23 |
| Gambar 3.2 Diagram Alir Percobaan | 24 |
| Gambar 4.1 Diagram Batang | 27 |

DAFTAR LAMPIRAN

| | Halaman |
|--|----------------|
| Lampiran 1 Contoh Uji Penggunaan Nomor Jarum (Nm) 65,70, 75 Terhadap Nomor Benang (Nm) 60/2 | 30 |
| Lampiran 2 Contoh Uji Penggunaan Nomor Jarum (Nm) 65,70, 75 Terhadap Nomor Benang (Nm) 60/3 | 31 |
| Lampiran 3 Tabel Standar Penilaian <i>First Inspection</i> | 32 |
| Lampiran 4 Cara Perhitungan <i>First Inspection</i> | 34 |

