

## DAFTAR ISI

	Halaman
DAFTAR ISI .....	i
DAFTAR TABEL .....	iii
DAFTAR GAMBAR .....	iv
INTISARI .....	v

## SKRIPSI

### **PENGARUH KETEBALAN *TEFLON* YANG MELAPISI *PRESSER FOOT* UNTUK MENGURANGI JUMLAH CACAT JAHITAN MELINTIR PADA *TOP STITCH BACK* *FRONT RISE JET PANT STYLE 0A2ZP9 LINE B13* DI PT DRAGON FOREVER**

<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Identifikasi Masalah .....	2
1.3 Maksud dan Tujuan .....	3
1.4 Kerangka Pemikiran .....	3
1.5 Pembatasan Masalah .....	3
1.6 Metodologi Penelitian .....	4
1.7 Lokasi Pengamatan .....	4
<b>BAB II LANDASAN TEORI</b> .....	6
2.1 Cacat Jahitan .....	6
2.2 Cacat Jahitan Melintir.....	6
2.3 <i>Feed Mechanism</i> atau Mekanisme Penyusunan Kain Pada Mesin .....	7
2.3.1 <i>Throat Plate</i> atau <i>Needle Plate</i> .....	8
2.3.2 <i>Feed Dog</i> .....	8
2.3.3 <i>Presser Foot</i> .....	8
2.3.3.1 <i>Teflon Presser Foot</i> .....	10
2.4 <i>Teflon</i> .....	10
2.4.1 <i>Teflon Sheet</i> .....	11
2.5 Kain Tenun .....	11
2.6 Mesin <i>Two Or Three Needle Cylinder Bed Interlock Stitch</i> .....	12
2.7 Bentuk Jeratan Setik kelas 401 .....	13
2.8 <i>Superimposed Seam/Seam</i> Kelas Satu .....	13
2.9 Cara Uji Cacat Jahitan .....	15
2.10 Produk Pakaian Jadi <i>Jet Pant Style 0A2ZP9</i> .....	16
<b>BAB III PEMBAHASAN</b> .....	17

**DAFTAR ISI**  
**(Lanjutan)**

	<b>Halaman</b>
3.1 Pengumpulan Data .....	17
3.2 Bahan dan Percobaan .....	17
3.2.1 Persiapan Contoh Uji .....	17
3.2.2 Percobaan .....	20
3.3 Hasil Percobaan .....	20
3.4 Evaluasi .....	20
3.4.1 Hasil Evaluasi Pengujian .....	21
<b>BAB IV DISKUSI</b> .....	<b>23</b>
4.1 Penggunaan Ketebalan <i>Teflon</i> 0,5 mm .....	23
4.2 Penggunaan Ketebalan <i>Teflon</i> 1 mm .....	23
4.3 Penggunaan Ketebalan <i>Teflon</i> 2 mm .....	24
<b>BAB V KESIMPULAN DAN SARAN</b> .....	<b>26</b>
5.1 Kesimpulan .....	26
5.2 Saran .....	26
<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....	<b>27</b>
<b>LAMPIRAN</b> .....	<b>28</b>
Lampiran 1 .....	28
Lampiran 2 .....	30

## DAFTAR TABEL

	<b>Halaman</b>
Tabel 1.1 Data <i>Output Line</i> B13 .....	1
Tabel 2.1 Nilai Cacat pada Jahitan Tampak .....	15
Tabel 3.1 Tabel Sampel Percobaan .....	18
Tabel 3.2 Penilaian Hasil Percobaan.....	21
Tabel 3.3 Data Sebelum dan Sesudah Perbaikan .....	22



## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Diagram Alir Percobaan .....	5
Gambar 2.1 Penilaian Terhadap Jenis Cacat Berdasarkan <i>Zona Cacat</i> .....	6
Gambar 2.2 Cacat Jahitan Melintir.....	7
Gambar 2.3 <i>Throat Plate</i> .....	8
Gambar 2.4 <i>Feed Dog</i> .....	9
Gambar 2.5 <i>Presser Foot</i> .....	9
Gambar 2.6 <i>Teflon Presser Foot</i> .....	10
Gambar 2.7 <i>Teflon Sheet</i> .....	11
Gambar 2.8 Struktur Kain Tenun .....	11
Gambar 2.9 Mesin <i>Two Or Three Needle Cylinder Bed Interlock Stitch</i> .....	12
Gambar 2.10 Pemasangan Benang Pada Mesin Untuk Penjahitan Setik <i>Back Front Rise Jet Pant Style 0A2ZP9</i> .....	13
Gambar 2.11 <i>Stitch Tipe 400</i> .....	14
Gambar 2.12 <i>Stitch Tipe 401</i> .....	14
Gambar 2.13 Detail Sketsa <i>Jet Pant Style 0A2ZP9</i> .....	17
Gambar 3.1 <i>Presser Foot</i> Dilapisi <i>Teflon</i> .....	19
Gambar 3.2 Ketebalan <i>Teflon</i> 1 mm .....	19
Gambar 3.3 Ketebalan <i>Teflon</i> 2 mm .....	19
Gambar 3.4 Hasil Pengujian Menggunakan <i>Presser Foot</i> Yang Dilapisi Oleh <i>Teflon</i> Dengan Ketebalan 1 mm .....	20
Gambar 3.5 Hasil Pengujian Menggunakan <i>Presser Foot</i> Yang Dilapisi Oleh <i>Teflon</i> Dengan Ketebalan 2 mm .....	21
Gambar 4.1 Mekanisme Penyuaapan Menggunakan Ketebalan <i>Teflon</i> 0,5 mm	23
Gambar 4.2 Mekanisme Penyuaapan Menggunakan Ketebalan <i>Teflon</i> 1 mm ...	24
Gambar 4.3 Mekanisme Penyuaapan Menggunakan Ketebalan <i>Teflon</i> 2 mm ...	25

## INTISARI

Produk *style* 112503 dan 0A2ZP9 merupakan produk yang sama yaitu celana panjang/ *jet pant*, tetapi pada proses pengerjaan *style* 0A2ZP9 tidak menghasilkan *output* selama dua jam. Tidak adanya *output* tersebut dikarenakan terjadinya penumpukan pada proses penjahitan *back front rise jet pant style* 0A2ZP9 yang diakibatkan adanya cacat jahitan melintir (*twisted*). Cacat ini tampak jahitan yang bergelombang dan termasuk kedalam cacat jahitan mayor. Cacat jahitan mayor merupakan cacat jahitan yang mudah terlihat dan dapat menurunkan mutu dari pakaian tersebut. Cacat jahitan melintir (*twisted*) disebabkan oleh mekanisme penyuaipan yang tidak sempurna karena tekanan dari *presser foot* tidak bisa menahan kain pada saat proses penjahitan.

Merubah tekanan *presser foot* dapat dilakukan dengan memutar *presser bar screw* pada mesin, tetapi pada *presser bar screw* tidak ada nilai standarnya. *Presser foot* yang digunakan pada proses penjahitan tersebut dilapisi oleh *teflon*. Sehingga upaya yang dilakukan untuk mengurangi jumlah cacat jahitan melintir yaitu melakukan percobaan dengan mengganti ketebalan *teflon* yang melapisi *presser foot* dari 0,5 mm menjadi 1 mm dan 2 mm. Mengganti *teflon* tersebut untuk mengetahui pengaruh ketebalan *teflon* yang melapisi *presser foot* terhadap hasil jahitan. Ketebalan *teflon* 0,5 mm dan 2 mm yang digunakan mempengaruhi hasil penjahitan yaitu terjadinya cacat jahitan melintir. *Teflon* dengan ketebalan 1 mm merupakan ketebalan yang tepat untuk melapisi *presser foot*, sehingga dapat menurunkan jumlah cacat jahitan melintir. Jumlah cacat melintir sebelum proses perbaikan sebanyak 11,27% dan setelah perbaikan sebanyak 4,75%.