

DAFTAR PUSTAKA

- Afifuddin, M. (2019). Penerapan Line Balancing Menggunakan Metode Ranked Position Weight (RPW) untuk Meningkatkan Output Produksi pada Home Industri Pembuatan Sepatu Bola. *Journal of Industrial Engineering Management*, 4(1), 38. <https://doi.org/10.33536/jiem.v4i1.287>.
- Aripin, W. T., & Kurniawan, A. (2019). Analisis Keseimbangan Lintasan di PT. Cibuniwangi Gunung Satria. *Jurnal Industrial Galuh*, 1(2), 48–55.
- Bashori, H., & Umami, R. (2017). Analisa Waktu Baku Produksi Dompot Dengan Pendekatan Peta Tangan Kiri Dan Tangan Kanan Pada Cv. Xyz Di Pasuruan. *Sketsa Bisnis*, 2(1), 19–27. <https://doi.org/10.35891/jsb.v2i1.667>.
- Chirzun, A., Nurhasanah, N., & Utami, T. A. (2017). Rancangan Perencanaan Produksi Jenis Produk Make To Order dengan Pendekatan Simulasi Sistem Dinamik. *Jurnal Al-Azhar Indonesia Seri Sains Dan Teknologi*, 3(3), 113. <https://doi.org/10.36722/sst.v3i3.215>.
- Herdiani, L., & Syafarudin, R. (2019). Line Balancing Demi Tercapainya Efisiensi Kerja Optimal Pada Stasiun Kerja. *Jurnal Tiarsie*, 15(2), 1–5. <https://doi.org/10.32816/tiarsie.v15i2.36>.
- Hestin Sri, D. A. (2017). *Journal of Industrial Engineering & Management Research*. 4(2), 1–11.
- Idris, Delvika, Sari, Uthumporn, U. (2016). Penentuan Waktu Standar Proses Pemotongan Dan Pengalusan Kayu Jati. *Teknovasi*, 03(2), 58–66.
- Isnaini, W., Khoiri, H. A., Edison, T. A., & Madiun, U. P. (2022). Analisis Keseimbangan Lini Produksi Pabrik Tahu Barokah. 31–39.
- Masruri, Irnanda, & Baswork. (2016). Analisis Nilai Efisiensi Pada Proses Produksi Dengan Metode Kilbridge-Wester Di Pabrik Penggilingan Padi. *Integrasi*, 1(2), 29–35.
- Mughni, M., & Pusipita Sari, R. (2021). Penerapan Metode Line Balancing Untuk Efisiensi Produksi Pada Bagian Line Face Lathe (Studi Kasus: Pt.Xyz). *Jurnal Teknovasi*, 08(November 2019), 1–14.
- Nuciferani, F. T., Choiriyah, S., Mohamad, D., Aulady, F. N., & Purnamasari, E. D. (2021). Penjadwalan Precedence Diagram Method Pada Pt. Z. *Prosiding Seminar Teknologi Perencanaan, Perancangan, Lingkungan Dan Infrastruktur*, 2021, 138. <https://ejournal.itats.ac.id/stepplan/article/view/1555>.
- Nugrianto, G., Syambas, M., Diky, R., & Demus, N. (2020). Analisis Penerapan

Line Balancing untuk Peningkatan Efisiensi pada Proses Produksi Pembuatan Pagar Besi Studi Kasus : CV . Bumen Las Kontraktor. 1(2).

- Panudju, A. T., Panulisan, B. S., & Fajriati, E. (2018). Analisis Penerapan Konsep Penyeimbangan Lini (Line Balancing) Dengan Metode Ranked Position Weight (Rpw) Pada Sistem Produksi Penyamakan Kulit Di PT . Tong Hong Tannery Indonesia Serang Banten. *Jurnal Integrasi Sistem Industri*, 5(2), 12. <https://dx.doi.org/10.24853/jisi.5.2.70-80>.
- Purnamasari, I., & Cahyana, A. S. (2004). *Line Balancing Dengan Metode RANKED POSITION WEIGHT (RPW)*. *Kaos GL Dergisi*, 82, 1–21.
- Rachman, T. (2013). Penggunaan Metode Work Sampling Penggunaan Metode Work Sampling Untuk Menghitung Waktu Baku Dan Kapasitas Produk ... *Jurnal Inovisi*, 9(1), 48–60.
- Rachman, T., & Santoso, C. A. (2019). *Penerapan Metode Heuristik Line Balancing untuk Penentuan Keseimbangan Lintasan Optimal pada Produksi Sampel Sepatu di PT. PBI. 0315077803*.
- Setiadewi, E., Widowati, I., Jaya Negara Manajemen Industri, L., & Wastukencana Purwakarta, S. (2018). *Analisa Waktu Baku Proses Pemasangan Interior Unit Model Grand Livina Di Section Chassis Line Departemen Trim Chassis PT. Nissan Motor Indonesia*.
- Widyantoro, M., Solihin, S., Rosihan, R. I., & Fajar, I. (2020). Peningkatan Efisiensi pada Lini Proses Machining Velg Motor dengan Metode Line Balancing PT. XYZ. *Jurnal PASTI*, 14(1), 54–64. <https://doi.org/10.22441/pasti.2020.v14i1.006>.
- Zulfalah, Z. (2011). *Metode heuristik...*, Zulfalah Zainudin, FMIPA UI, 2011.

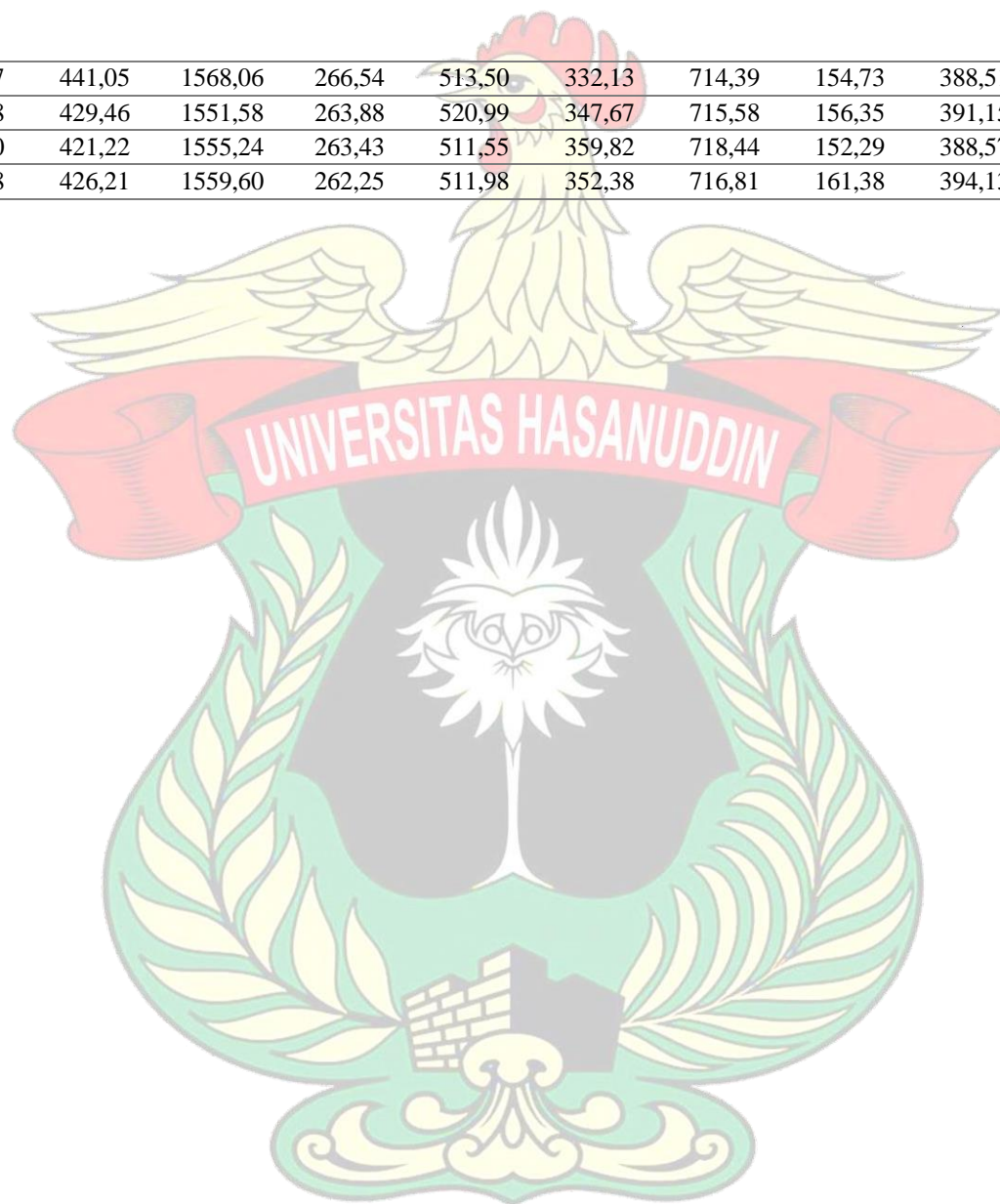


LAMPIRAN

Lampiran 1. Data Hasil Pengamatan

| No. | E1 | E2 | E3 | E4 | E5 | E6 | E7 | E8 | E9 | E10 | E11 | E12 | E13 | E14 |
|-----|--------|---------|--------|--------|---------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|------|-------|-------|
| 1 | 343,46 | 991,03 | 117,66 | 425,65 | 1559,11 | 259,07 | 524,01 | 341,44 | 717,68 | 170,42 | 382,61 | 1,31 | 31,61 | 30,44 |
| 2 | 348,51 | 1000,71 | 115,73 | 429,84 | 1552,41 | 270,11 | 507,32 | 315,54 | 715,77 | 145,72 | 389,72 | 1,35 | 32,39 | 31,22 |
| 3 | 347,76 | 1000,82 | 120,76 | 422,41 | 1550,64 | 246,89 | 512,41 | 317,39 | 720,56 | 152,58 | 386,50 | 1,44 | 34,37 | 33,20 |
| 4 | 346,10 | 993,57 | 119,82 | 431,90 | 1569,84 | 246,59 | 510,00 | 320,50 | 719,82 | 148,05 | 384,96 | 1,5 | 33,75 | 32,58 |
| 5 | 354,89 | 994,72 | 116,06 | 430,48 | 1559,09 | 253,87 | 525,18 | 333,87 | 716,06 | 146,16 | 383,14 | 1,48 | 33,32 | 32,15 |
| 6 | 340,63 | 993,46 | 115,23 | 424,74 | 1555,71 | 256,98 | 513,02 | 321,91 | 715,52 | 145,99 | 389,87 | 1,33 | 30,06 | 28,89 |
| 7 | 350,05 | 992,11 | 117,28 | 436,42 | 1565,83 | 264,09 | 513,24 | 347,72 | 717,32 | 166,89 | 382,98 | 1,3 | 34,34 | 33,17 |
| 8 | 350,11 | 994,74 | 116,50 | 424,71 | 1550,54 | 271,07 | 511,87 | 349,18 | 716,61 | 147,19 | 388,41 | 1,32 | 30,46 | 29,29 |
| 9 | 347,73 | 992,25 | 120,21 | 424,08 | 1570,53 | 259,84 | 506,64 | 351,87 | 720,18 | 159,99 | 382,99 | 1,43 | 36,95 | 35,78 |
| 10 | 339,40 | 999,05 | 118,03 | 437,45 | 1562,95 | 260,49 | 510,45 | 340,69 | 718,04 | 139,05 | 392,99 | 1,47 | 39,37 | 38,20 |
| 11 | 350,96 | 987,46 | 119,06 | 432,79 | 1552,49 | 257,05 | 504,98 | 319,34 | 719,07 | 142,48 | 387,56 | 1,45 | 37,90 | 36,73 |
| 12 | 338,54 | 1000,70 | 121,44 | 439,86 | 1566,72 | 262,29 | 523,74 | 332,19 | 721,44 | 144,62 | 386,89 | 1,49 | 30,36 | 29,19 |
| 13 | 335,83 | 1000,97 | 117,44 | 428,49 | 1555,11 | 257,19 | 521,40 | 356,98 | 717,44 | 163,18 | 389,67 | 1,49 | 30,75 | 29,58 |
| 14 | 352,57 | 995,31 | 118,58 | 424,97 | 1552,54 | 265,73 | 509,04 | 313,96 | 718,58 | 161,49 | 386,07 | 1,48 | 37,61 | 36,44 |
| 15 | 342,52 | 992,33 | 116,19 | 430,83 | 1557,62 | 263,12 | 521,89 | 338,56 | 716,19 | 168,24 | 388,40 | 1,36 | 32,47 | 31,30 |
| 16 | 340,90 | 989,38 | 118,85 | 428,86 | 1553,95 | 247,89 | 515,30 | 324,74 | 718,85 | 156,65 | 384,98 | 1,37 | 31,45 | 30,28 |
| 17 | 343,41 | 999,69 | 120,21 | 431,40 | 1556,86 | 262,51 | 524,13 | 355,78 | 720,21 | 147,37 | 391,75 | 1,37 | 36,40 | 35,23 |
| 18 | 340,49 | 998,53 | 118,25 | 426,15 | 1560,15 | 255,20 | 512,83 | 342,36 | 718,33 | 149,80 | 386,71 | 1,37 | 31,13 | 29,96 |
| 19 | 355,61 | 990,00 | 117,02 | 429,90 | 1563,29 | 255,03 | 518,32 | 351,45 | 717,21 | 171,55 | 394,20 | 1,36 | 35,84 | 34,67 |
| 20 | 343,90 | 991,13 | 116,75 | 431,01 | 1551,29 | 260,68 | 510,06 | 342,38 | 716,75 | 151,87 | 389,16 | 1,32 | 33,97 | 32,80 |
| 21 | 344,20 | 992,34 | 120,48 | 442,79 | 1560,34 | 257,46 | 516,12 | 345,97 | 720,55 | 163,17 | 391,30 | 1,33 | 31,23 | 30,06 |
| 22 | 341,08 | 991,81 | 117,48 | 436,33 | 1561,86 | 254,10 | 516,66 | 354,90 | 717,48 | 153,31 | 388,99 | 1,4 | 33,70 | 32,53 |
| 23 | 356,03 | 990,23 | 120,50 | 436,85 | 1566,38 | 255,41 | 510,82 | 352,15 | 720,50 | 164,87 | 392,40 | 1,42 | 32,14 | 30,97 |
| 24 | 344,71 | 991,46 | 118,08 | 426,56 | 1556,80 | 248,29 | 504,60 | 368,26 | 718,09 | 173,92 | 391,56 | 1,45 | 35,37 | 34,20 |
| 25 | 339,56 | 996,75 | 116,84 | 443,24 | 1555,45 | 250,23 | 523,16 | 328,20 | 716,84 | 152,48 | 394,36 | 1,46 | 31,38 | 30,21 |
| 26 | 356,73 | 992,32 | 116,51 | 437,29 | 1565,20 | 272,72 | 524,70 | 340,64 | 716,51 | 161,62 | 391,13 | 1,41 | 31,12 | 29,95 |

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------|--------|--------|--------|--------|---------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|------|-------|-------|
| 27 | 341,89 | 997,64 | 114,37 | 441,05 | 1568,06 | 266,54 | 513,50 | 332,13 | 714,39 | 154,73 | 388,51 | 1,41 | 36,89 | 35,72 |
| 28 | 341,50 | 995,94 | 115,58 | 429,46 | 1551,58 | 263,88 | 520,99 | 347,67 | 715,58 | 156,35 | 391,15 | 1,39 | 34,14 | 32,97 |
| 29 | 343,26 | 991,74 | 118,40 | 421,22 | 1555,24 | 263,43 | 511,55 | 359,82 | 718,44 | 152,29 | 388,57 | 1,38 | 32,07 | 30,90 |
| 30 | 346,86 | 999,36 | 116,88 | 426,21 | 1559,60 | 262,25 | 511,98 | 352,38 | 716,81 | 161,38 | 394,13 | 1,38 | 38,55 | 31,38 |



Lampiran 2

Tabel Penyesuaian dengan Metode *WestingHouse*

| Faktor | Kelas | Lambang | Penyesuaian |
|-----------------|--------------------|---------|------------------|
| Keterampilan | <i>Superskil</i> | A1 | +0,15 |
| | | A2 | +0,13 |
| | <i>Excelent</i> | B1 | +0,11 |
| | | B3 | +0,08 |
| | <i>Good</i> | C1 | +0,06 |
| | | C2 | +0,03 |
| | <i>Average</i> | D | 0,00 |
| | | E1 | -0,05 |
| | <i>Fair</i> | E2 | -0,10 |
| | | F1 | -0,16 |
| | <i>Poor</i> | F2 | 0,22 |
| | | Usaha | <i>Excessive</i> |
| A2 | +0,12 | | |
| <i>Excelent</i> | B1 | | +0,10 |
| | B2 | | +0,08 |
| <i>Good</i> | C1 | | +0,05 |
| | C2 | | +0,02 |
| <i>Average</i> | D | | 0,00 |
| | E1 | | -0,04 |
| <i>Fair</i> | E2 | | -0,08 |
| | <i>Poor</i> | | F1 |
| F2 | | | -0,17 |
| Kondisi Kerja | <i>Ideal</i> | | A |
| | <i>Excellently</i> | B | +0,04 |
| | <i>Good</i> | C | +0,02 |
| | <i>Average</i> | D | 0,00 |
| | <i>Fair</i> | E | -0,03 |
| | <i>Poor</i> | F | -0,07 |
| Konsistensi | <i>Perfect</i> | A | +0,04 |
| | <i>Excellent</i> | B | +0,03 |
| | <i>Good</i> | C | +0,01 |
| | <i>Average</i> | D | 0,00 |
| | <i>Fair</i> | E | -0,02 |
| | <i>Poor</i> | F | -0,04 |

Lampiran 3

| ANGGOTA BADAN TERPAKAI | | |
|---|-----|--------|
| Jari | A | 0 |
| Pergelangan Tangan dan Jari | B | 1 |
| Lengan Bawah, Pergelangan Tangan dan Jari | C | 2 |
| Lengan Atas, Lengan Bawah, dst. | D | 5 |
| Badan | E | 8 |
| Mengangkat Beban dari Lantai dengan Kaki | E 2 | 1 0 |
| PEDAL KAKI | | |
| Tanpa Pedal, atau Satu Pedal dengan Sumbu di bawah Kaki | F | 0 |
| Satu atau Dua Pedal dengan sumbu tidak di bawah Kaki | G | 5 |
| PENGGUNAAN TANGAN | | |
| Kedua tangan saling bantu atau bergantian. | H | 0 |
| Kedua tangan mengerjakan gerakan yang sama | H 2 | 1 8 |
| KOORDINASI MATA DENGAN TANGAN | | |
| Sangat Sedikit | I | 0 |
| Cukup dekat. | J | 2 |
| Konstan dan dekat. | K | 4 |
| Sangat dekat. | L | 7 |
| Lebih kecil dari 0,04 cm. | M | 1 0 |
| PERALATAN | | |
| Dapat ditangani dengan mudah | N | 0 |
| Dengan sedikit control | O | 1 |
| Perlu control dan penekanan | P | 2 |
| Perlu penanganan hati-hati | Q | 3 |
| Mudah pecah dan patah | R | 5 |

| Berat Beban (Kg) | | Tangan | Kaki |
|-------------------------|------|---------------|-------------|
| 0,45 | B-1 | 2 | 1 |
| 0,90 | B-2 | 3 | 1 |
| 1,35 | B-3 | 6 | 1 |
| 1,80 | B-4 | 10 | 2 |
| 2,25 | B-5 | 13 | 3 |
| 2,70 | B-6 | 15 | 3 |
| 3,15 | B-7 | 17 | 4 |
| 3,60 | B-8 | 19 | 5 |
| 4,05 | B-9 | 20 | 6 |
| 4,50 | B-10 | 22 | 7 |
| 4,95 | B-11 | 24 | 8 |
| 5,40 | B-12 | 25 | 9 |
| 5,85 | B-13 | 27 | 10 |
| 6,30 | B-14 | 28 | 10 |

Lampiran 4

| FAKTOR | CONTOH PEKERJAAN | KELONGGARAN (%) | |
|--|---|--------------------------|-----------|
| | | Pria | Wanita |
| A. TENAGA YANG DIKELUARKAN | Ekuivalen beban | | |
| 1. Dapat diabaikan | Bekerja dimeja, duduk | Tanpa beban | 0,00-6,0 |
| 2. Sangat ringan | Bekerja dimeja, duduk | 0,00-2,25 kg | 6,0-7,5 |
| 3. Ringan | Menyekop, ringan | 2,25-9,00 kg | 7,5-12,0 |
| 4. Sedang | Mencangkul Mengayun kayu | 9,00-18,00 kg | 12,0-19,0 |
| 5. Berat | yang berat | 18,00-27,00 kg | 19,0-30,0 |
| 6. Sangat berat | Memanggul beban | 27,00-50,00 kg | 30,0-50,0 |
| 7. Luar biasa berat | Memanggul karung berat | Diatas 50 kg | |
| B. SIKAP KERJA | Bekerja duduk, ringan | | 0,0-1,0 |
| 1. Duduk | | | |
| 2. Berdiri diatas dua kaki | Badan tegak, ditumpu dua kaki | | 1,0-2,5 |
| 3. Berdiri diatas satu kaki | Satu kaki mengerjakan alat control Pada bagian sisi, belakang atau depan kaki | | 2,5-4,0 |
| 4. Berbaring | Badan dibungkukkan bertumpu pada dua kaki | | 4,0-10,0 |
| C. GERAKAN KERJA | Ayunan bebas dari palu | | 0 |
| 1. Normal | | | |
| 2. Agak terbatas | Ayunan terbatas dari palu | 0-5 | |
| 3. Sulit | Membawa beban berat dengan satu tangan | 0-5 | |
| 4. Pada anggota-badan terbatas | Bekerja dengan tangan diatas | 10-May | |
| 5. Seluruh anggota badan terbatas | Bekerja dilorong-lorong pertambangan sempit | | |
| D. KELELAHAN MATA *) | | Pencahayaannya yang baik | Buruk |
| 1. Pandangan yang terputus-putus | Membaca alat ukur | 0 | 1 |
| 2. Pandangan lacto terus-menerus | Pekerjaan yang teliti | 2 | 2 |
| 3. Pandangan yang terus-menerus dengan lacto berubah-ubah | Pemeriksaan cacat-cacat pada kain | 2 | 5 |
| 4. Pandangan yang terus-menerus dengan lacto tetap | Pemeriksaan yang teliti | 4 | 8 |

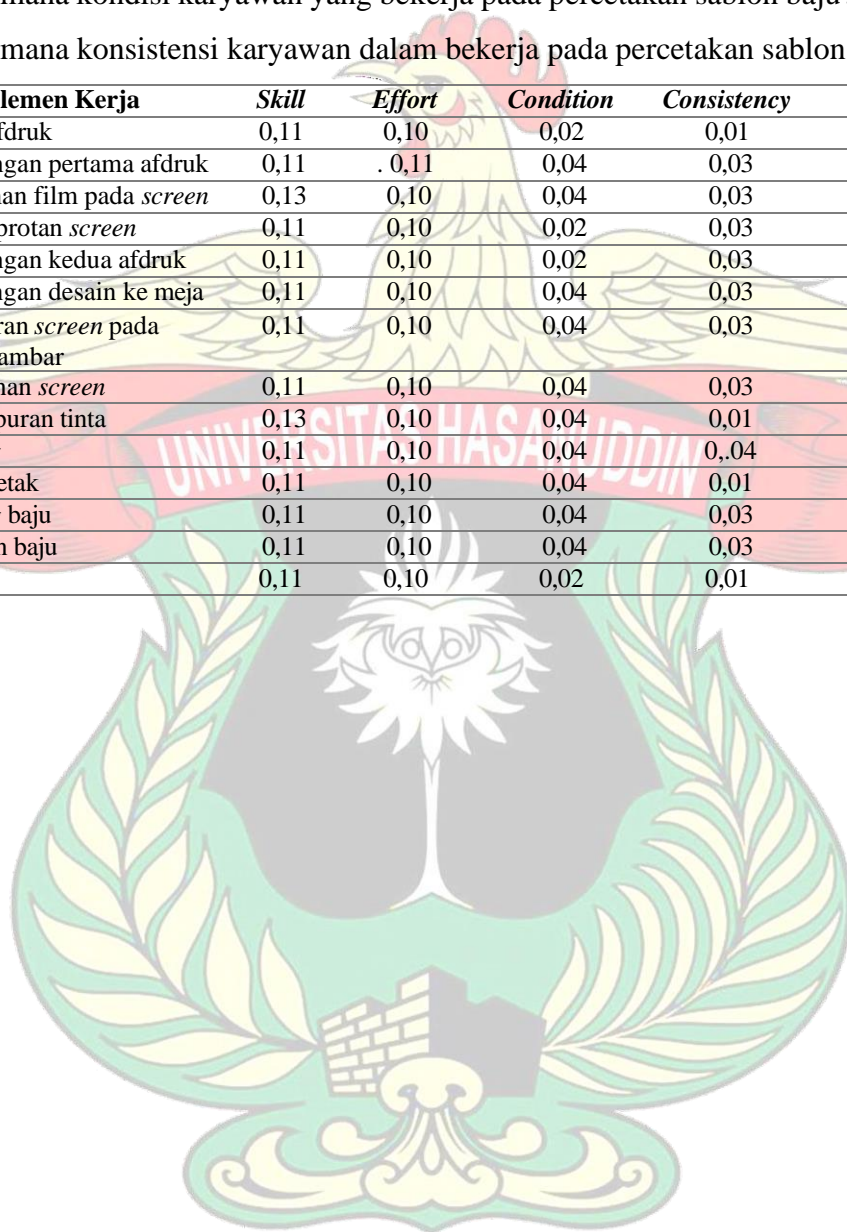
| KEADAAN TEMPERATUR | | Kelembaban | |
|--|---|-------------------|------------|
| E. TEMPAT KERJA **) | Temperatur (°C) | normal | Kelebihan |
| 1. Beku | Dibawah 0 | Diatas 10 | Diatas 12 |
| 2. Rendah | 0-13 | 10-0 | 12-5 |
| 3. Sedang | 13-22 | 5-0 | 8-0 |
| 4. Normal | 22-28 | 0-5 | 0-8 |
| 5. Tinggi | 28-38 | 8-100 | 8-100 |
| 6. Sangat tinggi | Diatas 38 | Diatas 40 | Diatas 100 |
| F. KEADAAN ATMOSFER ***) | | | |
| 1. Baik | Ruangan berventilasi baik Udara segar | | |
| 2. Cukup | Ventilasi kurang baik, ada bau-bauan (tidak berbahaya) | | |
| 3. Kurang Baik | Adanya debu-debu beracun atau tidak beracun tetapi banyak | | |
| 4. Baik | Adanya bau-bauan berbahaya yang mengharuskan menggunakan alat-alat pernafasan | | |
| G. KEADAAN LINGKUNGAN YANG BAIK | | | |
| 1. Bersih, sehat, cerah dengan kebisingan rendah | | | 0 |
| 2. Siklus kerja berulang-ulang antara 5-10 detik | | | 0-1 |
| 3. Siklus kerja berulang-ulang antara 0-5 detik | | | 1-3 |
| 4. Sangat bising | | | 0-5 |
| 5. Jika faktor-faktor yang berpengaruh dapat menurunkan kualitas | | | 0-5 |
| 6. Terasa adanya getaran lantai | | | 5-10 |
| 7. Keadaan yang luar biasa | | | 5-15 |

Lampiran 5

Hasil wawancara menggunakan tabel penyesuaian menurut *Westinghouse*

1. Bagaimana keahlian karyawan yang bekerja pada percetakan sablon baju?
2. Bagaimana upaya karyawan yang bekerja pada percetakan sablon baju?
3. Bagaimana kondisi karyawan yang bekerja pada percetakan sablon baju?
4. Bagaimana konsistensi karyawan dalam bekerja pada percetakan sablon baju?

| Elemen Kerja | <i>Skill</i> | <i>Effort</i> | <i>Condition</i> | <i>Consistency</i> | RF |
|---|--------------|---------------|------------------|--------------------|-----------|
| Proses afdruk | 0,11 | 0,10 | 0,02 | 0,01 | 0,24 |
| Pengeringan pertama afdruk | 0,11 | 0,11 | 0,04 | 0,03 | 0,29 |
| Perekaman film pada <i>screen</i> | 0,13 | 0,10 | 0,04 | 0,03 | 0,30 |
| Penyemprotan <i>screen</i> | 0,11 | 0,10 | 0,02 | 0,03 | 0,26 |
| Pengeringan kedua afdruk | 0,11 | 0,10 | 0,02 | 0,03 | 0,26 |
| Pemasangan desain ke meja | 0,11 | 0,10 | 0,04 | 0,03 | 0,28 |
| Pengaturan <i>screen</i> pada desain gambar | 0,11 | 0,10 | 0,04 | 0,03 | 0,28 |
| Pelakbanan <i>screen</i> | 0,11 | 0,10 | 0,04 | 0,03 | 0,28 |
| Pencampuran tinta | 0,13 | 0,10 | 0,04 | 0,01 | 0,29 |
| <i>Proofing</i> | 0,11 | 0,10 | 0,04 | 0,04 | 0,29 |
| Proses cetak | 0,11 | 0,10 | 0,04 | 0,01 | 0,26 |
| <i>Pressing</i> baju | 0,11 | 0,10 | 0,04 | 0,03 | 0,28 |
| Pelipatan baju | 0,11 | 0,10 | 0,04 | 0,03 | 0,28 |
| <i>Packing</i> | 0,11 | 0,10 | 0,02 | 0,01 | 0,24 |



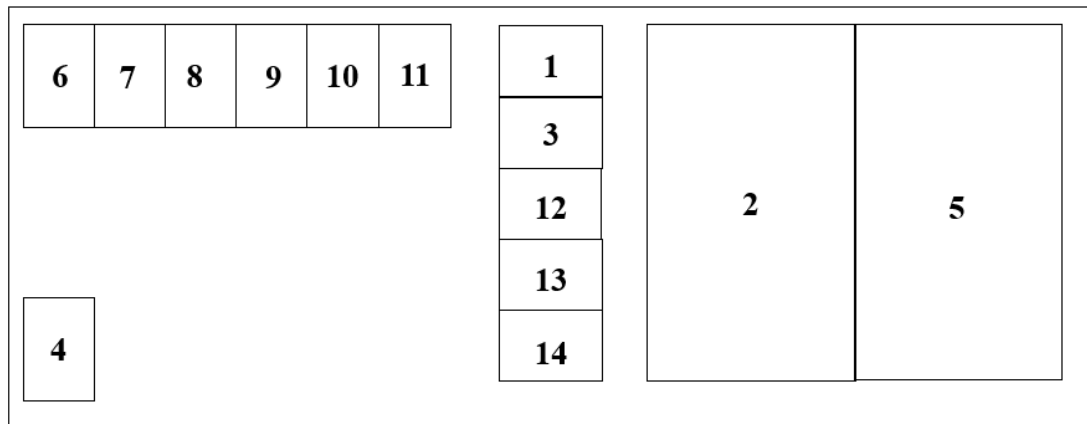
Lampiran 6

Hasil penilain faktor kelonggaran

| Elemen Kerja | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | Total |
|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|--------------|
| Proses afdruk | 6 | 1 | 0 | 0 | 5 | 6 | 1 | 19 |
| Pengeringan pertama afdruk | 6 | 2 | 0 | 0 | 5 | 6 | 1 | 20 |
| Perekaman film pada <i>screen</i> | 8 | 2 | 0 | 0 | 5 | 6 | 1 | 22 |
| Penyemprotan <i>screen</i> | 7 | 2 | 0 | 0 | 5 | 6 | 1 | 21 |
| Pengeringan kedua afdruk | 6 | 2 | 0 | 0 | 5 | 6 | 1 | 20 |
| Pemasangan desain ke meja | 2 | 1 | 0 | 0 | 5 | 6 | 1 | 15 |
| Pengaturan <i>screen</i> pada desain gambar | 9 | 2 | 0 | 0 | 5 | 6 | 1 | 21 |
| Pelakbanan <i>screen</i> | 3 | 0 | 0 | 0 | 5 | 6 | 1 | 15 |
| Pencampuran tinta | 3 | 0 | 0 | 0 | 5 | 6 | 1 | 20 |
| <i>Proofing</i> | 3 | 0 | 0 | 0 | 5 | 6 | 1 | 15 |
| Proses cetak | 7 | 1 | 0 | 0 | 5 | 6 | 1 | 15 |
| <i>Pressing baju</i> | 2 | 1 | 0 | 0 | 5 | 6 | 1 | 15 |
| Pelipatan baju | 2 | 1 | 0 | 0 | 5 | 6 | 1 | 15 |
| <i>Packing</i> | 6 | 1 | 0 | 0 | 5 | 6 | 1 | 18 |

Lampiran 7

Layout awal perusahaan



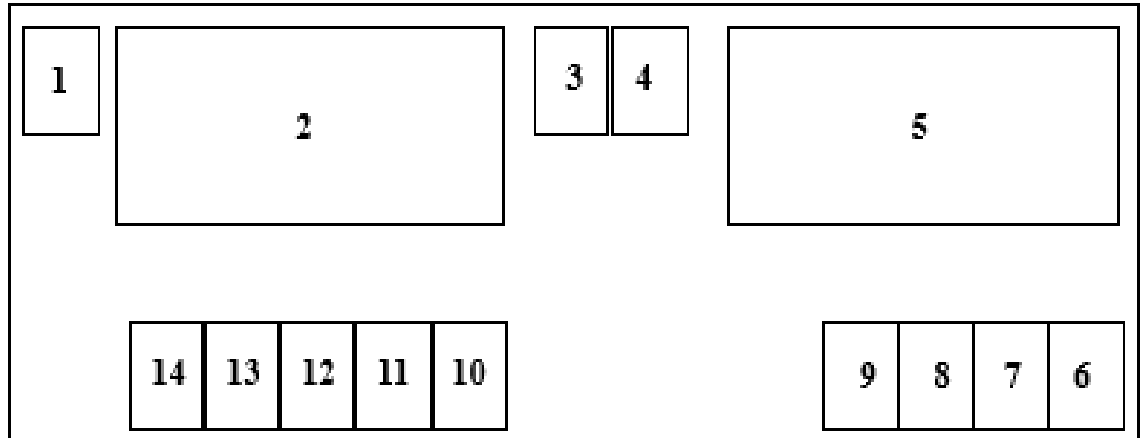
Ket.

- 1 : Proses afdruk
- 2 : Pengeringan pertama afdruk
- 3 : Perekaman film pada *screen*
- 4 : Penyemprotan *screen*
- 5 : Pengeringan kedua afdruk
- 6 : Pemasangan desain ke meja
- 7 : Pengaturan *screen* pada desain gambar
- 8 : Pelakbanan *screen*
- 9 : Pencampuran tinta
- 10 : *Proofing*
- 11 : Proses cetak
- 12 : *Pressing baju*
- 13 : Pelipatan baju
- 14 : *Packing*



Lampiran 8

Layout usulan



Ket.

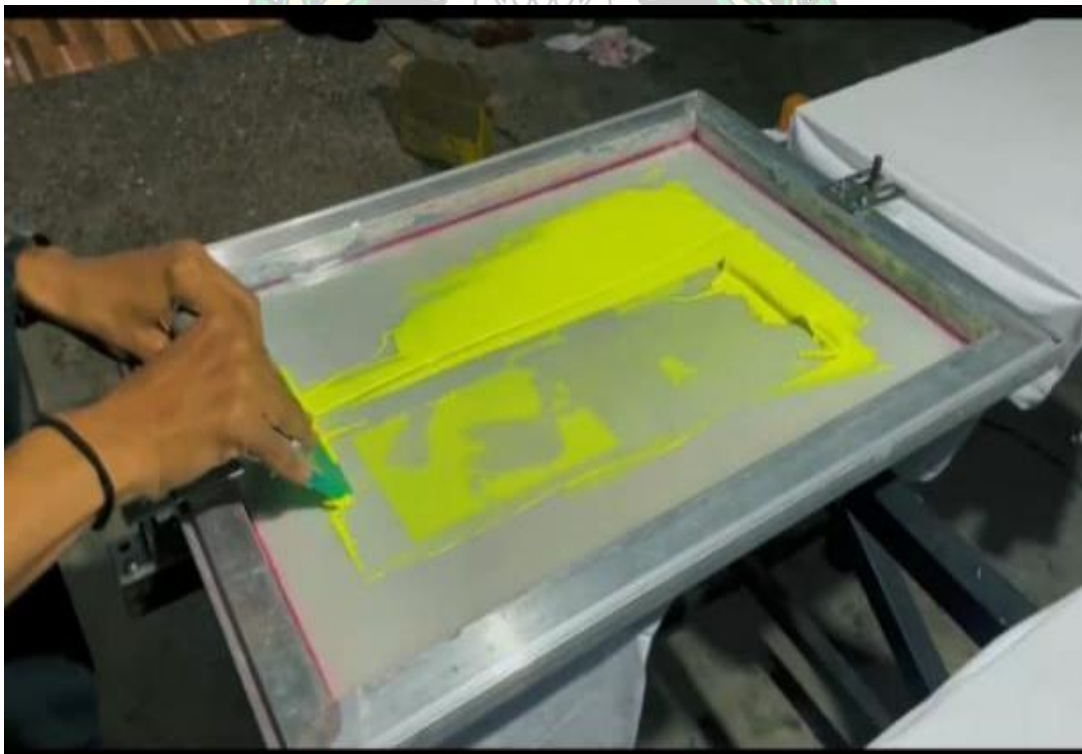
- 1 : Proses afdruk
- 2 : Pengeringan pertama afdruk
- 3 : Perekaman film pada *screen*
- 4 : Penyemprotan *screen*
- 5 : Pengeringan kedua afdruk
- 6 : Pemasangan desain ke meja
- 7 : Pengaturan *screen* pada desain gambar
- 8 : Pelakbanan *screen*
- 9 : Pencampuran tinta
- 10 : *Proofing*
- 11 : Proses cetak
- 12 : *Pressing* baju
- 13 : Pelipatan baju
- 14 : *Packing*



Lampiran 9 Dokumentasi Penelitian



Proses cetak



Proses cetak



Penyemprotan screen



Proses merekam film



Proses cetak

UNIVERSITAS HASANUDDIN



Proses afdruk