

TUGAS AKHIR

PENIPISAN BAHAN UNTUK MENGATASI JAHITAN LONCAT PADA *STRAP* JARWO *CROSSBODY BAG* DI PT MANDIRI JOGJA INTERNASIONAL YOGYAKARTA



KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA
2022


LEMBAR PENGESAHAN
PENIPISAN BAHAN UNTUK MENGATASI JAHITAN LONCAT
PADA STRAP JARWO CROSSBODY BAG
DI PT MANDIRI JOGJA INTERNASIONAL
YOGYAKARTA

Disusun oleh:

LAELA SAFITRI
NIM. 1902052

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit

Pembimbing


Rofiatun Nafiah S.S., M.A.
NIP. 19780915 200312 2 007

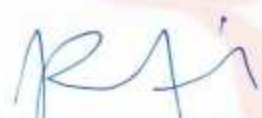
Telah dipertahankan di depan Tim Penguji Tugas Akhir dan dinyatakan memenuhi salah satu syarat yang diperlukan untuk mendapatkan Derajat Ahli Madya Diploma III (D3) Politeknik ATK Yogyakarta
Tanggal : 22 Agustus 2022


TIM PENGUJI

Ketua


V. Sanjaya Nugraha, A.Md., S.Pd., M.Pd
NIP. 19680619 1994 1 007

Anggota


Rofiatun Nafiah, S.S., M.A.
NIP. 19780915 200312 2 007


Abimanyu Y.R.A. M.Sn
NIP. 199103112019011001

Yogyakarta, 22 Agustus 2022

Direktur Politeknik ATK Yogyakarta


Drs. Sugiyanto, S.Sn., M.Sn.
NIP. 19660101 199403 1 008

PERSEMBAHAN

Alhamdulillah saya panjatkan kepada ALLAH SWT atas segala rahmat dan karunia-Nya yang telah memberikan kesempatan sehingga Tugas Akhir ini dapat terselesaikan tepat pada waktunya. Tugas Akhir ini saya persembahkan kepada:

Diri saya sendiri, Laela Safitri yang telah menyelesaikan Tugas Akhir ini dengan semangat dan masih diberi kesehatan serta kesempatan untuk menyelesaikan Tugas Akhir.

Kedua orang tua saya bapak Wagiman dan ibu Kamsiyah yang selalu mendukung saya, serta doa yang dipanjatkan untuk saya.

Bapak Ton martono dan ibu Esty Setyaningrum yang telah banyak membantu saya dalam banyak hal selama saya di Yogyakarta.

Teman – teman kelas TPPK B yang sudah menjadi teman selama 3 tahun terakhir dan sudah banyak membantu saya selama kuliah.

Teman-teman saya fenika, ninda, elsa, hesti, dan lainnya yang sudah banyak membantu dalam penyusunan Tugas Akhir ini

Sahabat saya yang jauh di pulau Kalimantan Indah, Ida, Yuli dan, mbak Lulu yang selalu menyemangati saya ketika saya lelah dengan tugas kuliah.

Kak Afri yang sudah banyak memberi semangat serta dukungan dari awal perkuliahan

Segenap keluarga besar MAKORA Politeknik ATK Yogyakarta yang banyak memberikan pengalaman dalam berorganisasi di kampus.

Keluarga besar saya yang sudah banyak memeberikan dukungan selama saya kuliah.

MOTTO

"Never doubt the potential that lies within you. Look at the butterfly, if it had any doubts, it would live and die as a caterpillar that can only crawl"-
Larispique Philidor

Everything will be okay -Laela safitry

"Usaha dan keberanian tidak cukup tanpa tujuan dan arah perencanaan." - John F. Kennedy

"We have to mean something to ourselves first before we become a person of value to others." -Ralph Waldo Emerson

"Jangan pernah menyerah jika kamu masih ingin mencoba. Jangan biarkan penyesalan datang karena kamu selangkah lagi untuk menang" – R. A. Kartini

KATA PENGANTAR

Puji syukur saya ucapkan atas kehadiran Allah SWT karena dengan rahmat dan karunia-Nya sehingga penyusunan Tugas Akhir jenis penelitian yang berjudul "Penipisan Bahan untuk Mengatasi Jahitan Loncat pada *Strap* Bag di PT Mandiri Jogja Internasional Yogyakarta" dengan baik.

Tugas Akhir ini disusun untuk memenuhi salah satu persyaratan untuk menyelesaikan program Diploma III (D3) Jurusan Teknologi Pengolahan Produk Kulit (TPPK) di Politeknik ATK Yogyakarta. Selama mengikuti Pendidikan D III TPPK sampai dengan proses penyelesaian Tugas Akhir, berbagai pihak telah memberikan kontribusi berupa bantuan, binaan dan bimbingan untuk penulis. Oleh karena itu saya ucapkan terimakasih kepada:

1. Allah SWT yang telah melancarkan dan memberikan kesempatan kepada saya hingga saya dapat berada pada titik ini.
2. Drs. Sugiyanto, S.Sn, M.Sn. Direktur Politeknik ATK Yogyakarta yang telah banyak memberikan kemudahan dalam menyelesaikan Pendidikan.
3. Anwar hidayat, S.Sn., M.Sn. Ketua Program Studi Teknologi Pengolahan produk kulit.
4. Warsito, B.Sc., S.Pd., M.Pd. dosen pembimbing akademik yang banyak membantu dalam bimbingan.
5. Rofiatun Nafiah, S.S., M.A dosen pembimbing karya akhir yang juga banyak memberikan bimbingan dan dorongan dalam penyusunan Karya Akhir ini sehingga penulisan Karya Akhir ini dapat terselesaikan.
6. Bapak/Ibu Dosen khususnya jurusan TPPK di Politeknik ATK Yogyakarta yang telah membekali penulis dengan ilmu yang sangat berguna.
7. Seluruh rekan mahasiswa Politeknik ATK Yogyakarta yang selalu memberikan dukungan agar tugas ini dapat segera terselesaikan.
8. Pimpinan dan staf PT Mandiri Jogja Internasional yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melaksanakan kegiatan magang.
9. Semua pihak lainnya yang tidak dapat sebutkan satu persatu yang telah banyak membantu dalam penyusunan Tugas Akhir ini.

Disadari pula bahwa Tugas Akhir ini masih kurang sempurna dan memerlukan perbaikan tapi juga memiliki detail yang cukup jelas bagi pembaca, oleh karena itu mohon kritik dan saran yang membangun guna penyempurnaan Tugas Akhir ini. Semoga Laporan Tugas Akhir ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembacanya.

Yogyakarta, Mei 2022

Penulis



DAFTAR ISI

TUGAS AKHIR.....	i
LEMBAR PENGESAHAN.....	ii
PERSEMBAHAN.....	iii
MOTTO.....	iv
KATA PENGANTAR.....	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
DAFTAR TABEL.....	x
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
INTISARI.....	Error! Bookmark not defined.
<i>ABSTRACT</i>	xiii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang.....	1
B. Permasalahan.....	4
C. Tujuan Tugas Akhir.....	5
D. Manfaat Tugas Akhir.....	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	6
A. Pengertian Tas.....	6
B. Macam-Macam Jenis Tas.....	7
C. Bagian-Bagian Tas.....	14
D. Material.....	15
E. Kulit.....	15
F. Jenis – Jenis Mesin Jahit.....	16
G. Bagian-Bagian Mesin Jahit.....	17
H. Jahitan.....	20
I. Jahitan Loncat.....	24
J. Standarisasi.....	24
K. Proses Pembuatan Tas.....	25

L. Diagram Sebab Akibat	26
BAB III_MATERI DAN METODE.....	29
A. Materi yang Diamati.....	29
B. Metode Pengumpulan Data Tugas Akhir.....	29
C. Lokasi dan Waktu Pelaksanaan Tugas Akhir.....	32
D. Tahapan Proses Penyelesaian Masalah	32
BAB IV_PEMBAHASAN.....	34
A. HASIL	34
B. PEMBAHASAN	43
1. Analisa Permasalahan	43
2. Analisa Faktor Penyebab Masalah.....	44
3. Usulan Penyelesaian Masalah.....	47
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	49
A. Kesimpulan.....	49
B. Saran	50
LAMPIRAN.....	53

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. <i>Field Bag</i>	7
Gambar 2. <i>Messenger bag</i>	8
Gambar 3. <i>Tote bag</i>	8
Gambar 4. <i>Hobo bag</i>	9
Gambar 5. <i>Kelly bag</i>	10
Gambar 6. <i>Clutch bag</i>	11
Gambar 7. <i>Slingbag</i>	12
Gambar 8. <i>Backpack</i>	12
Gambar 9. <i>Duffle bag</i>	13
Gambar 10. <i>Baguette bag</i>	14
Gambar 11. Bagian-bagian tas.....	14
Gambar 12. <i>Flatbed sewing machine</i>	16
Gambar 13. <i>Post bed sewing machine</i>	16
Gambar 14. <i>Zig-zag sewing machine</i>	17
Gambar 15. Bagian-bagian mesin jahit.....	17
Gambar 16. Titik <i>twist</i>	18
Gambar 17. Titik <i>cross</i>	19
Gambar 18. Titik <i>wedge</i>	19
Gambar 19. Titik <i>round</i>	20
Gambar 20. <i>Close seam</i>	21
Gambar 21. <i>Lapped seam</i>	21
Gambar 22. <i>Open seam</i>	22
Gambar 23. <i>Silked seam</i>	22
Gambar 24. Setik jelujur.....	23
Gambar 25. Diagram <i>fishbone</i>	28
Gambar 27. Jarwo <i>crossbody bag</i> tampak depan.....	34
Gambar 28. Jarwo <i>crossbody bag</i> tampak belakang.....	34
Gambar 29. Jarwo <i>crossbody bag</i> tampak samping.....	34
Gambar 30. Jahitan loncat.....	35
Gambar 31. Tahapan proses produksi.....	36
Gambar 32. Pemotongan bahan.....	38
Gambar 33. Proses <i>emboss</i>	39
Gambar 34. Penyesetan bahan.....	39
Gambar 35. Pengeleman komponen tas jarwo <i>crossbody bag</i>	40
Gambar 36. Proses penjahitan <i>body</i>	42
Gambar 37. Penjahitan <i>strap</i>	42
Gambar 38. Jahitan loncat.....	44
Gambar 39. Diagram <i>fishbone</i>	45
Gambar 40. Ketebalan kulit pada <i>strap</i>	46
Gambar 41. Standar ketebalan kulit.....	48

DAFTAR TABEL

Tabel 1. Data cacat jahitan	3
-----------------------------------	---



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Penempatan Magang.....	54
Lampiran 2. Lembar Harian Magang 1	55
Lampiran 3. Lembar Harian Magang 2	56
Lampiran 4. Lembar Kerja Harian Magang 3	57
Lampiran 5. Lembar Kerja Harian Magang 4	58
Lampiran 6. Surat Keterangan Selesai Magang	59
Lampiran 7. Blangko Konsultasi	60



INTISARI

PT Mandiri Jogja Internasional merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi produk kulit seperti tas, sepatu, ikat pinggang dan aksesoris. Salah satu produk yang di produksi di PT Mandiri Jogja Internasional adalah Jarwo *crossbody bag*. Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan pada saat magang, pada proses produksi tas Jarwo *crossbody bag* terdapat jahitan loncat pada bagian jahitan penghubung *strap* dengan *body* sehingga memerlukan perbaikan. Berdasarkan masalah tersebut perlu dilakukan pemecahan masalah terhadap tas Jarwo *crossbody bag* dengan mencari penyebab jahitan loncat pada tas Jarwo *crossbody* bagian *strap* yang terhubung ke *body* tas. Metode pengumpulan data primer yang digunakan terdiri dari observasi dan interview. Metode pengumpulan data sekunder yang digunakan berupa studi pustaka. Untuk mengetahui faktor penyebab masalah digunakan diagram *fishbone*. Faktor terjadinya jahitan loncat dikarenakan bahan terlalu tebal dan tidak adanya standar ukuran ketebalan pada komponen *strap* sehingga menyebabkan jahitan loncat pada bagian tersebut. Upaya untuk penyelesaian dari permasalahan tersebut yaitu berupa adanya perbaikan yang harus dilakukan adalah menipiskan bagian *strap* yang akan digabungkan pada *body* saat penyesetan agar tidak terlalu tebal pada saat proses dijahit.

Kata kunci: Jarwo *crossbody bag*, jahitan loncat, *strap*.



ABSTRACT

PT Mandiri Jogja Internasional is a company engaged in the production of leather products such as bags, shoes, belts and accessories. One of the products produced at PT Mandiri Jogja Internasional is the Jarwo crossbody bag. Based on observations that have been made during the internship, in the production process of the Jarwo crossbody bag, there is a jump stitch on the seam connecting the strap to the body so that it requires repair. Based on this problem, it is necessary to solve the problem of the Jarwo crossbody bag by looking for the cause of the jump seam on the Jarwo crossbody bag on the strap that is connected to the body of the bag. The primary data collection methods used consist of observation and interviews. The secondary data collection methods used is a library study. To find out the factors causing the problem, a fishbone diagram is used. The factors for the occurrence of jump stitches occur because the material is too thick and there is no standard thickness measurement on the strap components, causing the stitches to jump on that section. Efforts to solve these problems are in the form of improvements that must be made, namely thinning the straps that will be attached to the body during adjustment so that they are not too thick during the sewing process and applying component thickness standards to minimize components that are too thick and uneven component thickness.

Keywords: Jarwo crossbody bag, jump stitch, strap.



BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Menurut Alwi (2001), dalam “Kamus Besar Bahasa Indonesia”, tas adalah kemas atau wadah berbentuk persegi dan sebagainya, biasanya bertali, dipakai untuk menaruh, menyimpan, atau membawa sesuatu. Tas berfungsi sebagai pelengkap atau aksesoris yang memiliki nilai estetika dan sebagai fashion yang akan menunjukkan status sosial seseorang. Tas digunakan oleh semua orang, baik dari kalangan atas hingga kalangan bawah, kalangan muda maupun kalangan tua, pria dan wanita di segala usia. Tas merupakan salah satu penunjang penampilan yang sangat penting untuk di perhatikan.

Tas memiliki berbagai jenis model yang bervariasi bentuk salah satunya jenis tas model *sling bag*. Tas model *sling bag* memiliki ukuran yang kecil dan simpel berfungsi untuk menyimpan dokumen ringan. *Body* belakang dan *body* depan dipisahkan oleh tepung samping, bagian dalamnya juga bervariasi, ada yang menggunakan penyekat dan ada yang tidak menggunakan penyekat. Zaman yang sudah semakin modern dan dunia *fashion* sudah banyak berubah, ikut mempengaruhi desain *slingbag* yang ada di pasaran. Adapun fungsi *slingbag* yang dibuat untuk memudahkan membawa barang bawaan saat bepergian agar lebih praktis.

PT Mandiri Jogja Internasional merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi produk kulit seperti tas, sepatu, ikat pinggang dan aksesoris yang terbuat dari kulit asli dengan merek Bucini, yang beralamat di Klodangan,

Kel. Sendangtirto, Kec. Berbah, Kab. Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta. PT Mandiri Jogja Internasional berdiri sejak 1997, bermula dari garasi kecil disebuah rumah wilayah rejoyinangun dan 5 karyawan, sekitar 6km dari pusat kota Yogyakarta, produk yang dibuat saat itu adalah aksesoris kecil dari kulit.

Banyak fase yang sudah dilewati dalam perjalanan merintis usaha, dimulai dari berjualan di pasar malam, *supermarket*, pameran dalam maupun luar negeri, hingga saat ini sudah melakukan ekspor ke beberapa negara. Jumlah karyawan PT Mandiri Jogja Internasional saat ini berjumlah 150 orang, sebagian besar merupakan warga sekitar, sebagai bentuk kontribusi untuk memajukan perekonomian masyarakat. Jumlah karyawan PT Mandiri Jogja Internasional saat ini dapat memproduksi kurang lebih 2500 produk dalam satu bulan. Produk PT Mandiri Jogja Internasional memiliki kualitas yang diakui produknya di kancah Internasional serta di ekspor ke Eropa dan Australia. Walaupun produk PT Mandiri Jogja Internasional sudah merambah hingga ke pasar luar negeri tetapi, PT Mandiri Jogja Internasional akan terus mengembangkan pasar-pasar potensial di luar negeri dan mengoptimalkan pasar dalam negeri.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di PT Mandiri Internasional Yogyakarta selama dua bulan, penulis mengambil data yang ditemukan selama 2 minggu dengan permasalahan pada jahitan, yaitu: jahitan loncat dan jahitan yang keluar dari batas *marking* pada bagian penghubung *body* dengan *strap*. Berikut data cacat pada jahitan:

Tabel 1. Data cacat jahitan

	Kategori	Jumlah	Prosentasi
1.	Jahitan tidak cacat	13	52%
2.	Cacat Jahitan loncat	10	40%
3.	Cacat Jahitan keluar batas <i>marking</i>	2	8%
TOTAL		25	100%

Dari hasil pengamatan dapat dilihat bahwa untuk model tas Jarowo *crossbody* bag dengan jumlah produksi 25 buah dan terdapat permasalahan jahitan loncat pada penghubung *strap* dengan *body* yang berjumlah 10 tas dan kesalahan jahitan keluar dari batas *marking* berjumlah 2 tas. Data cacat pada jahitan pada proses produksi disimpulkan bahwa cacat jahitan loncat memiliki jumlah tertinggi dibandingkan dengan cacat pada jahitan keluar batas *marking*, hal ini menimbulkan dampak buruk bagi perusahaan, karena dapat menghambat proses produksi dan menurunnya kualitas dari produk PT Mandiri Jogja Internasional pada tas jenis *slingbag* dengan nama Jarwo *crossbody bag*.

Berdasarkan masalah tersebut penulis tertarik mengambil judul **“Penlptisan Bahan untuk Mengatasi Jahitan Loncat pada Strap Jarwo Crossbody Bag di PT Mandiri Jogja Internasional, Yogyakarta”**. Kualitas produk perusahaan dapat dimaksimalkan dengan waktu yang telah ditentukan, sehingga tercipta produktivitas kerja dan efisien waktu.

B. Permasalahan

Berdasarkan hasil pengamatan (*observasi*) selama praktik kerja langsung yang dilakukan pada PT Mandiri Internasional Yogyakarta yaitu terjadi kecatatan pada bagian penjahitan berupa jahitan loncat (*jump stitch*) di salah satu jenis *slingbag* dengan nama jarwo *crossbody bag* yang mengalami jahitan loncat pada bagian penghubung *strap* dengan *body* tas.

1. Identifikasi masalah

Sewing merupakan proses penggabungan bahan tas yang telah dipotong sesuai dengan pola. Proses ini dilakukan oleh karyawan perusahaan bagian produksi atas bagian jahit, pada proses ini terjadi kecatatan pada jahitan penghubung *body* dengan *strap* berupa jahitan loncat (*jump stitch*) pada bagian penghubung *strap* dengan *body* tas.

2. Rumusan masalah

Berikut adalah rumusan masalah yang dihadapi mengenai jahitan loncar pada jahitan penghubung *body* dengan *strap* tas:

- a. Bagaimana tahapan proses pembuatan *sling bag* dengan nama Jarwo *crossbody bag*?
- b. Bagaimana permasalahan jahitan loncat pada penggabungan *strap* dengan *body*?
- c. Faktor apa saja yang sering menjadi penyebab terjadinya jahitan loncat (*jump stitch*) pada proses jahitan bagian penghubung *body* dengan *strap*?

- d. Bagaimana solusi yang dapat dilakukan untuk meminimalisasi jahitan loncat pada bagian penghubung *body* dengan *strap*?

C. Tujuan Tugas Akhir

1. Mengetahui tahapan proses pembuatan produk *slingbag* dengan nama Jarwo *crossbody bag*.
2. Menjelaskan permasalahan jahitan loncat pada bagian penghubung *strap* dan *body*.
3. Mengetahui penyebab permasalahan yang terjadi pada proses jahitan loncat pada bagian penghubung *body* dengan *strap*.
4. Mencari solusi mengenai permasalahan jahitan loncat pada penghubung *body* dengan *strap* Jarwo *crossbody bag*.

D. Manfaat Tugas Akhir

1. Bagi penulis

Sebagai sarana menambah wawasan dan pengetahuan dengan melakukan praktek kerja langsung, selain itu dapat menambah ilmu di bidang industri produk tas.

2. Bagi perusahaan

- a. Sebagian bahan pertimbangan dalam upaya meningkatkan kualitas produk.
- b. Memberikan kualitas yang terbaik kepada konsumen, dengan memaksimalkan proses produksi.
- c. Memberikan informasi mengenai perbaikan pada proses penjahitan *slingbag jarwo scrossbody bag*.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Pengertian Tas

Tas merupakan suatu alat yang digunakan sebagai tempat atau wadah untuk menyimpan, membawa, dan memindahkan barang dari suatu tempat ke tempat lain. Selain sebagai wadah tas juga berfungsi sebagai pelengkap atau aksesoris yang memiliki nilai estetika. Tas juga berfungsi sebagai *fashion* yang akan menunjukkan status sosial seseorang (Simanungkalit, 1994).

Menurut Simanungkalit (1994), tas memiliki fungsi sebagai berikut:

1. Fungsi pakai, sebagai tempat atau wadah untuk menyimpan, membawa, dan memindahkan barang.
2. Fungsi estetis, sebagai barang seni yang pada kelanjutannya merupakan sarana perlengkapan tata busana, menambah penampilan bahkan dapat menunjukkan status sosial penggunanya.

B. Macam-Macam Jenis Tas

Tas memiliki beragam jenisnya tergantung dari fungsi dan juga kebutuhan para penggunanya, adapun beberapa jenis tas sebagai berikut:

1. *Field Bag*

Field bag merupakan tas yang biasanya digunakan oleh para tenaga medis untuk membawa perlengkapan pada zaman perang. Saat ini tas tersebut telah berkembang dan digunakan sebagai tas sekolah maupun bermain. Pada umumnya terbuat dari kain dan juga kulit.



Gambar 1. *Field Bag*
Sumber: Devian Art, 2013

2. *Messenger Bag*

Messenger Bag merupakan tas yang dikenal di kalangan petugas kurir pos yang digunakan sebagai tempat menyimpan dan membawa surat kepada seseorang, namun semakin berkembangnya *fashion* kini *messenger bag* tidak hanya digunakan oleh petugas pos saja, namun para mahasiswa dan para pekerja kantoran, dengan model kekinian *messenger bag* terlihat elegan namun masih bisa untuk menyimpan dokumen dan berkas

lainnya, sebagai tas laptop juga tidak monoton desainnya. *Messenger bag* terdapat tali yang digunakan untuk alat pengait kantong depan, dan terdapat pula tali panjang yang biasanya dilingkarkan di dada atau di selempangkan disamping tergantung kenyamanan penggunaannya.



Gambar 2. *Messenger bag*
Sumber: Etsy, 2022

3. *Tote Bag*

Tote Bag merupakan tas yang memiliki fungsi membawa beberapa benda sekaligus dalam jumlah yang cukup banyak. Dari segi fungsinya *tote bag* biasanya digunakan untuk berbelanja, namun semakin berkembangnya *fashion* kini *tote bag* tidak hanya digunakan untuk berbelanja tetapi digunakan juga dikalangan mahasiswa dan para pelajar.



Gambar 3. *Tote bag*
Sumber: Anonim, 2022

4. *Hobo Bag*

Hobo Bag merupakan tas yang berbentuk seperti bulan sabit, ukuran tas yang cukup besar dan biasanya dibawa di bahu. Umumnya terbuat dari bahan kulit lembut dengan berbagai macam jenis hiasan dan pernak-pernik yang menambah keindahan tas. Sejalan dengan perkembangannya *hobo bag* menggunakan bahan kain kanvas dan bahan lainnya dengan ukuran yang bermacam-macam yang digunakan kaum muda sebagai penunjang penampilan.



Gambar 4. *Hobo bag*

Sumber: *Nordstrom, 2015*

5. *Kelly Bag*

Kelly Bag merupakan tas yang di ambil dari nama artis pada zaman dulu yaitu Grace Kelly yang gemar menggunakan tas desain hermes. Pada tahun 1928-1935 nama kelli *bag* adalah Sac Depeches yang didesain ulang oleh menantu Herms, Robert Dumas, tas ini dibuat untuk wanita pada tahun 1930-an. Pada

tahun 1956 desainer kostum Edith Head membeli beberapa aksesoris hermes untuk film "*To Catch a Thief*".

Film yang disutradarai oleh Alfred Hitchcock, yang menandai awal ketenaran *kelly bag*. Grace Kelly,. Kelly kemudian mejadi permasuri Monako, pada saat menyembunyikan kehamilannya dari paparazzi dengan menutupinya dengan tas Sac Depeches. Karena kejadian ini sehingga tas asli milik Kelly ini dipajang di Museum Victoria & Albert di London. Pada tahun 1977 Hermes secara resmi mengganti nama tas Sac Depeches untuk menghormati putri Manako yaitu Grace Kelly dengan nama *Kelly bag*.



Gambar 5. *Kelly bag*
Sumber: *Vestiaire collective*, 2019

6. *Clutch Bag*

Clutch Bag merupakan tas tangan kecil yang digunakan dengan cara digenggam, biasanya digunakan pada saat acara formal atau sebagai pelengkap gaun pesta. *Clutch* ini memiliki kapasitas barang bawaan yang sedikit.



Gambar 6. *Clutch bag*
Sumber : Nuroco, 2018

7. *Slingbag*

Slingbag merupakan tas kecil yang biasanya di pakai dibagian samping, *slingbag* memiliki ukuran yang kecil dan simple berfungsi untuk menyimpan barang-barang bawaan ringan saat bepergian seperti: dompet, *smartphone*, make up untuk perempuan, dan barang bawaan lainnya. Desain yang *simple* dan unik yang *slingbag* banyak menarik peminat mulai dari kalangan wanita dan juga pria.

Para remaja banyak menyukai dan memakai *slingbag* dikarenakan *slingbag* mudah dipadukan dengan berbagai gaya *fashion*.



Gambar 7. *Slingbag*
Sumber: Bucini, 2019

8. *Backpack*

Backpack menurut Mazrur (2014), merupakan tas yang memiliki bentuk tubuh serta sisi persegi panjang dengan pemakaian berada di punggung dan di desain dengan dua tali yang dikenakan pada bahu. *Backpack* atau tas punggung biasanya digunakan sebagai tas sekolah dan tas bepergian, *backpack* memiliki berbagai jenis yang telah disesuaikan dengan jenis kegiatan penggunaannya.



Gambar 8. *Backpack*
Sumber: Anonim, 2022

9. *Duffle Bag*

Duffle bag merupakan tas yang digunakan oleh para atlet untuk membawa perlengkapan olahraga, tas ini berukuran cukup besar berbentuk memanjang dan memiliki sudut agak melingkar seperti silinder. *Duffle bag* disebut juga *Travel bag* karena ringan dan mudah dibawa saat berpergian. Biasanya tas ini terbuat dari nilon, *Polyester*, kulit sintetis, kulit, kanvas, dan bahan lainnya.



Gambar 9. *Duffle bag*
Sumber: Maroccoon, 2018

10. *Baguette Bag*

Baguette bag merupakan jenis tas pundak yang memiliki tali atau *strap* yang pendek yang bentuknya sangat unik seperti roti Perancis. *Baguette bag* ini memiliki karakteristik yang hampir sama dengan *Clutch bag*, yang membedakannya terdapat tali pada *Baguette Bag* yang berfungsi untuk memudahkan penggunaannya. *Baguette Bag* juga sering disebut dompet versi besar karena bentuknya yang seperti dompet.

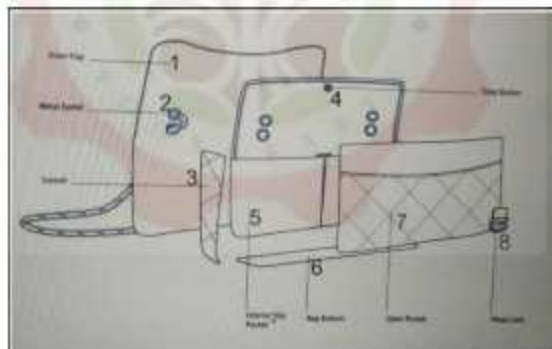
Desainya yang tergolong simple dan ukuran yang cukup kecil yang hanya cukup untuk membawa benda-benda penting seperti dompet, kartu, kunci kendaraan, dan lainnya.



Gambar 10. *Baguette bag*
Sumber: Qteee, 2022

C. Bagian-Bagian Tas

Berikut gambar dan penjelasan mengenai bagian-bagian *sling bag*



Gambar 11. Bagian-bagian tas
Sumber: Emely, 2011

Penjelasan gambar sebagai berikut:

1. *Front flap* (tutup depan)
2. *Metal Eyelet* (eyelet logam)
3. *Gusset* (tepong)

Gusset (tepong) adalah sepotong bahan dijahit menjadi bahan untuk memperkuat atau memperbesar bagian tas.

4. *Snap button* (tombol jepret)
5. *Interior slip pocket* (saku slip)
6. *Bag bottom* (bagian bawah tas)
7. *Open pocket* (saku terbuka)
8. *Press lock* (pengunci tekan)

D. Material

Material adalah bahan baku yang digunakan perusahaan industri dapat diperoleh dari pembelian lokal, impor, atau pengolahan yang dilakukan sendiri Mulyadi (2000). Material adalah sebuah masukan dalam produksi. Material seringkali disebut bahan mentah yang belum diproses, namun juga disebut bahan yang telah diproses sebelum digunakan untuk proses produksi lebih lanjut.

E. Kulit

Menurut Wiryodiningrat (2008), kulit merupakan material yang berasal dari tubuh hewan yang mengalami proses penyamakan sehingga dapat digunakan. Material ini memiliki karakteristik yang khas dimana strukturnya sangat kuat namun *fleksibel* dan dengan proses penyamakan yang tepat tepat menghasilkan kulit yang tidak mudah membusuk, serta sifatnya yang tahan lama dan kesan eksklusif yang ditimbulkan dari material ini.

F. Jenis – Jenis Mesin Jahit

1. Flat Bed Sewing Machine

Flat Bed Sewing Machine adalah mesin jahit yang mempunyai ciri-ciri dimana cara menjahitnya terletak pada bidang mendatar (*flat bed*). Mesin jahit ini bisa dioperasikan secara manual atau dengan tenaga listrik.



Gambar 12. Flatbed sewing machine

2. Post Bed Sewing Machine

Post bed sewing machine adalah mesin jahit yang *spoon* nya berada di atas dengan bentuk tower, tower tersebut berfungsi sebagai landasan atau alas untuk menjahit. Mesin jahit ini sering disebut mesin jahit tinggi dan biasanya digunakan untuk menjahit komponen yang memiliki volume atau menjahit komponen yang sulit dijahit pada mesin jahit *flat bed*.



Gambar 13. Post bed sewing machine

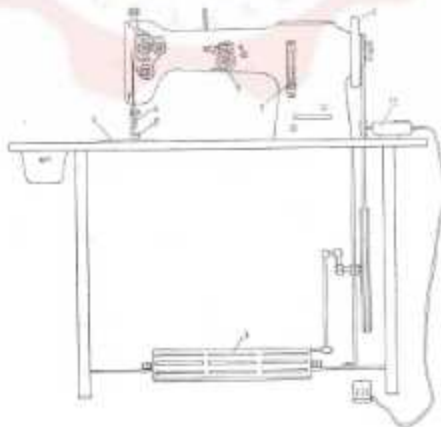
3. Zig-Zag Sewing Machine

Adalah mesin jahit yang digunakan untuk menyambung bahan atau komponen tas yang posisi permukaan masing-masing bahan sejajar. Mesin ini menghasilkan alur jahitan yang berupa zig-zag



Gambar 14. Zig-zag sewing machine

G. Bagian-Bagian Mesin Jahit



Gambar 15. Bagian-bagian mesin jahit
Sumber: modul teknik menjahit, (2019)

Keterangan gambar bagian-bagian mesin jahit

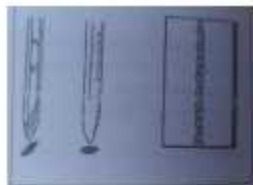
- 1. Bidang kerja
- 2. Roda pemutar
- 3. Injakan
- 4. Pengatur mekanisme
- 5. Penekan bahan
- 6. Jarum
- 7. Pengatur jarak jahitan
- 11. Motor listrik

Jarum

Jarum memiliki bentuk yang membulat dan dibuat untuk membuat lubang bulat pada bahan dengan cara mengipkapkan kesamping serat-serat bahan, ada banyak berbagai jenis jarum tergantung kebutuhannya. Berikut ini beberapa jenis titik pada jarum :

a. *Twist*

Ciri dari titik *twist* adalah jarum melubangi bahan membentuk sudut pada jahitan.



Gambar 16. Titik *twist*
Sumber: Basuki, 2013

b. *Cross*

Ciri dari titik *cross* adalah jarum melubangi bahan memotong pada suatu garis melalui sebuah titik membentuk jahitan yang lurus dan dalam bahan.



Gambar 17. Titik *cross*
Sumber: Basuki, 2013

c. *Wedge*

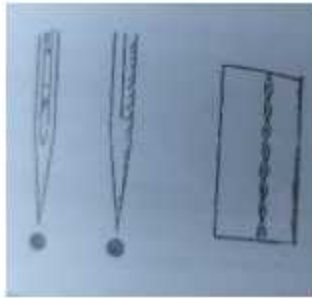
Ciri dari titik *wedge* adalah titik membentuk jahitan memotong menyilang garis.



Gambar 18. Titik *wedge*
Sumber: Basuki, 2013

d. *Round*

Jenis jarum titik *round* khusus digunakan untuk menjahit bahan sintesis dan *fabric*, sebab jarum ini tidak memotong bahan untuk membuat lubang, namun menekan dan menyingkap serabut bahan.



Gambar 19. Titik *round*
Sumber: Basuki, 2013

H. Jahitan

Menurut Basuki (2010), menjahit adalah proses membuat setik/*stitch* pada bahan yang dijahit menggunakan benang jahit, dengan tujuan merakit atau menyambung komponen-komponen bahan dan memperkuat sambungan pada kedua atau lenoh bahan yang dijahit, disamping itu menjahit dapat digunakan untuk membuat hiasan/dekorasi. Serangkaian formasi setik-setik tersebut dinamakan keliman (*seam*), jadi elemen terkecil dari keliman adalah setik. Untuk satuan internasional jumlah setikan menggunakan setiap 1 inci, dan menggunakan sistem metrik yaitu jumlah setikan *percentimeter* (Basuki 2010:112).

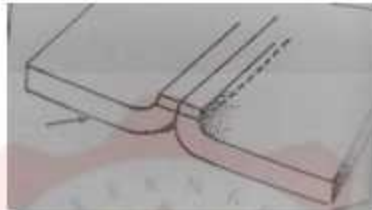
Ada beberapa macam jahitan yang sering digunakan dalam proses perakitan sebuah produk kulit antara lain sebagai berikut :

1. *Close Seam*

Pada jahitan *close seam* pada komponen yang akan diikat menurut permukaannya kemudian dijahit, apabila dibuka maka bagian pinggir dan jahitannya akan tersembunyi pada bagian dalam komponen.

Jahitan *close seam* pada tas umumnya digunakan pada jahitan badan, saku, dan tepong tas.

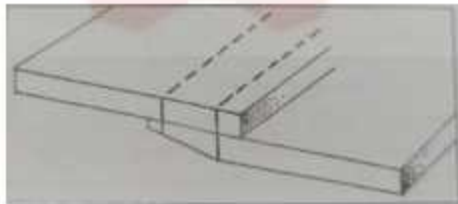
Lebar jahitan adalah $1 \frac{1}{2}$ mm dari tepian jahitan hanya satu baris, untuk mencegah terlepasnya jahitan, maka perlu dijahit ± 5 mm pada awal jahitan dan akhir jahitan.



Gambar 20. *Close seam*
Sumber: Basuki, 2013

2. *Lapped Seam*

Jahitan ini biasanya dipakai untuk menyambung antara komponen rit dan komponen tepong atas dan bawah. Salah satu komponen yang akan disambung menumpang diatas kemudian dijahit, bagian tepi dengan jahitannya harus seimbang dan sejajar.



Gambar 21. *Lapped seam*
Sumber: Basuki, 2013

3. *Open Seam*

Konstruksi *open seam* adalah jahit sambungan balik, merupakan bentuk jahitan berlawanan dengan *closed seam*, sisi yang saling melekat

adalah bagian daging. Bagian tepi dari komponen yang disambung dijahit terletak pada sisi sebelah luar sehingga terlihat



Gambar 22. *Open seam*
Sumber: Basuki, 2013

4. *Silked Seam*

Silked seam adalah jahitan yang menggunakan pita dari kain yang ditempelkan pada sebelah luar dari jahitan, kemudian pita tersebut dijahit ganda pada bagian tepinya.



Gambar 23. *Silked seam*
Sumber: Basuki, 2013

Dalam jahitan terdapat tiga macam setikan, yaitu:

a. Setik jelujur

Setik jelujur dibuat dengan menarik benang yang dimasukkan kedalam bahan dengan bantuan jarum. Setik jelujur bisa dikerjakan manual menggunakan tangan dan menggunakan mesin jahit.



Gambar 24. Setik jelujur
Sumber: ppmi SMK AP, 2012

b. Setik rantai (*chain stitched*)

Setik rantai konstruksi hanya terdiri satu benang yang dirangkai sehingga berbentuk menyerupai rantai. Setik rantai mudah dilepas apabila setik paling ujung ditarik.

c. Setik kunci (*lock stitched*)

Pada setik kunci konstruksi terdiri dari dua benang, benang atas menggunakan jarum untuk menembus dan benang bawah terletak pada *spool/robbin* pada bagian bawah (*bed*). Setiap jahitan dibentuk oleh dua benang yang saling bertaut, apabila benang yang satu putus maka benang yang lain akan mudah lepas. Setik kunci ini tidak mudah lepas jika tidak putus salah satu benangnya. Jahitan pada setik kunci terlihat sama pada kedua sisi bahan yang di jahit (luar dan dalam).

I. Jahitan Loncat

Jahitan loncat terjadi ketika mesin jahit tidak, faktor utama yang mempengaruhi adalah tegangan benang yang terlalu kencang dan terlalu kendur sehingga benang bawah tidak terkait dengan benang atas. Kasus jahitan loncat sering terjadi pada saat penjahitan, karena jahitan memiliki lapisan tebal sehingga mesin jahit memiliki tegangan yang tidak sesuai. Selain faktor tegangan mesin, faktor lain juga mempengaruhi jahitan loncat yaitu jarum tumpul atau bengkok, jarum terlalu kecil untuk benangnya, kedudukan jarum yang tidak benar, pemasangan benang atas yang tidak benar, pemberian lem pada material yang terlalu banyak dan material yang terlalu tebal.

J. Standarisasi

Standarisasi adalah Proses merumuskan, menetapkan, menerapkan dan merevisi standar yang dilaksanakan secara tertib dan bekerjasama dengan semua pihak terkait. Proses merumuskan dan menerapkan kaidah-kaidah untuk melaksanakan suatu kegiatan secara tertib dan teratur demi keuntungan dan dengan kerjasama semua pihak yang berkepentingan, khususnya untuk mencapai efisiensi menyeluruh secara *optimum (optimum overall economy)* dengan memperhatikan kondisi-kondisi fungsional dan persyaratan keamanan dan keselamatan.

1. Standar ketebalan kulit untuk penyesetan pinggir menurut Warsito dan Basuki (2018)
 - 8 mm untuk lebar sesetan 8 – 12 mm
 - 9 mm untuk lebar sesetan 12 – 14 mm
 - 1 mm untuk lebar sesetan 15 – 17 mm
 - 11 mm untuk lebar sesetan 18 – 20 mm

K. Proses Pembuatan Tas

Menurut indriyati (1988:55) alur proses pembuatan tas adalah sebagai berikut:

1. Desain

Desain tas adalah perancangan bangun dari tas tersebut. Tidak hanya berbentuk bagian luar saja, tetapi konstruksi bentuk bagian dalam juga mempengaruhi keserasian bentuk. Desain merupakan hasil kreatifitas seseorang tentang ketentuan-ketentuan perancangan tas yang ditampilkan pada gambar.

2. Pola

Pola atau pattern adalah benda yang berbentuk komponen dari hasil pembuatan desain dan digunakan sebagai petunjuk dalam proses pemotongan bahan atau pembuatan suatu produk. Pembuatan pola mulai dari pola dasar, pola jadi, pola potong dan pola lining.

3. Pemolaan

Proses pemolaan mulai dari memolakan atau memberi tanda pada bahan yang akan digunakan untuk membuat tas tersebut.

4. Pemotongan

Proses pemotongan merupakan proses pemotongan material dengan menggunakan gunting atau mesin *cutting* dies.

5. Perakitan dan penjahitan

Proses perakitan dan penjahitan merupakan penggabungan komponen-komponen yang sudah dipotong, dirakit dan dijahit sesuai alur proses.

6. *Finishing*

Finishing adalah proses yang dilakukan terakhir sekali untuk mengecek barang yang sudah jadi, merapikan jahitan atau benang-benang yang masih menempel, dan membersihkan sisa-sisa lem yang menempel pada tas.

L. **Diagram Sebab Akibat**

Menurut Ishikawa (1992), mengemukakan bahwa diagram sebab akibat disebut juga "*Fish Bone*", yaitu diagram yang menunjukkan sebab akibat yang berguna untuk mencari atau menganalisa sebab-sebab timbulnya masalah sehingga memudahkan cara mengatasinya.

Metode menentukan faktor penyebab masalah *fishbone* diagram dapat dirumuskan dalam 4M yang dapat diterapkan pada perusahaan :

1. *Material* (bahan baku)

Faktor kerusakan disebabkan oleh bahan baku karena standar bahan baku yang tidak sesuai, penyimpanan bahan baku juga dapat menjadi faktor penyebab kerusakan produk.

2. *Machine* (mesin)

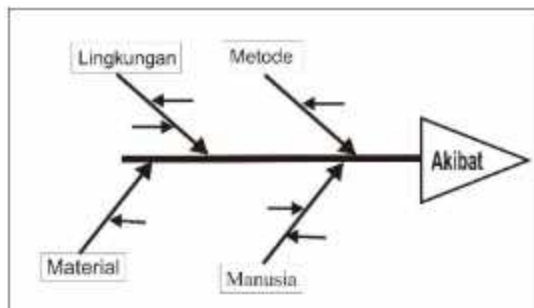
Mesin atau alat dapat menjadi faktor penyebab karena mesin menghambat proses produksi. Mesin rusak adalah contoh penyebab yang dapat menimbulkan masalah atau menghambat proses produksi.

3. *Method* (metode)

Metode dapat menjadi penyebab dari kerusakan produk karena metode yang diterapkan pada proses produksi tidak sesuai dengan standar dari perusahaan.

4. *Man* (manusia)

Faktor penyebab yang disebabkan oleh manusia sehingga dapat merusak produk, contohnya adalah kelainan pekerja, kurang pelatihan, dan kurangnya pengetahuan pekerja.



Gambar 25. Diagram *fishbone*
Sumber: Ishikawa, 1922



BAB III

MATERI DAN METODE

A. Materi yang Diamati

Materi yang diamati meliputi proses produksi tas Jarwo *crossbody bag* dan menganalisis kesalahan jahitan loncat pada bagian penghubung *body* dengan *strap* di PT Mandiri Jogja Internasional, Faktor penyebab jahitan loncat pada bagian penghubung *body* dengan *strap*, serta solusi untuk mengatasi jahitan loncat penghubung *body* dengan *strap* sehingga dapat meminimalisasi kesalahan jahitan loncat pada bagian penghubung *body* dengan *strap* dan dapat menjaga kualitas tas sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

B. Metode Pengumpulan Data Tugas Akhir

Metode untuk mendapatkan data yang sesuai dengan tujuan yang akan dicapai selama pelaksanaan magang di PT Mandiri Jogja Internasional. Maka penulis menggunakan metode untuk pengumpulan data dalam penyelesaian tugas akhir ini, yaitu: data primer dan sekunder. Untuk metode pengumpulan data primer yaitu dengan melakukan analisis lapangan, wawancara, dokumentasi, dan studi Pustaka mengenai proses produksi tas khususnya tentang *slingbag*.

I. Metode Pengumpulan Data Primer

Metode pengumpulan data primer yaitu metode pengumpulan data yang di peroleh dari sumber pertama dan melakukan pengamatan langsung di lapangan. Data primer merupakan data yang dapat diperoleh secara langsung dari pihak yang terkait seperti staf, karyawan, dan HRD. Untuk memperoleh data primer, metode yang dilakukan antara lain :

a. Pengamatan (observasi)

Observasi merupakan metode pengumpulan data dengan melakukan kegiatan mengamati secara langsung proses produksi yang berlangsung di perusahaan. Pengamatan ini bertujuan untuk mengetahui secara langsung objek yang diamati dengan keseluruhan rangkaian proses tersebut. Objek yang di amati dalam hal ini adalah proses produksi *slingbag* Jarwo *crossbody bag* pada bagian perakitan dan penjahitan.

b. Wawancara (interview)

Pengambilan data melalui metode wawancara atau lisan dilakukan secara langsung dengan menanyakan mengenai hal yang berkaitan dengan *produksi slingbag* khususnya Jarwo *scrossbody bag*. Wawancara dilakukan kepada karyawan yang bekekrja di PT Mandiri Jogja Internasional di bagian *departement riset and development*, serta berbagai pihak yang berkaitan dengan proses produksi *slingbag* Jarwo *scrossbody bag*.

c. Dokumentasi

Dokumentasi merupakan proses pengumpulan data berupa visual yang terdiri dari foto, gambar, video dan catatan sumber – sumber informasi dokumen atau arsip, maupun bagan dengan cara mendokumentasikan data tersebut menggunakan media kamera dan alat tulis. Tujuan dari dokumentasi adalah sebagai data tambahan untuk menjelaskan objek pengamatan yang sedang diamati dan membantu pembaca agar lebih mudah untuk memahami maksud penulis.

d. Praktik kerja lapangan (magang)

Praktik kerja lapangan adalah salah satu metode dalam melengkapi data primer. Dilakukan dengan melaksanakan praktik kerja secara langsung selama dua bulan, dimulai dari bagian perakitan hingga *finishing* dengan didampingi oleh pembimbing, kepala bagian dan karyawan terkait di PT Mandiri Jogja Internasional.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang dapat diperoleh secara langsung dengan melihat permasalahan dengan memanfaatkan sumber informasi yang ada dalam literatur. Teknik yang digunakan untuk memperoleh data sekunder yaitu:

a. Teknik Kepustakaan

Teknik kepustakaan merupakan Teknik yang digunakan untuk memperoleh data melalui literatur yang berhubungan dengan materi yang

diambil saat pelaksanaan magang dengan tujuan untuk mencari dasar teori tentang jahitan loncat.

C. Lokasi dan Waktu Pelaksanaan Tugas Akhir

Lokasi pelaksanaan Tugas Akhir dan pengambilan data dilakukan di PT Mandiri Jogja Internasional Yogyakarta, yang beralamat di Klodangan, Kel. Sendangtirto, Kec. Berbah, Kab. Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta. Pelaksanaan tugas akhir ini mengangkat judul “Penipisan Bahan Untuk Mengatasi Jahitan Loncat Pada *strap Jarwo crossbody bag* Di PT Mandiri Jogja Internasional”. Pelaksanaan tugas akhir ini dimulai dengan melakukan kegiatan magang selama dua bulan, di mulai pada tanggal 2 februari – 31 maret 2022.

D. Tahapan Proses Penyelesaian Masalah

Berikut ini adalah diagram alir yang menggambarkan skema proses penyelesaian/pemecahan masalah



Gambar 26. Alur proses penyelesaian masalah

Berikut ini penjabaran dari diagram alir alur proses penyelesaian masalah :

1. Mengidentifikasi Masalah

Mengidentifikasi masalah dilakukan dengan cara mendalami hal-hal yang berkaitan dengan objek pengamatan sehingga didapatkan perumusan masalah.

2. Pengumpulan Data

Pengumpulan data diperoleh dengan cara observasi, wawancara, dokumentasi dan studi pustaka, pengumpulan data ini dilakukan pada saat berlangsungnya proses produksi khususnya proses pembuatan Jarwo *crossbody bag*.

3. Pengolahan Data

Data yang sudah di peroleh yang bersumber dari perusahaan maupun dari hasil pengamatan diolah untuk mengetahui permasalahan dan solusi dari permasalahan tersebut.

4. Penyelesaian masalah

Penyelesaian masalah dengan melakukan perbaikan dan pengecekan ulang pada setiap komponen yang melalui proses perakitan.

5. Kesimpulan dan Saran

Setelah penyelesaian masalah ditemukan, langkah terakhir adalah membuat kesimpulan dari proses tersebut dan mewujudkannya dalam bentuk penulisan Tugas Akhir, dan dapat dijadikan sebagai usulan perbaikan bagi perusahaan.