

TUGAS AKHIR
MENGATASI *REJECT* JAHIT TINDAS LOGO PADA
PEMBUATAN SARUNG TANGAN *GOLF*
DI PT. ADI SATRIA ABADI, SLEMAN, YOGYAKARTA



Disusun Oleh:
Sahrul Agustin
NIM.1602110

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit (TPPK)

KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA
2019

**PENGESAHAN
TUGAS AKHIR
MENGATASI *REJECT* JAHIT TINDAS LOGO PADA
PEMBUATAN SARUNG TANGAN *GOLF*
DI PT. ADI SATRIA ABADI, SLEMAN, YOGYAKARTA**

Disusun oleh:

Sahrul Agustin

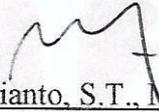
NIM.1602110

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit

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

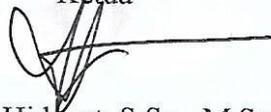
Tanggal: 26 Juli 2019

Pembimbing

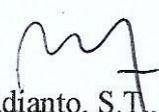

Aris Budianto, S.T., M.Eng.
NIP. 19750811 200312 1 004

TIM PENGUJI

Ketua


Anwar Hidayat, S.Sn., M.Sn.
NIP. 19741210 200502 1 001

Anggota Penguji


Aris Budianto, S.T., M.Eng.
NIP. 19750811 200312 1 004


Drs. Sutopo, M.Sn.
NIP. 19620709 199003 1 002

Yogyakarta, 26 Juli 2019
Direktur Politeknik ATK Yogyakarta


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

MOTTO

“Harus percaya diri, namun tetap sadar diri”

“Cukup berbuat baiklah, kebaikan akan mengikutimu”

“Perjuangkan apa yang pantas di perjuangkan”

“Bila air yang sedikit dapat menyelamatkanmu (dari rasa haus), tak perlu meminta air lebih banyak yang barangkali dapat membuatmu tenggelam, maka selalu belajar cukup dengan apa yang kamu miliki”

“Jangan bandingkan prosesmu dengan orang lain, karena tak semua bunga tumbuh dan mekar bersama”

“Saat masalahmu jadi terlalu berat untuk di tangani, beristirahatlah dan hitung berkah yang sudah kamu dapatkan”

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT atas segala limpahan rahmat, taufiq serta hidayah-Nya sehingga saya dapat melaksanakan aktivitas dengan penuh kesabaran dan keikhlasan. Sholawat serta salam semoga senantiasa tercurahkan kepada tauladan kita Nabi Muhammad SAW yang telah menunjukkan kepada kita jalan yang lurus berupa ajaran agama islam yang sempurna dan menjadi rahmat bagi seluruh alam.

Penulisan tugas akhir ini disusun guna melengkapi syarat dalam penyelesaian program studi Diploma III di Politeknik ATK Yogyakarta, untuk memperoleh gelar ahli madya dengan harapan nantinya berguna bagi penulis sendiri dan juga para pembaca. Penulis menyadari bahwa dalam peyusunan tugas akhir ini tak lepas dari bantuan banyak pihak. Untuk itu penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Drs. Sugiyanto, S.Sn., M.Sn., selaku Direktur Politeknik ATK Yogyakarta.
2. Dr. Eng. Raden Bagus Seno Wulung, S.T., M.T., selaku Pembantu Direktur 1
3. Anwar Hidayat, S.Sn., M.Sn., selaku Kepala Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit.
4. Aris Budianto, S.T., M.Eng., selaku dosen pembimbing Tugas Akhir yang senantiasa memberikan bimbingan dan dorongan sehingga penyusunan Tugas Akhir ini dapat terselesaikan.

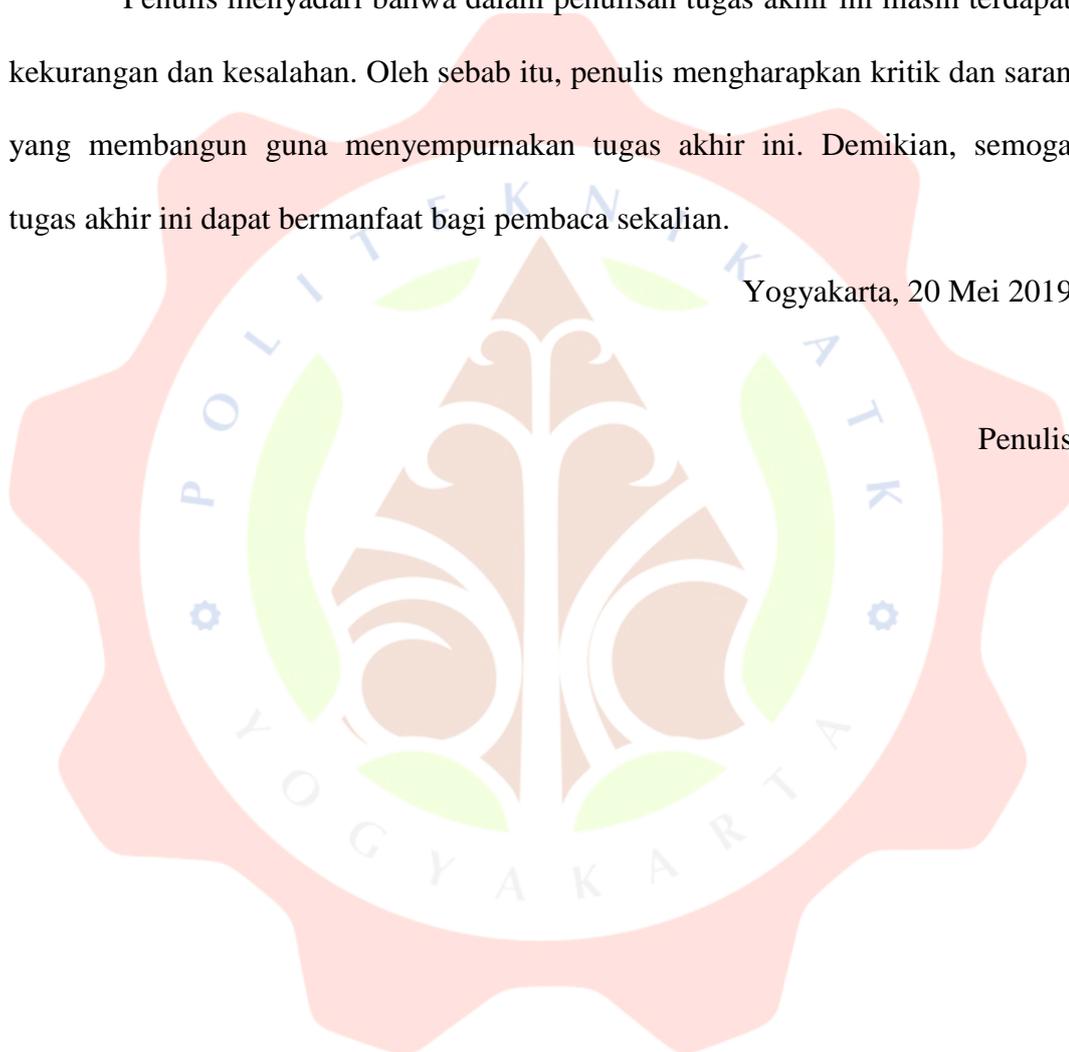
5. Dosen dan staf Politeknik ATK Yogyakarta yang telah membimbing dalam proses belajar selama ini.

6. Rosalia Kun Kusbandilah selaku pembimbing magang beserta staf dan karyawan PT. Adi Satria Abadi.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan tugas akhir ini masih terdapat kekurangan dan kesalahan. Oleh sebab itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun guna menyempurnakan tugas akhir ini. Demikian, semoga tugas akhir ini dapat bermanfaat bagi pembaca sekalian.

Yogyakarta, 20 Mei 2019

Penulis



PERSEMBAHAN

Dengan penuh rasa syukur penulis mempersembahkan Tugas Akhir kepada:

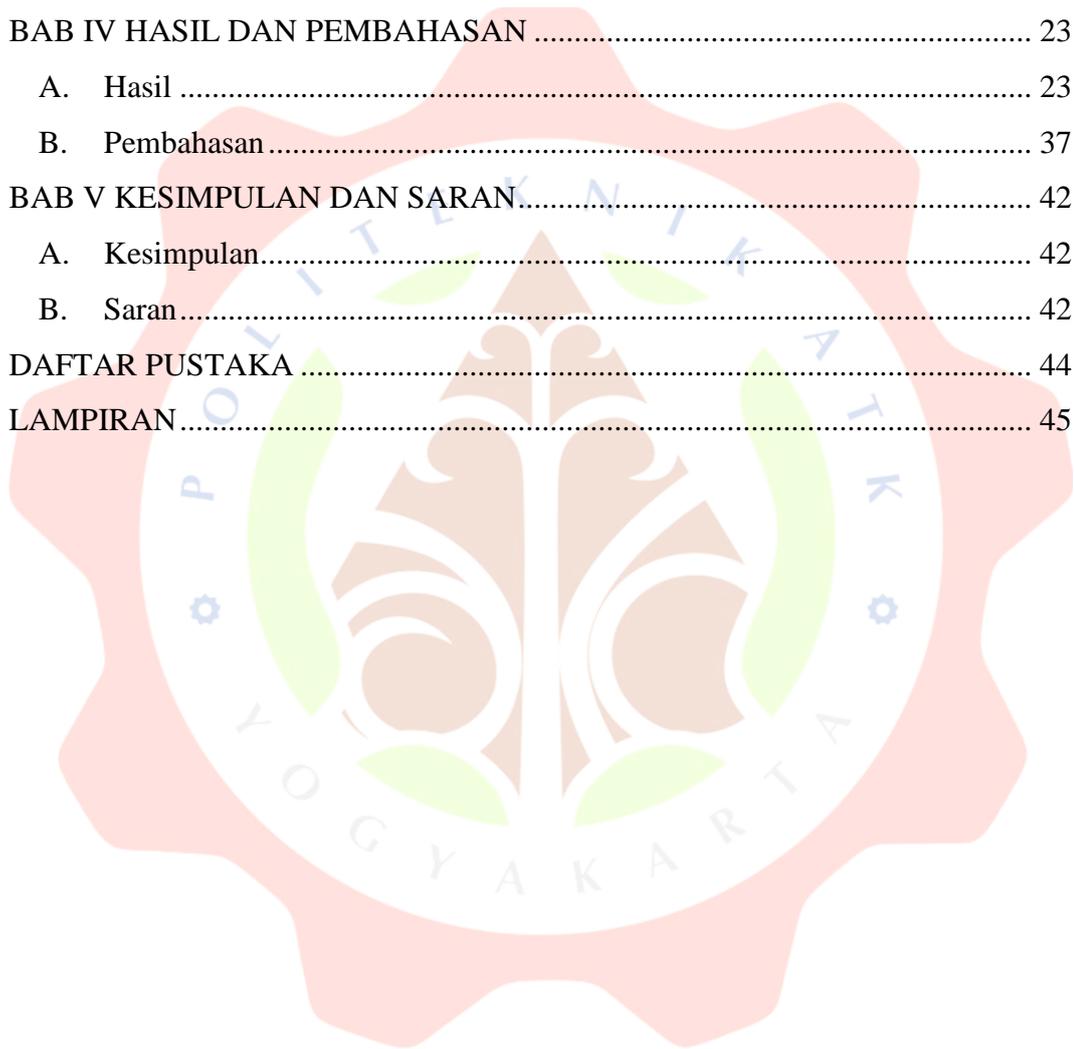
1. Kedua orang tua tercinta atas kasih sayang, perjuangan dan pengorbanannya yang tidak akan pernah mampu saya balas.
2. Kaka dan adik saya yang selalu memberikan doa dan dukungannya yang membuat semangat dalam menyelesaikan tugas akhir.
3. Keluarga besar yang selalu memberikan motivasi dalam menyelesaikan tugas akhir.
4. Dini alfiani yang selalu menemani saya dalam suka maupun duka.
5. Teman-teman tukang maido yang selalu memberikan *support*.
6. Teman-teman SMP Negeri 2 Brebes, khususnya angkatan 2013.
7. Teman-teman SMA Negeri 2 Brebes , khususnya angkatan 2016.
8. Teman-teman seperjuangan TPPK 2016 Politeknik ATK Yogyakarta, khususnya geng-geng TPPK-C.
9. Karyawan dan staf di PT. Adi Satria Abadi yang telah membimbing magang.
10. Masyarakat Daerah Istimewa Yogyakarta yang telah menerima saya dengan baik.

Terimakasih untuk semua pihak yang ikut membantu dalam penyusunan tugas akhir ini yang tidak bisa saya sebutkan satu persatu.

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
MOTTO	iii
KATA PENGANTAR	iv
PERSEMBAHAN.....	vi
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR	x
Halaman	x
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
INTISARI.....	xii
ABSTRACT.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang	1
B. Permasalahan.....	2
C. Tujuan Karya Akhir	3
D. Manfaat Karya Akhir	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	4
A. Sarung Tangan.....	4
B. Sarung Tangan <i>Golf</i>	4
C. Sarung Tangan <i>Fashion</i>	5
D. Perbedaan Sarung Tangan <i>Golf</i> Dan Sarung Tangan <i>Fashion</i>	6
E. Pola Sarung Tangan	6
F. Bahan Kulit	10
G. Bahan Perekat.....	15
H. Macam-macam Bahan Perekat.....	15
I. Velcro	16

J. Logo	17
BAB III MATERI DAN METODE	18
A. Metode Penyelesaian Masalah	18
B. Lokasi Pelaksanaan Penelitian Karya Akhir	19
C. Materi Yang Diamati.....	19
D. Tahapan Proses.....	19
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	23
A. Hasil	23
B. Pembahasan.....	37
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	42
A. Kesimpulan.....	42
B. Saran.....	42
DAFTAR PUSTAKA	44
LAMPIRAN	45



DAFTAR TABEL

Tabel 1. Ukuran sarung tangan	8
Tabel 2. Sistem standar ukuran ibu jari.....	8
Tabel 3. Syarat mutu kulit sarung tangan.....	10
Tabel 4. Standar nasional kulit sarung tangan	14



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. Sarung tangan <i>golf</i>	5
Gambar 2. Sarung tangan <i>fashion</i>	5
Gambar 3. Pola sarung tangan.	9
Gambar 4. Velcro halus.....	17
Gambar 5. Velcro kasar.....	17
Gambar 6. Logo sarung tangan	17
Gambar 7. Diagram alir.....	21
Gambar 8. Skema proses pembuatan sarung tangan <i>golf</i>	23
Gambar 9. Desain sarung tangan.	24
Gambar 10. Persiapan material.	25
Gambar 11. Proses potong aradachi.....	27
Gambar 12. Pemasangan stiker pada hasil potong proses aradachi.	28
Gambar 13. Pemotongan dengan cutting dies.....	29
Gambar 14. Membuat lubang.....	30
Gambar 15. Persiapan produksi sarung tangan.	31
Gambar 16. Pemasangan karet lingkaran.....	33
Gambar 17. Jahit variasi.....	33
Gambar 18. Pasang machi.....	34
Gambar 19. Pasang pita body.....	35
Gambar 20. Proses sertika.....	36
Gambar 21. Proses lem logo dan velcro.....	39
Gambar 22. Ilustrasi jahit tindas logo	40
Gambar 23. Ilustrasi pemberian marking pada logo.	40
Gambar 24. Ilustrasi proses pengeleman satu sisi.....	41
Gambar 25. Proses perbaikan jahit tindas logo.....	41

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1. Surat keterangan magang.....	45
Lampiran 2. Lembar kerja harian magang	46
Lampiran 3. Lembar kerja harian magang	46
Lampiran 4. Lembar kerja harian magang	46



INTISARI

Perusahaan yang bergerak di bidang industri kulit sarung tangan *golf* di PT. Adi Satria Abadi seringkali masih terdapat produk cacat pada proses pembuatannya. Agar dapat mengurangi hal tersebut maka karya akhir ini bertujuan untuk mengetahui dan memecahkan permasalahannya. Materi yang diamati yaitu sarung tangan yang terdapat pada tahap *sewing* khususnya cacat pada bagian jahit tinas logo. Metode yang digunakan yaitu observasi, wawancara. Berdasarkan metode tersebut didapatkan bahwa yang mempengaruhi cacat pada produk yaitu material bahan perekat yang terlalu banyak, mesin yang kurang perawatan, dan sumber daya manusia. Hasil *reject* jahit tinas logo antara lain jahitan kendur, meleset, loncat, benang putus. Untuk meminimalisir kesalahan produk pada saat proses jahit tinas logo diperlukan ketelitian dalam menjahit, pengeleman logo dan velcro menggunakan satu sisi bahan, dilakukannya pengecekan mesin secara berkala, serta untuk meningkatkan kualitas produk material yang digunakan lebih diperhatikan sesuai permintaan *buyer*.

Kata kunci: sarung tangan, logo, velcro



ABSTRACT

A company engaged in the industry of leather golf gloves at PT. Adi Satria Abadi often has defective products in the manufacturing process. In order to reduce this, the final work aims to find out and solve the problem. The material observed is the glove found on the sewing stage, especially the defect in the sewing part of the logo. The method used is observation, interview. Based on this method, it was found that the effect of defects in the product was too much adhesive material, machines that lack maintenance, and human resources. The reject result of logo stitching includes loose stitches, misses, jumps, broken threads. To minimize product errors during the logo stitching process, careful sewing, gluing of the logo and velcro is needed using one side of the material, periodic machine checks are carried out, and the quality of material products used is more carefully considered as requested by the buyer.

Keywords: gloves, logo, velcro



BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Seiring berkembangnya zaman yang semakin modern, kebutuhan hidup manusia juga semakin beragam dan semakin maju. Hal ini menyebabkan semakin ketatnya persaingan antara perusahaan. Seiring akan dibukanya pasar bebas, perusahaan dalam negeri mulai melakukan berbagai macam tindakan agar mampu bersaing dengan perusahaan luar yang mulai berdatangan. Salah satu perusahaan yang ikut bersaing yaitu PT. Adi Satria Abadi, Sleman, Yogyakarta.

PT. Adi Satria Abadi merupakan salah satu perusahaan di wilayah Yogyakarta yang memproduksi sarung tangan *golf*. PT. Adi Satria Abadi termasuk dalam katagori perusahaan menengah dengan jumlah karyawan sebanyak 287 orang. Dalam proses produksinya sebagian besar di perusahaan tersebut masih mengandalkan tenaga manusia secara langsung, seperti pemotongan kulit dan menjahit. Karena proses produksi PT. Adi Satria Abadi masih terbilang manual, maka sebagian besar karyawan bekerja di bagian produksi. Meskipun demikian, jika di tinjau dari wilayah pemasaran produksinya PT. Adi Satria Abadi termasuk kategori perusahaan internasional yang sudah berhasil memasarkan produknya ke berbagai negara di Eropa, Amerika, Asia, seperti Prancis, Italia, Spanyol, New York, Jepang, dan lain-lainnya.

Ketatnya persaingan antar perusahaan dalam bidang sarung tangan *golf* mendorong perusahaan untuk memperhatikan proses pengerjaan dalam proses pembuatan sarung tangan. Salah satu cara adalah pengoptimalan proses

pengerjaan komponen sarung tangan. Peningkatan dan perbaikan diharapkan dapat menambah kemajuan perusahaan dan kepercayaan konsumen kepada perusahaan. Perbaikan di setiap perusahaan memiliki cara tersendiri supaya bisa meningkatkan kualitas produknya untuk bisa bersaing dengan perusahaan sarung tangan yang ada di Indonesia maupun luar negeri.

Kemajuan teknologi bagi proses produksi telah berkembang melalui proses kontrol secara komputerisasi maupun digital, tetapi tenaga kerja manusia sebagai pengontrol dan pengawas lapangan bagi kelancaran proses produksi tetap tidak dapat digantikan. Keahlian tenaga kerja banyak ditunjang oleh berbagai hal yaitu pengetahuan dasar, pengetahuan keahlian, manajemen industri, maupun jiwa kepemimpinan lapangan.

Muncul banyak permasalahan jahitan tindas logo di bagian produksi sarung tangan *golf* dapat mengurangi kerugian waktu produksi atau kerugian material pada perusahaan. Sehubungan dengan hal ini itu penulis mengambil judul “Mengatasi *Reject* Jahit Tindas Logo Pada Pembuatan Sarung Tangan *Golf* di PT. Adi Satria Abadi, Sleman, Yogyakarta”.

B. Permasalahan

Berdasarkan hasil pengamatan saat magang di PT. Adi Satria Abadi didapatkan permasalahan pada proses jahit tindas logo, dikarenakan kurang telitinya karyawan dalam proses menjahit dan terlalu banyaknya bahan perekat yang digunakan pada proses jahit tindas logo yang menggunakan dua sisi pengeleman pada logo dan velcro mengakibatkan jahit tindas logo mengalami meleset, loncat, kendur dan lain-lainnya.

C. Tujuan Karya Akhir

1. Mempelajari tentang masalah yang terjadi pada proses produksi pembuat sarung tangan *golf* di PT. Adi Satria Abadi.
2. Mencari penyebab tentang permasalahan pada proses produksi sarung tangan *golf*.
3. Menemukan solusi mengenai permasalahan yang terjadi pada proses produksi sarung tangan *golf* di PT. Adi Satria Abadi.

D. Manfaat Karya Akhir

1. Sebagai sarana mengembangkan pengetahuan mahasiswa mengenai pembuatan sarung tangan *golf*.
2. Memberikan gambaran kepada pembaca mengenai proses jahit tindas logo di PT. Adi Satria Abadi.
3. Memberikan solusi alternatif kepada perusahaan mengenai kendala yang terjadi selama proses jahit tindas logo pada pembuatan sarung tangan *golf*.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Sarung Tangan

Menurut Gunarto dan Susanto (1980) sarung tangan adalah sebuah pelapis untuk melindungi tangan dan sebagai pelengkap busana. Fungsi sarung tangan itu sendiri adalah untuk melindungi tangan dari bahaya di sekitar pemakaian sarung tangan. Fungsi lain dari sarung tangan adalah sebagai memperindah tangan agar terlihat menarik.

Secara umum sarung tangan adalah sebuah pelapis atau pelindung jari-jari atau telapak tangan baik sebagian maupun keseluruhan dalam melakukan suatu kegiatan tertentu yang terbuat dari bahan kain, sintesis, atau kulit. Seiring dengan perkembangan zaman maka sarung tangan tidak hanya berfungsi untuk melindungi tangan dari hawa panas dan dingin saja atau sebagai pelindung jari-jari tangan dan telapak tangan dalam melakukan pekerjaan, tetapi sarung tangan berfungsi juga sebagai pelengkap busana.

B. Sarung Tangan *Golf*

Sarung tangan merupakan pelapis untuk melindungi tangan dan sebagai pelengkap busana, sedangkan sarung tangan *golf* adalah sarung tangan yang digunakan dalam olahraga *golf*, pada umumnya sarung tangan *golf* ini terbuat dari kulit sintetis maupun kulit hewan. Mempunyai fungsi untuk melindungi dari panas matahari, selain itu sarung tangan *golf* juga berfungsi untuk melindungi tangan dari gesekan pada saat memegang stik *golf* agar tidak tergelincir dari pegangan tangan dan menghindari keringat yang menempel stik (Gunarto dan

Susanto, 1980). Sarung tangan *golf* biasanya hanya menggunakan salah satu tangan, pada bagian tangan kiri saja tapi tidak menutup kemungkinan juga sebelah kanan. Akan tetapi ada juga sarungan tangan *golf* yang berjumlah satu pasang.



Gambar 1. Sarung tangan *golf*.

Sumber: Aoyama, 2018

C. Sarung Tangan *Fashion*

Fashion berasal dari bahasa Inggris yang artinya cara, kebiasaan, atau mode. Perkembangan *fashion* tidak lepas dari pengaruh informasi. Karena informasi merupakan sarana seseorang untuk bisa mengetahui lebih jelas tentang *fashion*. Jadi sarung tangan *fashion* merupakan sarung tangan yang di peruntukan untuk pelengkap busana dan memperindah penampilan baik dalam keseharian ataupun pada saat menghadiri acara resmi dan acara tertentu (Anonim, 2016).



Gambar 2. Sarung tangan *fashion*.

Sumber: Pattenshop, 2018

D. Perbedaan Sarung Tangan *Golf* Dan Sarung Tangan *Fashion*

1. Sarung Tangan *Golf*

- a. Sarung tangan *golf* hanya dibuat satu bagian.
- b. Pada bagian machi antara jari berlubang.
- c. Bahan yang digunakan lebih tipis.
- d. Desainnya bersifat monoton.
- e. Tidak ada variasi ataupun aksesoris dan ukurannya yang tertentu.
- f. Digunakan untuk olahraga *golf* dan digemari oleh para pemain olahraga *golf*.

2. Sarung Tangan *Fashion*

- a. Sarung tangan fashion dibuat satu pasang.
- b. Model, desain, dan bentuknya bermacam-macam.
- c. Terdapat aksesoris.
- d. Ukuran bervariasi disesuaikan dengan permintaan konsumen dan keserasian pada busana.
- e. Dapat digunakan sehari-hari sebaga pelengkap busana.

E. Pola Sarung Tangan

1. Pengertian Pola

Menurut Wiryodiningrat dan Basuki (2007), pola (*pattern*) adalah benda yang berbentuk komponen-komponen yang digunakan sebagai petunjuk/acuan dalam pemotongan bahan maupun pembuatan produk.

Pola (*pattern*) merupakan rancangan untuk komponen suatu produk yang diwujudkan dalam ukuran skala 1:1. Perancangan dapat menuangkan gagasan-gagasannya secara teknis didalam pola agar dapat dibaca dan dikerjakan oleh orang lain. Macam-macam pola antara lain sebagai berikut:

a. Pola Dasar

Pola dasar berfungsi sebagai acuan dalam pembuatan pola jadi, perwujudan pola ini berupa satu pola badan produk dengan dilengkapi informasi-informasi pokok tanda slot, tanda jahit, aksesoris, dan sebagainya.

b. Pola Jadi

Pembuatan pola jadi harus berdasarkan pola dasar, pola ini berfungsi untuk proses pemolaan diatas material (*mapping*).

Keuntungan membuat pola terlebih dahulu adalah proses pemotongan akan menjadi lebih teliti dan kemungkinan terjadinya kesalahan atau kerusakan sangatlah sedikit. Dengan demikian pembuatan pola harus tepat dan baik karena akan mempengaruhi proses berikutnya (Wijono dan Soedjono, 1983).

2. Pembuatan Pola

a. Ukuran Sarung Tangan

Ukuran sarung tangan dinyatakan dalam ukuran *small*, *medium*, dan *large*, antara lain:

Tabel 1. Ukuran sarung tangan

Size	Inchi	Cm
X Small	6,5	13-14
Small	6-6,5	15-16
Medium	7	17-18
Large	7,5	19
X Large	8	20
XX Large	8,5-9,5	21-24

Sumber: Diktat panduan pembuatan sarung tangan Politeknik ATK Yogyakarta, 2018

b. Sistem standar ukuran ibu jari

Size standar ibu jari dalam satuan milimeter antara lain:

Tabel 2. Sistem standar ukuran ibu jari

Size	A	B	C	D	E
21	125	94	60	60	88
22	128	96	62	62	89
23	131	98	64	64	90
24	134	100	66	66	91
25	137	102	68	68	92
26	140	104	70	70	95

Sumber: Diktat panduan pembuatan sarung tangan Politeknik ATK Yogyakarta, 2018

Keterangan pola ibu jari

A= Tinggi ibu jari.

B= Garis tengah ibu jari.

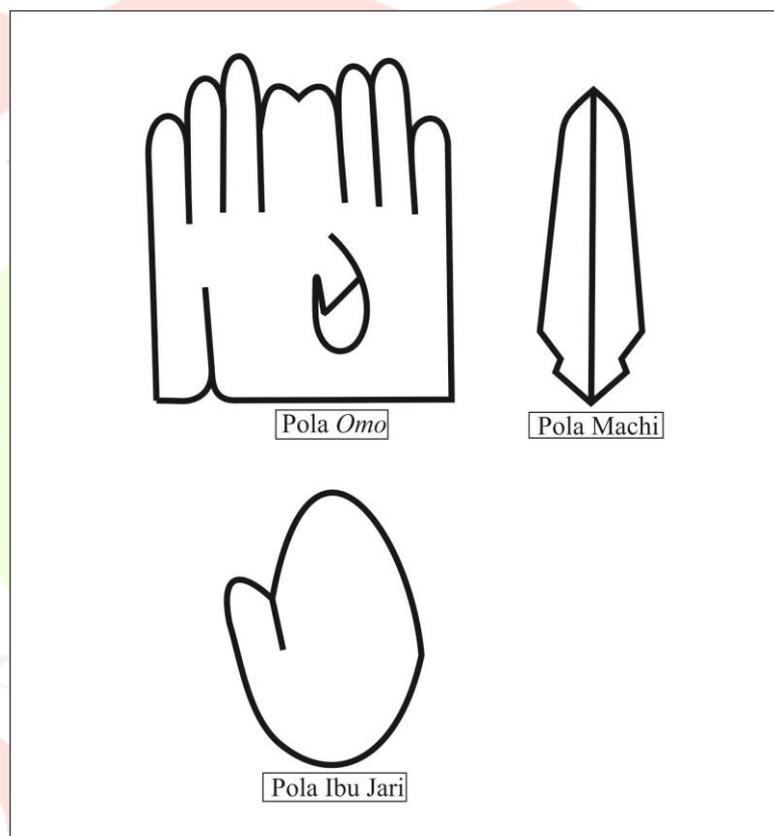
C= Tinggi antara lekukan dengan pangkal ibu jari.

D= Lebar ujung jari.

E= Panjang lingkaran sela.

c. Pola Sarung Tangan

Pola sarung tangan diantaranya adalah sebagai berikut:



Gambar 3. Pola sarung tangan.

Sumber: Diktat panduan pembuatan sarung tangan
Politeknik ATK Yogyakarta, 2018

d. Syarat Mutu Kulit Sarung Tangan

Syarat mutu kulit sarung tangan dan jaket domba/kambing ditentukan seperti tertera pada tabel berikut:

Tabel 3. Syarat mutu kulit sarung tangan

No	Uraian	Satuan	Persyaratan
1	Kimia -Kadar air -Kadar minyak -Kadar abu -Kadar Cr ₂ O ₃ -Kadar zat larut dalam air	- - - - -	Maks. 20% (8,0-20,0%) Maks. 2,0% diatas kadar Cr ₂ O ₃ Min. 3,0% Maks. 2,0%; tidak mengandung krom
2	-PH Fisis -Tebal -Penyamakan -Kekuatan <i>zwick</i> -Kekuatan tarik -Kemuluran -Kekuatan gosok cat kering -Kekuatan gosok cat basah -Kekuatan sobek -Kekuatan jahit Oragnoleptis -Kelemasan kulit -Cat -Keadaan <i>nerf</i>	mm mm - Kg/cm ² Kg/mm ² mm - - - - - - - -	3,5-7,0 0,3-0,7 Masak <i>Nerf</i> dan cat tidak rata Min 75,0 Min. 40,0% Tidak luntur Sedikit luntur Cukup lemas Rata Tidak lepas

Sumber: SNI 06-0777-1989

F. Bahan Kulit

1. Pengertian Bahan Kulit

Kulit sarung tangan adalah kulit hewan ataupun sintetis yang digunakan dalam pembuatan sarung tangan. Pada umumnya kulit untuk membuat sarung tangan menggunakan kulit domba atau

kambing. Sifat kulit yang di samak akan lembut, *fleksibel*, dan sedikit mulur (Purnomo, 1996).

Bahan kulit yang digunakan sebagai bahan sarung tangan mempunyai sifat khusus yang berbeda dengan bahan kain/sintetis.

Menurut Wiryodiningrat (2008), sifat bahan kulit adalah:

- a. Kulit memiliki kualitas yang baik yaitu ketebalan merata dan tidak gembos.
- b. Memiliki kemuluran sedikit.
- c. Memiliki struktur jaringan kompak.
- d. Warna kulit merata.

2. Macam-Macam Bahan Kulit

a. Kulit *Box*

Menurut Wiryodiningrat (2008) ada dua macam istilah dalam perdagangan, yaitu *java box* dan *calf box*, *java box* berasal dari kulit sapi mentah yang telah dewasa, disamak dengan zat penyamak *chrome* rata atau di *boarding* dan cat *finish* (umumnya warna hitam atau coklat), sedangkan *calf box* berasal dari kulit anak sapi.

b. Kulit *Glace*

Menurut Wiryodiningrat (2008) kulit *glace* adalah kulit samak yang di buat dari kulit kambing atau domba disamak dengan zat penyamak *chrome* dan kemudian dicat *finish*, permukaannya mengkilap, licin rata dan menyerupai

kaca digunakan untuk membuat bagian atas sepatu wanita atau produk barang-barang kulit seperti tas, dompet dan sebagainya. Kulit sarung tangan (*gloving leather*) yang permukaan kulit dicat dan ditutup dapat digolongkan dalam kulit *glace*.

c. Kulit *Suede*/Kulit Bludru

Menurut Wiryodiningrat (2008) kulit *suede*/kulit bludru adalah kulit samak yang di buat dari kulit mentah sapi atau kambing di samak zat penyamak *chrome* dan dicat finish, di gunakan untuk bagian atas sepatu.

d. *Gold Leather*

Menurut Wiryodiningrat (2008) *gold leather* adalah kulit samak yang permukaannya di *finishing* berwarna keemasan dari bahan logam. Warna logam itu emas atau campuran warna emas dengan logam lain yang dicampurkan dalam cat pernis (*laquer*).

e. *Patent Leather*

Menurut Wiryodiningrat (2008) *patent leather* adalah kulit samak yang salah satu permukaannya ditutup atau dilapisi dengan selaput sempurna, *fleksibel* dan tahan air, permukaannya berkilau seperti kaca.

f. Kulit Reptil

Menurut Wiryodiningrat (2008) bahan kulit mentah untuk jenis-jenis kulit reptil yang banyak digunakan adalah: kulit buaya, biawak dan ular. Kulit reptil disamak dengan zat penyamak *chrome* ataupun samak kombinasi *chrome*-nabati atau *chrome*-sintetis.

g. Lining Leather

Menurut Wiryodiningrat (2008) *lining leather* adalah kulit lapis samak yang dibuat dari kulit kambing/domba di proses penyamakan dengan zat penyamak nabati atau kombinasi *chrome*-nabati, dan biasanya alami tidak dicat. Kulit lapis yang baik akan terasa lemas terlihat bersih tidak banyak cacat-cacat.

3. Kulit Sarung Tangan

Menurut Basuki (1984) bahwa kulit sarung tangan merupakan sifat khusus yang berbeda sama sekali dengan tekstil. Sifat khusus tersebut meliputi kualitas, kemuluran, struktur jaringan atau tekstur. Ketebalan dan warna setiap jenis kulit yang mempunyai sifat yang berbeda sehingga diperlukan suatu metode pemotongan atau *pattern cutting* yang tertentu dan untuk memperlakukan kulit tersebut.

Menurut Ganea et al (1975) menyatakan bahwa kulit domba, biri-biri, kambing yang dipakai sebagai bahan dasar

pembuatan sarung tangan dan pakaian kulit harus benar-benar mempunyai kualitas kulit terbebas dari kerusakan.

4. Standar Nasional Kulit Sarung Tangan

Tabel 4. Standar nasional kulit sarung tangan

Syarat-syarat	Mutu I	Mutu II	Mutu III	Mutu IV
Kimiawi				
1. Kadar air	Maks 18%	Maks 18%	Maks 18%	Maks 18%
2. Kadar C,203	Min 2,5%	Min 2,5%	Min 2,5%	Min 2,5%
3. Kadar abu jumlah	Maks, 2% diatas kadar Cr_2O_3			
4. Kadar lemak	Maks. 10%	Maks. 10%	Maks. 10%	Maks. 10%
5. Ph	3,5-7	3,5-7	3,5-7	3,5-7
Physis				
1. Tebal	Rata	Rata	Rata	Rata
2. Penyamakan	Masak	Masak	Masak	Masak
3. Ketahanan <i>zwick</i> (lastbility)	<i>Nerf</i> tidak pecah	<i>Nerf</i> tidak pecah	<i>Nerf</i> tidak pecah	<i>Nerf</i> tidak pecah
4. Tegangan tarik (<i>tensile strangth</i>)	100kg/cm ²	100kg/cm ²	100kg/cm ²	100kg/cm ²
5. Ketahanan regang	Min. 50%	Min. 50%	Min. 50%	Min. 50%
Organoleptik				
1. Kerusakan	Kurang 4%	Kurang 10%	Kurang 15%	Kurang 20%
2. Kulit	Tidak gembos	Tidak gembos	Tidak gembos	Tidak gembos
3. Ketahanan sobek	Perlawanan kuat	Perlawanan kuat	Perlanan kuat	Perlawanan kuat
4. Kelentingan	<i>Elastitis</i>	<i>Elastitis</i>	<i>Elastitis</i>	<i>Elastitis</i>
5. Ketahanan gosok cat				
a. Basah	Sedikit luntur	Sedikit luntur	Sedikit luntur	Sedikit luntur
b. Kering	Tidak luntur	Tidak luntur	Tidak luntur	Tidak luntur

Sumber: SNI 06-0250-1989

G. Bahan Perekat

Menurut Wiryodiningrat (2008), perekat (*adhesive*) adalah sebagai substansi yang mampu menyatukan bahan-bahan secara bersama-sama melalui kedua permukaannya. Ilmu pengetahuan menggambarkan perekat adalah substansi dasar dari bahan kimia yang fungsional, seperti yang terdapat pada bahan *polimerik* permukaan kimia dan mereka dapat digolongkan sebagai perekat, perekat dan penutup dari bahan-bahan. Singkatnya kerekatan didefinisikan sebagai sebuah fenomena dari gabung kedua jenis bahan yang sama atau berbeda untuk bersama-sama bergabung dengan bahan perekat.

H. Macam-macam Bahan Perekat

1. Lem Aica Aibon

Lem aica aibon adalah lem perekat serbaguna bisa digunakan untuk merekatkan *aika melamin/hpl*, kayu, karpet *plywood*, *packing* mesin, tambal ban, plastik, dan lain sebagainya.

2. Lem Fox

Lem fox adalah lem putih yang bisa digunakan untuk penempelan kayu, kertas, *koraltex*, tekstur.

3. Lem Isarplas

Lem isarplas adalah lem yang digunakan untuk merekatkan pipa atau *fitting pvc*.

4. Lem G (Lem Korea)

Lem G adalah lem serbaguna terbuat dari bahan *cyanocrylate etil* yang bisa digunakan untuk melekatkan plastik, kayu, karet, logam, kulit, keramik.

5. Lem Dextone

Lem dextone atau *dextone epoxy adhesive* adalah lem *epoxy* yang dibuat dari bahan yang berkualitas tinggi dengan dua komponen *resin* dan *hardener*. Lem ini akan merekatkan besi, baja, tembaga, plastik, kayu, kramik, dan aneka bahan lainnya. Lem ini tahan dan kuat terhadap temperatur tinggi dan sangat luar biasa dalam segala macam hal pemakaian untuk perabotan rumah tangga, mainan anak-anak, dan lain sebagainya.

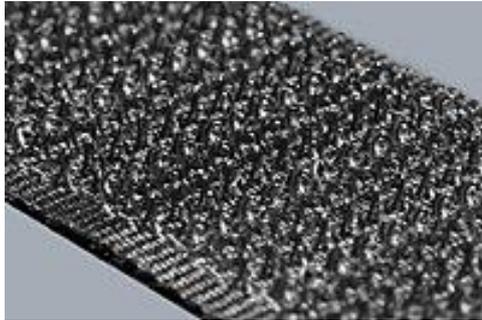
6. Lem Sealant

Silicone rubber sealant adalah silikon asam *asetat curing* yang memiliki daya rekat luar biasa dengan kaca, kayu, karet, kanvas, dan beberapa plastik termasuk *polystyrene*, kaca keramik dan lain sebagainya.

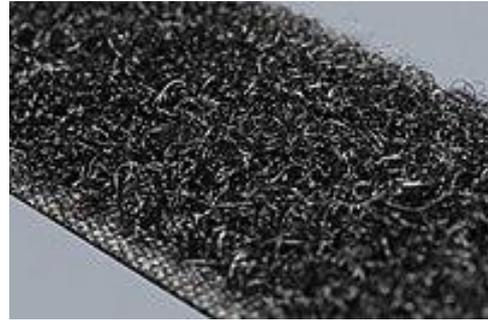
I. Velcro

Menurut Ferdinand (2016), velcro adalah peranti populer untuk mengikat dua sisi kain, pertama kali diciptakan pada tahun 1948 oleh Insinyur Listrik bernama George de Mestral. Ia mematenkannya pada tahun 1955 dan dibuat secara praktikal sampai diperkenalkan secara komersial pada akhir tahun 1950-an.

Velcro terdiri dari dua komponen: terdiri dari dua lembar Velcro (satu lembar yang halus dan satu lembar yang kasar) dijahit atau ditempelkan ke kain secara berlawanan. Komponen pertama memiliki pengait, sementara yang lainnya memiliki benang seperti lingkaran atau kotak. Ketika disatukan, benang bentuk lingkaran atau kotak akan mengait pada pengait dan dua bagian tersebut menempel sementara. Ketika dipisahkan, dengan cara ditarik atau memotong, Velcro akan menghasilkan suara sobekan yang khas.



Gambar 5. Velcro kasar
Sumber: Wikipedia



Gambar 4. Velcro halus
Sumber: Wikipedia

J. Logo

Menurut Safanayong (2006), logo merupakan suatu gambar atau sekadar sketsa dengan arti tertentu, dan mewakili suatu arti dari perusahaan, daerah, organisasi, produk, negara, lembaga, dan hal lainnya membutuhkan sesuatu yang singkat dan mudah diingat sebagai pengganti dari nama sebenarnya.

Logo harus memiliki filosofi dan kerangka dasar berupa konsep dengan tujuan melahirkan sifat yang berdiri sendiri atau mandiri. Logo lebih lazim dikenal oleh penglihatan atau visual, seperti ciri khas berupa warna dan bentuk logo tersebut.



Gambar 6. Logo sarung tangan
Sumber: Wikipedia

BAB III

MATERI DAN METODE

A. Metode Penyelesaian Masalah

Teknik pengumpulan data pada karya akhir ini adalah:

1. Pengumpulan Data Primer

a. Metode Observasi

Metode ini merupakan pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mengamati seluruh kegiatan magang di perusahaan tersebut. Metode ini dilaksanakan dengan cara pengamatan, pencatatan data langsung terhadap objek yaitu pada bagian peningkatan mutu pembuatan sarung tangan *golf* di PT. Adi Satria Abadi, Yogyakarta.

b. Metode Wawancara

Metode wawancara (*interview*) ini dilakukan dengan cara wawancara atau dialog secara langsung dengan karyawan perusahaan selama proses produksi untuk mempelajari tentang peningkatan mutu pada pembuatan sarung tangan *golf* di PT. Adi Satria Abadi, Yogyakarta.

c. Metode Dokumentasi

Metode ini merupakan pengumpulan data visual dan tertulis dengan cara mendokumentasikan dengan kamera antara lain tahapan-tahapan proses pembuatan sarung tangan *golf* di PT. Adi Satria Abadi, Yogyakarta.

2. Pengumpulan Data Sekunder

Data sekunder yaitu data yang diperoleh dari sumber kedua dalam hal ini data yang diperoleh selain dari perusahaan. Metode ini dilakukan dengan cara mengumpulkan informasi dari literatur berupa jurnal maupun informasi secara tertulis berupa buku yang berhubungan dengan sarung tangan dengan tujuan mencari dasar teori sebagai pedoman dalam pembuatan tugas akhir.

B. Lokasi Pelaksanaan Penelitian Karya Akhir

Penelitian karya akhir bertempat di PT. Adi Satria Abadi yang beralamat di Jl. Laksda Adisucipto km.11, dusun Sidokerto Rt.03 Rw.01 Purwomartani, Kalasan, Sleman, Yogyakarta, Indonesia. Waktu pelaksanaan magang dimulai dari tanggal 25 Februari sampai 30 April 2019. Selama magang mahasiswa mematuhi peraturan yang ada di perusahaan selayaknya karyawan.

C. Materi Yang Diamati

Materi yang diamati dalam pelaksanaan karya akhir adalah komponen sarung tangan dan logo sarung tangan *golf*.

D. Tahapan Proses

1. Identifikasi Masalah

Proses identifikasi masalah dilakukan dengan cara melakukan pengamatan mengenai masalah pada jahit tinda logo proses pembuatan sarung tangan *golf*.

2. Pengumpulan data

Proses pengolahan data dilakukan untuk mengetahui sebab dan akibat dari permasalahan jahit tindas logo pada proses pembuatan sarung tangan dengan cara observasi, *interview*, dan dokumentasi. Data yang dikumpulkan mengenai masalah antara lain:

- a. Laporan hasil seleksi bulanan.
- b. Rancangan pemakaian material produksi.

3. Analisis Proses Jahit Tindas Logo

Hasil data yang di dapat dari proses pengumpulan data selanjutnya diolah dan disusun secara sistematis. Pengolahan data disini menggunakan diagram alir (*flow chart*). Diagram alir merupakan teknik analitis yang digunakan untuk menjelaskan aspek-aspek sistem informasi secara jelas, tepat dan logis (Krismiaji, 2010).

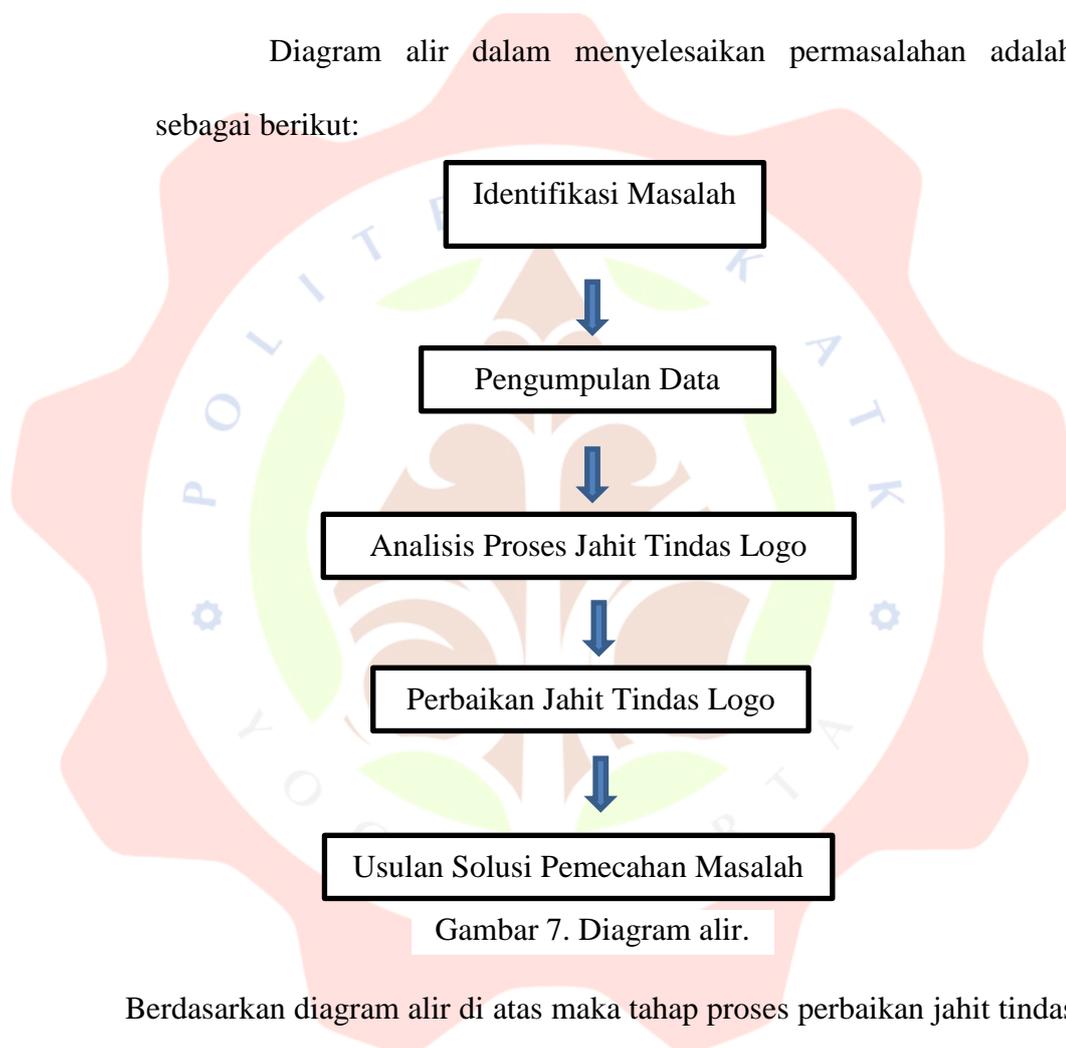
4. Perbaikan Proses Jahit Tindas Logo

Proses ini dilakukan untuk mengetahui lebih lanjut sebab-sebab permasalahan dan akibat yang ditimbulkan pengeleman pada proses jahit tindas logo yang nantinya akan digunakan untuk menentukan solusi terbaik dalam mengatasi masalah.

5. Usulan Solusi Pemecahan Masalah

Permasalahan yang ditemukan kemudian diselesaikan dengan usulan melakukan pelatihan kepada karyawan dan menghilangkan atau mengurangi penggunaan lem pada saat sebelum proses jahit tindas logo dilakukan.

Diagram alir dalam menyelesaikan permasalahan adalah sebagai berikut:



Gambar 7. Diagram alir.

Berdasarkan diagram alir di atas maka tahap proses perbaikan jahit tindas logo yang pertama adalah mengidentifikasi masalah pada bagian logo. Setelah dapat mengidentifikasi masalah tahap selanjutnya yaitu pengumpulan data dari perusahaan. Pada tahap berikutnya yaitu analisis proses tindas logo. Analisis proses tindas logo yaitu menganalisis proses pengeleman logo dan velcro sampai menjahit binding. Setelah menganalisis tahap berikutnya adalah perbaikan proses

jahit tinas logo. Setelah perbaikan, tahap berikutnya adalah pembuatan laporan untuk memberikan usulan perbaikan proses tinas logo kepada perusahaan.



BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Hasil

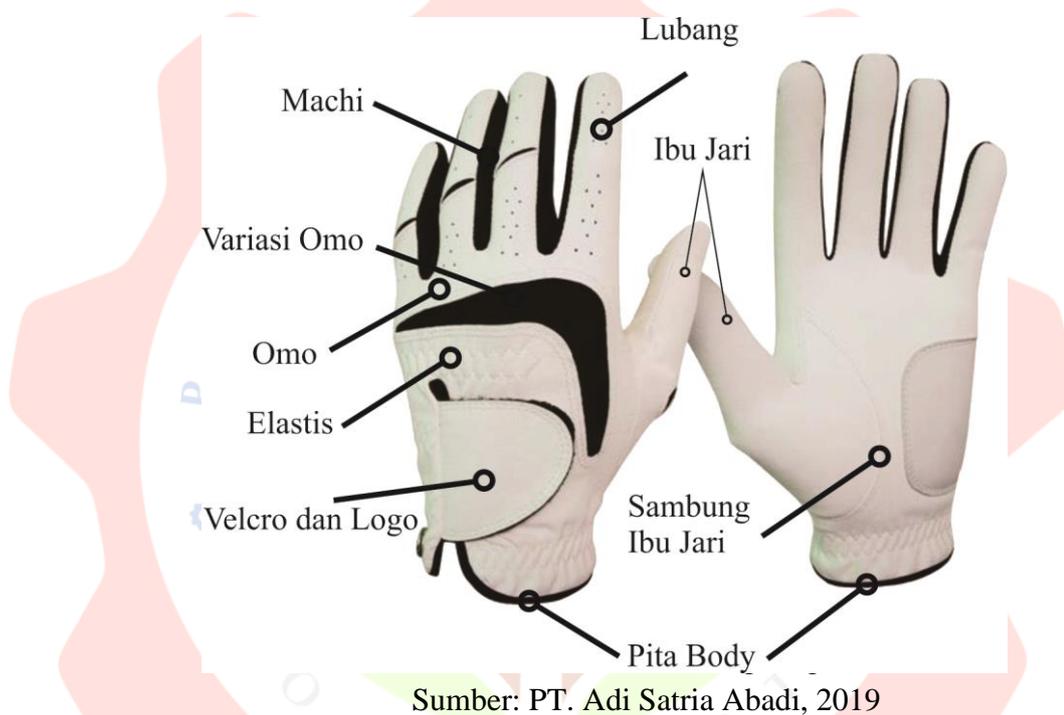
Berdasarkan hasil observasi, wawancara dan pengumpulan data pada saat magang di PT. Adi Satria Abadi proses pembuatan sarung tangan *golf* yang dilakukan dapat dilihat dari skema tahapan proses pembuatan sarung tangan *golf* berikut:



Gambar 8. Skema proses pembuatan sarung tangan *golf*.
Sumber: PT. Adi Satria Abadi, 2019

1. Pembuatan *sample*

Proses pembuatan *sampel* dilakukan pada awal proses pembuatan sarung tangan *golf* pada proses ini desain yang dibuat ditentukan oleh *buyer*. Desain yang dibuat meliputi tiap-tiap bagian sarung tangan *golf* diantaranya desain velcro, bagian omo, ibu jari, pita body dan variasi lainnya.



2. Persiapan Material

Proses yang dilakukan yaitu persiapan beberapa material yang akan digunakan produksi antara lain pemilihan bahan baku utama dan bahan baku pendukung sesuai permintaan *buyer*. Bahan material yang digunakan harus sesuai seperti warna, tebal kulit, karet variasi, tergantung desain sarung tangan yang akan diproduksi. Bahan yang harus dilengkapi

berupa velcro, penguat, pita, logo, *inner size*, *inner label*, dan bahan-bahan lainnya.



Gambar 10. Persiapan material.
Sumber: PT. Adi Satria Abadi, 2019

3. Potong (*cutting*)

Proses pemotongan meliputi beberapa material yang digunakan produksi antara lain bahan baku utama dan bahan baku pendukung. Bahan baku material dipotong dengan pola yang sesuai, kemudian masuk kebagian *departement sewing*. Kesesuaian ukuran sangat diperhatikan dalam memotong. Satu lembar kulit tidak hanya dipotong untuk bagian telapak tangan saja, tetapi digunakan untuk ibu jari, *patch*, machi, tergantung jenis sarung tangan yang akan dibuat.

Hal yang berkaitan dengan efisiensi penggunaan bahan agar tidak banyak bahan material yang terbuang percuma. Beberapa hal yang perlu diperhatikan dalam proses pemotongan yaitu arah kemuluran ketegangan setiap posisi cacat kulit.

Tahap-tahap pada bagian pemotongan material antara lain:

a. Proses pemotongan Aradachi

Proses pemotongan Aradachi adalah tahap pemotongan kulit berdasarkan pola dengan menggunakan pisau manual saat proses potong dilakukan. Pola yang digunakan saat proses pemotongan aradachi ini dibagi menjadi 2 yaitu:

1) Pola 1

Pola telapak tangan utuh, bagian muka dan bagian belakang satu pola.

2) Pola 2

Pola telapak tangan terpisah, menjadi pola depan dan pola belakang.

b. Machi

Machi merupakan bagian badan dari sela-sela jari sarung tangan. Bentuk machi yang kecil tidak dapat dipotong di bagian aradachi yang menggunakan pisau potong manual karena menyebabkan ketepatan ukuran tidak maksimal.

Alat potong machi menggunakan *cutting dies* yang berupa plat besi di bagian bawahnya terdapat mata pisau sebagai alat potong. Cara pemotongannya sendiri dengan cara *dipress* menggunakan mesin. Sebelum melakukan pemotongan, pisau terlebih dahulu diberi lilin, dan pada bagian meja *press* diberi *cutting plate* untuk menjaga ketajaman pisau. Proses pemotongan

machi menggunakan kulit sisa dari potongan pola omo saat proses aradachi.



Gambar 11. Proses potong aradachi
Sumber: PT. Adi Satria Abadi, 2019

c. Penyesuaian potong

Proses ini merupakan pencocokan material kulit pada bagian potong untuk menyeleksi hasil potong proses proses aradachi dan machi. Pada proses ini ada beberapa hal yang perlu diperhatikan yaitu kecocokan warna, kerutan permukaan kulit serta ukuran. Hal pemotongan yang sudah sesuai diberi surat jalan per 25 buah untuk jenis sarung tangan *golf*. Kemudian diberi nomor sesuai dengan warnanya dan tidak bercampur pada proses selanjutnya.

d. Stiker

Hasil pemotongan yang sudah disesuaikan kemudian diberi stiker. Pemasangan stiker dimaksudkan untuk memudahkan bagian penyeleksian selanjutnya untuk mengetahui jenis dan brand

sarung tangan apa yang dibuat. Pemasangan stiker dilakukan secara manual.



Gambar 12. Pemasangan stiker pada hasil potong proses aradachi.

Sumber: PT. Adi Satria Abadi, 2019

e. *Press*

Pemotongan kulit yang sudah diberi stiker kemudian dipotong *press* sesuai dengan pola yang dibutuhkan dan disesuaikan dengan ukurannya serta jenis sarung tangan yang dibuat. Pola yang digunakan dalam mesin *press* ini adalah pola *cutting dies* yang sudah membentuk pola telapak sarung tangan.

Ketajaman pisau ini akan berpengaruh pada hasil pemotongan, pisau sebelum digunakan diberi lilin dan pada bagian meja *press* diberi *cutting plate* untuk menjaga ketajaman pisau. Sebelum dipotong, pola potongan kulit diatur terlebih dahulu agar tidak terjadi kesalahan dalam pemotongan dan juga meminimalisir bahan yang terbuang. Pada saat pola kulit diatur, bagian

pemotongan kulit yang terdapat cacat dapat dipisahkan sehingga bagian kulit yang cacat dapat terbuang.

Jumlah tumpukan kulit sekali potong antara 4-5 lembar kulit. Mesin *press* juga digunakan untuk pemotongan omo, variasi velcro, penguat, pelubang dan dibentuk variasi-variasi yang lain.



Gambar 13. Pemotongan dengan cutting dies.
Sumber: PT. Adi Satria Abadi, 2019

f. Lubang

Kulit yang sudah di *press* kemudian dimasukkan ke bagian perlubangan. Bagian yang dilubangi adalah jari-jari dari sarung tangan yang terdapat pada bagian omo dan bagian ibu jari. Lubang disini dapat berfungsi sebagian sirkulasi udara saat sarung tangan digunakan untuk membuat lubang dilakukan dengan mesin *press*.



Gambar 14. Membuat lubang.

Sumber: PT. Adi Satria Abadi, 2019

g. Afkiran

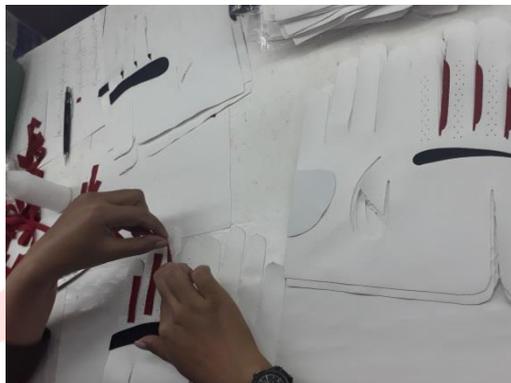
Afkiran merupakan bagian dari pemotongan yang bertugas dalam menangani produk afkir dari bagian produksi dan final. Bagian afkir bertugas untuk mengganti produk afkir seperti terkena jarum, sobek, rapuh, salah jahit, beda warna dan lain sebagainya.

h. Persiapan produksi

Setelah proses pemotongan sudah selesai, hasil potongan diserahkan kebagian persiapan produksi untuk mengatur pasangan-pasangan potongan kulit, logo, kancing, karet dan variasi-variasi lain sehingga lengkap setiap sarung tangan. Penyetelan ini dilakukan sesuai size masing-masing sarung tangan.

Sebelum masuk pada bagian jahit, bagian PSP harus memperhatikan jenis order, ukuran dan jenis sarung tangan (kiri atau kanan) karena bentuk variasi dari setiap sarung tangan pasti

berbeda. Setelah sesuai, kulit potongan beserta bahan pelengkapanya dikirim kebagian jahit untuk diproduksi.



Gambar 15. Persiapan produksi sarung tangan.
Sumber: PT. Adi Satria Abadi, 2019

4. Proses jahit

Pada bagian proses jahit (bagian produksi) ini, dibagi menjadi 3 bagian proses pembuatan sarung tangan yaitu line 1, line 2, line 3.

a. Line 1

1) Sambung ibu jari

Sebagian sarung tangan ada yang ibu jarinya terdiri dari 2 bagian (sesuai dengan desain) misalnya kombinasi antara kulit dan sintetik, hal ini tentu saja harus disambung dengan menggunakan *closed seam*.

2) Sambung machi

Machi merupakan bagian badan sela-sela jari pada sarung tangan. Machi terdiri dari 2 bagian sehingga harus disambung dengan menggunakan jahitan *lapped seam*.

3) Sambung *omo*

Omo (telapak tangan) terdiri dari 2 bagian yaitu *omo palm* (muka), dan *omo back* (belakang). *Omo palm* dan *omo back* ada yang terpisah dan ada yang menjadi satu dikategorikan (sesuai desain). Sambung *omo* yang dimaksud adalah menyambung *omo palm* dan *omo back* yang terpisah karena kombinasi bahan dengan menggunakan jahitan *lapped seam*.

4) Karet kecil (samping)

Karet kecil merupakan karet yang letaknya disamping pengancing. Berfungsi untuk memberikan daya tarik yang kuat karena karet elastis bersifat renggang apabila ditarik dan mengecil ketika diam.

5) Karet *knuckle*

Karet *knuckle* merupakan karet yang berada di *omo back* yang biasanya dijahit dengan mesin jahit zig-zag dengan letak didalam sarung tangan, berfungsi sebagai variasi.

6) Karet lingkaran

Karet lingkaran merupakan karet yang melingkar dari *omo palm* sampai *omo back* yang berfungsi untuk memperkuat sarung tangan ketika dipakai, yang letaknya dipangkal sarung tangan, berfungsi sebagai pengencang dan juga lebih nyaman untuk dipakai.



Gambar 16. Pemasangan karet lingkar.
Sumber: PT. Adi Satria Abadi, 2019

7) Pita buka

Pita buka adalah pita yang melingkari pengancing yang dijahit dengan menggunakan jahitan *closed seam*.

8) Pasang velcro

Menjahit velcro halus pada *omo back* dengan jahitan *lapped seam*.

b. Line 2

1) Jahit variasi

Jahit variasi *omo* atau variasi jari dengan jahitan *lapped seam*.



Gambar 17. Jahit variasi.

Sumber: PT. Adi Satria Abadi, 2019

2) Pasang ibu jari

Pasang ibu jari adalah menjahit ibu jari dengan *omo* menggunakan jahitan *lapped seam*.

3) Pasang machi

Pasang machi adalah menjahit machi dengan *omo* *back* menggunakan jahitan *lapped seam*.



Gambar 18. Pasang machi.
Sumber: PT. Adi Satria Abadi, 2019

4) Lipat ibu jari

Menjahit ibu jari dengan *omo* menggunakan *closed seam*.

c. Line 3

1) Lipat omo

Lipat *omo* adalah menjahit *omo palm* dengan machi menggunakan jahitan *closed seam*.

2) Kumis-kumis

Kumis-kumis adalah pembersihan sisa-sisa benang yang harus dibersihkan.

3) Pasang kancing

Memasang kancing dengan omo palm.

4) Pita body

Pita body adalah menjahit pita yang melingkari seluruh pangkal sarung tangan (*binding*) dengan jahitan binding.



Gambar 19. Pasang pita body.

Sumber: PT. Adi Satria Abadi, 2019

5) Tindas logo

Tindas logo adalah menjahit logo pada pengancing biasanya terdapat pada bagian velcro sesuai dengan jenis sarung tangan yang diproduksi.

6) Jahit *pull tap*

Jahit *pull tap* adalah seperti jahit logo tetapi kecil dan letaknya pada pangkal sarung tangan.

5. Seleksi I

Pada bagian seleksi ini berfungsi untuk melihat kualitas jahitan dan kondisi permukaan sarung tangan. Jahitan yang berkualitas adalah

jahitan yang kuat dan rapih. Seleksi I dilakukan setelah proses jahit dengan cara memakainya dan melihat langsung jahitan machi, ibu jari, dan kondisi permukaan sarung tangan, untuk bagian kotor dibersihkan dengan penghapus, dan untuk jahitan yang kendor, loncat, meleset dapat langsung diperbaiki.

6. Setrika (*ironing*)

Penyetrikaan sarung tangan disebut sebagai *ironing*. Alat yang digunakan antara lain plat kuning atau alumunium yang dipotong berbentuk jari kemudian dirangkai membentuk jari-jari telapak tangan. Ukuran dari pola rangkaian ini sesuai dengan ukuran sarung tangan sehingga sesuai dengan sarung tangan yang akan diseterika.



Gambar 20. Proses sertika.

Sumber: PT. Adi Satria Abadi, 2019

7. Seleksi II

Bagian atau departement seleksi akhir sarung tangan golf biasanya disebut juga seleksi final. Tahap seleksi ini harus benar-benar tepat, pengecekan semua bagian sarung tangan *golf* mulai dari kualitas bahan dan tepatnya jahitan serta bentuk proporsi sarung tangan *golf* yang akan siap dikirim ke departement *packing* untuk proses pengemasan.

Sarung tangan yang tidak memenuhi standar kualitas sesuai dengan standar *specs sheet buyer* maka sarung tangan tersebut dapat dikategorikan cacat produk. Cacat dikategorikan dalam dua jenis yaitu (*minor defect*) cacat yang masih dapat diperbaiki dan (*major defect*) cacat yang tidak dapat diperbaiki. Cacat yang dapat diperbaiki dalam hasil sarung tangan antara lain yaitu jahitan kendur, jahitan meleset tidak lebih dari 2 lubang, jahitan loncat, jahitan benang putus.

8. Pengepakan (*packing*)

Pada bagian pengepakan, tiap sarung tangan dimasukkan kedalam kantong plastik dan dimasukkan kedalam amplop khusus, kemudian dimasukkan kedalam *inner box*. *Inner box* untuk sarung tangan *golf* diisi 10 buah sarung tangan. *Inner box* kemudian dimasukkan kedalam *karton box* dibungkus (dilapisi) plastik yang rapat agar tetap kering. Sebelum dimasukkan kedalam amplop, dibagian pengepakan menyeleksi sarung tangan menggunakan alat *needle inspection*.

B. Pembahasan

Berdasarkan hasil pengamatan di PT. Adi Satria Abadi pembuatan sarung tangan *golf* terdapat yaitu proses jahit tindas logo yang seharusnya tidak terdapat afkiran namun masih banyak afkiran. Sehingga pada produksi jahit tindas logo ini banyak yang harus diperbaiki agar tidak terdapat afkiran sehingga tidak merugikan perusahaan.

1. Analisis Masalah

Berikut merupakan analisis masalah yang sering terjadi pada proses jahit tinas logo di PT. Adi Satria Abadi, Sleman, Yogyakarta.

a. Jahitan tinas logo meleset

Penyebab terjadinya masalah jahitan meleset pada proses jahit tinas logo terdapat pada manusia (*human error*) yang harus lebih teliti dalam menjahit tinas logo. Karyawan harus meneliti corong dan pita yang digunakan untuk menghasilkan kesetabilan jahitan dengan menyesuaikan bahan. Karyawan harus lebih trampil dalam menjahit tinas logo terutama pada bagian melengkung logo. Kelelahan karena terlalu banyak target yang harus diselesaikan, dan kurangnya pengawasan QC sehingga faktor manusia tersebut juga menjadi pemicu utama dari kegagalan produksi.

b. Jahitan tinas logo loncat dan kendor

Penyebab terjadinya masalah jahitan loncat dan kendor pada proses jahit tinas logo di PT. Adi Satria Abadi menggunakan metode dua sisi pengeleman pada bagian velcro dan logo lalu dijahit binding menggunakan pita, dua sisi pengeleman antara logo dan velcro mengakibatkan terlalu banyak bahan perekat yang digunakan sehingga dapat mempengaruhi hasil jahitan tinas logo, ukuran pita dan corong yang digunakan harus sesuai ukuran dan kebutuhan.



Gambar 21. Proses lem logo dan velcro.
Sumber: PT. Adi Satria Abadi, 2019

2. Solusi permasalahan

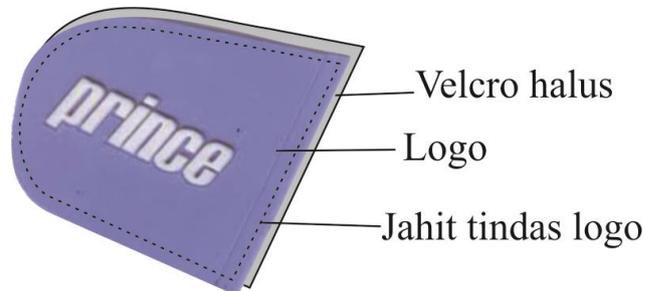
Berdasarkan dari analisis masalah yang telah dilakukan didapati beberapa masalah yang terjadi pada saat proses jahit tindas logo di PT. Adi Satria Abadi, Sleman, Yogyakarta. Hal tersebut tentunya akan mempengaruhi mutu hasil produksi. Maka dalam proses jahit tindas logo perlu dibutuhkan ketelitian untuk mendapatkan hasil yang maksimal.

Untuk itu guna meminimalisi kesalahan yang terjadi pada saat proses jahit tindas logo, terdapat beberapa usulan cara yang dapat dilakukan untuk memberikan masukan tambahan bagi perusahaan, diantaranya sebagai berikut :

a. Jahitan tindas logo meleset

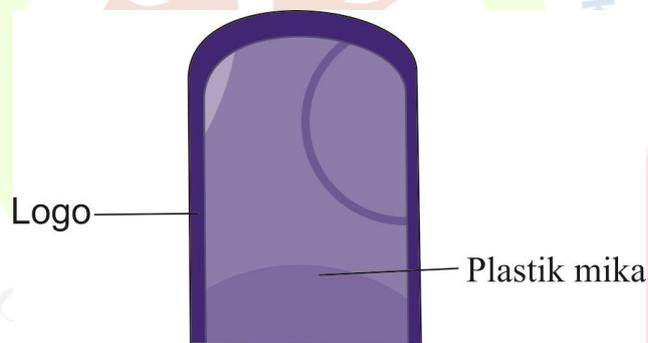
Dalam melakukan proses pengerjaan tentunya harus mengacu pada SOP yang berlaku, akan tetapi masih sering terjadi kesalahan yang disebabkan oleh beberapa hal seperti kurangnya konsentrasi pada operator jahit tindas logo itu sendiri yang tentunya akan mengganggu hasil proses produksi. Kemudian faktor lain yang mempengaruhi kesalahan tersebut adalah tidak adanya

tanda (*marking*) pada logo, sehingga berpotensi mengalami *reject* yang besar pada proses tersebut.



Gamba 22. Ilustrasi jahit tindas logo

Marking pada logo dilakukan menggunakan *silver pen* dengan bantuan plastik mika sebagai mal, jarak marking pada logo yaitu 4mm dari tepi logo.



Gambar 23. Ilustrasi pemberian marking pada logo.

b. Jahitan tindas logo loncat dan kendor

Pemecahan masalah dalam upaya mencegah jahitan tindas logo loncat dan kendor adalah dengan cara mengurangi jumlah bahan perekat yang digunakan. Pengeleman dilakukan pada satu sisi bagian velcro ataupun logo selain untuk mengurangi bahan perekat juga dapat mengurangi terjadinya benang jahitan kendor,

lompat dan putus akibat terlalu banyak bahan perekat yang digunakan.



Gambar 24. Ilustrasi proses pengeleman satu sisi.



Gambar 25. Proses perbaikan jahit tindas logo.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pembahasan yang telah dilakukan penulis maka dapat disimpulkan bahwa:

1. Permasalahan yang terjadi pada proses produksi sarung tangan *golf* di PT. Adi Satria Abadi yaitu dibagian jahit tinas logo yang mengalami jahitan meleset, kendor, dan loncat.
2. Penyebab timbulnya permasalahan disebabkan oleh beberapa faktor pada proses jahit tinas logo. Faktor utama dalam permasalahan tersebut adalah kurangnya ketitian karyawan pada proses menjahit tinas logo dan metode pengeleman pada 2 sisi bahan velcro dan logo.
3. Pemberian solusi terhadap permasalahan yang terjadi di perusahaan dengan cara memberikan pelatihan lebih terhadap karyawan mengenai jahit tinas logo dan mengurangi jumlah bahan perekat yang digunakan. Pengeleman dilakukan pada satu sisi bagian velcro ataupun logo.

B. Saran

Setelah identifikasi faktor penyebab yang terjadi dalam proses jahit tinas logo di PT. Adi Satria Abadi yang mengakibatkan jahitan meleset akibat kurangnya ketelitian karyawan dan menggunakan sistem pengeleman 2 sisi bahan dibagian velcro dan logo dapat mengakibatkan jahitan kendor, dan loncat. Penulis menyarankan untuk melakukan pelatihan lebih kepada karyawan proses jahit tinas logo dan mengurangi

atau menghilangkan penggunaan lem pada proses tinda logo dengan menggunakan sistem lem 1 sisi bagian atau dapat juga menggunakan bantuan sedikit *dobletipe* untuk membantu merekatkan velcro dan logo sebelum dijahit pita.



DAFTAR PUSTAKA

- Anonim, 2016, *ITPC Osaka 2016 Market Intelligence Gloves, Mitts, & Mittens*, Kementrian Perdagangan, DKI Jakarta
- Badan Standarisasi Nasional . 1989 SNI 06-0777-2009 Tentang Sarung Tangan *Golf Samak Krom*, Jakarta: BSN
- Badan Standarisasi Nasional . 1989 SNI 06-0250-2009 Tentang Mutu Dan Cara Uji kulit sarung tangan dan jaket domba/kambing. Jakarta: BSN
- Ferdinand Christian, 2016, *Sejarah Di Balik Lekatnya Velcro*. PT. Omni Digitama Internusa, DKI Jakarta.
- Gunarto dan Susanto, D. 1980. *Penuntun Praktik Dan Kerajinan Kulit*, SMIK Yogyakarta.
- Krismiaji. 2010. *Sistem Informasi Akutansi*. UPP AMP YKPN: Yogyakarta
- Purnomo, E. 1996. *Petunjuk Praktek Teknologi Kulit I&II*, Akademi Teknologi Kulit, Yogyakarta.
- Safanayong, Yongky. (2006). *Desain komunikasi visual Terpadu*. Jakarta: ARTE INTERMEDIA. Tinarbuko, Sumbo. (2008). *Semiotika komunikasi visual*.
- Sucipto, T., 2009, *Perekat Lignin*, Departemen Kehutanan, Fakultas Pertanian, Universitas Sumatera Utara
- Sutopo, 2005. *Laporan Magang Desain Dan Proses Pembuatan Sarung Tangan*, Politeknik ATK Yogyakarta.
- Wiriodiningrat, S dan Basuki, D.A.2007: *Pengetahuan Pembuatan Pola Sepatu/Alas Kak*, Citra Media, Yogyakarta.
- Wiriodiningrat, Suliestiyah, 2008. *Pengetahuan Bahan Untuk Pembuatan Sepatu/Alas Kaki*, Citra Media, Yogyakarta.

Lampiran 1. Surat keterangan magang



PT. ADI SATRIA ABADI
LEATHER & LEATHER GOODS MANUFACTURING

JL. Laksda Adisucipto Km. 11 Ds. Sidokerto RT.03 / Rw. 01 Purwomartani, Kalasan, Sleman,
Yogyakarta 55571, Indonesia Telp. (0274) 496662,497447 Fax. (0274) 498321
E-mail : glove@adisatria.com

SURAT KETERANGAN
248/ASA-MHS/IV/2019

Bersama ini kami menerangkan bahwa :

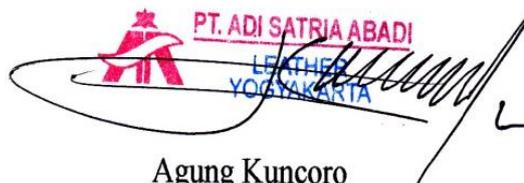
Nama : Sahrul Agutin
NIM : 1602110
Program Studi : Teknologi Pengolahan Produk Kulit - TPPK
POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA

Dengan ini kami memberitahukan bahwa nama yang tersebut di atas telah melakukan
Praktek Kerja di Perusahaan Sbb :

Nama : PT. ADI SATRIA ABADI
Alamat : JL. Laksda Adisucipto Km.11, dusun Sidokerto Rt. 03 Rw.
01 Purwomartani Kalasan Sleman Yogyakarta.
Waktu : **2 Bulan**

Demikian surat keterangan ini kami buat, agar dapat dipergunakan sebagaimana
mestinya

Yogyakarta, 30 April 2019


PT. ADI SATRIA ABADI
LEATHER
YOGYAKARTA
Agung Kuncoro
Kepala Cabang

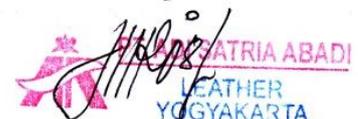
LEMBAR KERJA HARIAN MAGANG
DI PT. ADI SATRIA ABADI

Nama : SAHRUL AGUSTIN
NIM : 1602110
Program Studi : TPPK

No	Hari/Tanggal	Bagian/Unit Kerja	Uraian Singkat	Tanda Tangan Pembimbing
1.	Senin 25-02-2019	B. Material	Melakukan seleksi Brandtag	
2.	Selasa 26-02-2019	B. Material	Melakukan pemotongan size sarung-tangan	
3.	Rabu 27-02-2019	B. Material	melakukan Penempelan Rubber brand.	
4.	Kamis 28-02-2019	B. Material	Melakukan seleksi brandtag.	
5.	Jumat 01-03-2019	B. Material	melakukan pemasangan barcode.	
6.	Senin 04-03-2019	B. Material	Melakukan seleksi brand tag.	
7.	Selasa 05-03-2019	B. Material	Melakukan pemotongan plastik luar & dalam karton.	
8.	Rabu 06-03-2019	B. Material	Melakukan pemotongan bahan Synthetic sarung tangan	
9.	Jumat 08-03-2019	B. Material	Melakukan seleksi brandtag.	
10.	Senin, 11-03-2019	B. Material	Melakukan pemasangan size pada amplop sarung tangan.	
11.	Selasa 12-03-2019	B. Material	Melakukan pemasangan barcode	
12.	Rabu 13-03-2019	B. Material	Melakukan pembentukan amplop sarung tangan	
13.	Kamis 14-03-2019	B. Material	Melakukan stempel Inerbox sesuai PO. order.	
14.	Jumat 15-03-2019	B. Material	Melakukan pemasangan barcode & size pada amplop sarung tangan.	
15.	Senin 18-03-2019	B. Material	melakukan pembentukan Amplop	

Mengetahui,
Pimpinan PT.... (atau yang mewakili)

tanda tangan dan cap perusahaan



LEMBAR KERJA HARIAN MAGANG
DI PT. ADI SATRIA ABADI

Nama : SAHRUL AGUSTIN
NIM : 1602110
Program Studi : TPPK

No	Hari/Tanggal	Bagian/Unit Kerja	Uraian Singkat	Tanda Tangan Pembimbing
1	Selasa 19-03-2019	B. Material	Melakukan pemasangan size	
2.	Rabu 20-03-2019	B. Material	Melakukan pemasangan barcode	
3.	Kamis 21-03-2019	B. Material	Melakukan pemasangan holder hoot	
4.	Jumat 22-03-2019	B. Material	Melakukan pemotongan Iner size	
5.	Senin 25-03-2019	B. Material	Melakukan pemotongan Iner label	
6.	Selasa 26-03-2019	B. Material	Melakukan pemotongan bahan sintetik	
7.	Rabu 27-03-2019	B. Material	Melakukan pemotongan Iner MMI (made in Indonesia).	
8.	Kamis 28-03-2019	B. Material	Melakukan supply barang ke bag. Packing	
9.	Jumat 29-03-2019	B. Material	Melakukan supply barang ke bag. Pemotongan	
10.	Senin 01-04-2019	B. Material	Melakukan penempelan stiker pada Poly bag	
11.	Selasa 02-04-2019	B. Material	Melakukan stampel Iner size	
12.	Kamis 04-04-2019	B. Material	Melakukan pemasangan size	
13.	Jumat 05-04-2019	B. Material	Melakukan pemasangan barcode.	
14.	Senin 08-04-2019	B. Material	Melakukan seleksi logo	
15.	Selasa 09-04-2019	B. Material	Melakukan pemasangan stiker pada poly bag.	

Mengetahui,
Pimpinan PT.... (atau yang mewakili)

tanda tangan dan cap perusahaan

LEMBAR KERJA HARIAN MAGANG
DI PT. ADI SATRIA ABADI....

Nama : SAHRUL AGUSTIN
NIM : 1602110
Program Studi : TPK

No	Hari/Tanggal	Bagian/Unit Kerja	Uraian Singkat	Tanda Tangan Pembimbing
1.	Rabu 10-04-2019	B. Material	Melakukan persiapan bahan material untuk supply ke produksi.	
2.	Kamis 11-04-2019	B. Material	melakukan pemotongan bahan lycra.	
3.	Jumat 12-04-2019	B. Material	melakukan perhitungan ballmarker	
4.	Senin 15-04-2019	B. Material	Melakukan stempel inerbox	
5.	Selasa 16-04-2019	B. Material	Melakukan pemasangan stiker color	
6.	Senin 22-04-2019	B. Material	melakukan pemasangan stiker.	
7.	Selasa 23-04-2019	B. Material	Melakukan pemasangan size	
8.	Rabu 24-04-2019	B. Material	Melakukan pemasangan barcode	
9.	Kamis 25-04-2019	B. Material	melakukan pemasangan Holderbook	
10.	Jumat 26-04-2019	B. Material	melakukan seleksi saten.	
11.	Senin 29-04-2019	B. Material	Melakukan supply ke packing	
12.	Selasa 30-04-2019	B. Material	melakukan supply ke potong	

Mengetahui,
Pimpinan PT.... (atau yang mewakili)

tanda tangan dan cap perusahaan