

TUGAS AKHIR

MEMINIMALISIR JAHITAN MENGAMBANG PADA PEMASANGAN STRAP ARTIKEL *ARUNA BAG* DI CV DJOEN LEATHER YOGYAKARTA



**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
POLITEKNIK NEGERI ATK YOGYAKARTA**

2023

HALAMAN JUDUL

**MEMINIMALISIR JAHITAN MENGAMBANG PADA
PEMASANGAN STRAP ARTIKEL *ARUNA BAG* DI CV DJOEN
LEATHER YOGYAKARTA**



Disusun Oleh :

AUGI FIRMANSYAH ILA MOESTAKIM

NIM. 1902183

**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
POLITEKNIK NEGERI ATK YOGYAKARTA**

2023

HALAMAN PENGESAHAN

**MEMINIMALISIR JAHITAN MENGAMBANG PADA PEMASANGAN
STRAP ARTIKEL *ARUNA BAG* DI CV DJOEN LEATHER
YOGYAKARTA**

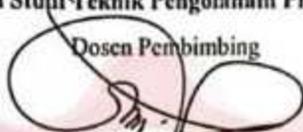
Disusun oleh :

AUGI FIRMANSYAH ILA MOESTAKIM

NIM. 1902183

Program Studi Teknik Pengolahan Produk Kulit

Dosen Pembimbing



Tegimin, S.E., MM

NIP.195809191981031007

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: 21 September 2023

TIM PENGUJI

Ketua



Galuh Puspita Sari, S.T., M.T.

NIP. 19841211 201012 2 003

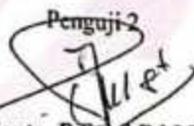
Penguji 1



Tegimin, S.E., MM

NIP.195809191981031007

Penguji 2



Sulistianto, B.Sc., S.Pd., M.Pd.

NIP. 19841211 201012 2 003

Yogyakarta, 21 September 2023
Direktur Politeknik ATK Yogyakarta



Drs. Sugivanto, S.Sn., M.Sn.

NIP. 19750811 200312 1 001

MOTTO

*“Apa yang menjadi pikiranmu akan menjadi tindakanmu
Apa yang menjadi tindakanmu akan menjadi kebiasaanmu
Apa yang menjadi kebiasaanmu akan menjadi karaktermu”*

(Ratu Elizabeth)

*“Di antara pendosa, yang paling buruk adalah dia yang meluangkan waktunya
untuk membahas kesalahan orang lain”*

(Utsman Bin Affan)

*“Kesuksesan biasanya datang kepada mereka yang terlalu sibuk untuk
mencarinya”*

(Henry David Thoreau)

*“Orang yang meraih kesuksesan tidak selalu orang yang pintar. Orang yang
selalu meraih kesuksesan adalah orang yang gigih dan pantang menyerah”*

(Susi Pudjiastuti)

LEMBAR PERSEMBAHAN

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

Alhamdulillah kupersembahkan kepada Allah SWT atas segala rahmat dan kesempatan untuk menyelesaikan tugas akhir ini dengan segala kekuranganku. Segala syukur ku ucapkan kepadaMu karena telah menghadirkan mereka yang selalu memberi semangat dan doa. Karena-Mu mereka ada, dan karena-Mu tugas akhir ini terselesaikan. Hanya pada-Mu tempat kumengadu dan mengucapkan rasa syukur.

1. Ayah dan Ibu Tercinta Bapak Syamsu Huda Ila Moestakim dan Ibu Tri Utami Widjajanti yang telah berjuang dengan penuh keikhlasan, serta memberikan segala cinta, kasih sayang, doa, dan pengorbanan tanpa pamrih, mendukung, memberi nasehat, selalu mengingatkan keutaamaan ibadah dan memfasilitasi segala kebutuhan Penulis agar dapat menyelesaikan Tugas Akhir ini. Semoga Allah senantiasa memberikan kelimpahan rahmat serta kebahagiaan dunia akhirat.
2. Saudara dan Keluarga Adik Thalita Sukma Widjajanti, Paman Harry Prasetyo, dan Bude Siti Qomariyah serta Kakak sepupu Mas Zakiri yang selalu mendukung, menasehati dan memberikan kasih sayang dan kesabarannya. Terimakasih telah setia mendampingi dan mendukung dalam segala hal.
3. Terimakasih kepada sahabat-sahabatku atas segala dukungan dan kebaikan.
4. Teman Seperjuangan Keluarga besar TPPK E 2019 yang tidak bisa disebutkan satu persatu, kalian luar biasa dan kalian seperti keluarga bagi saya. 3 tahun

kita bersama selalu memberikan kebahagiaan serta dukungan semangat yang luar biasa selama ini. Dan kalian orang-orang yang selalu menyayangi saya dan memberi support untuk saya. Semoga Allah lebih menyayangi kalian.

5. Dosen pembimbing akademik Bapak Wawan Budi Setyawan, S.Pd.T., M.Pd. sekaligus dosen pembimbing tugas akhir bapak Tuginin, SE, MM terimakasih telah menuntun saya sejauh ini. Rahmat Allah semoga selalu bersama Bapak.
6. Keluarga CV. Djoen Leather Bapak Harjuno Wiwoho, A.Md., dan Ibu Krisanti Aji, S.E., selaku pemilik CV Djoen Leather terimakasih telah memberikan kesempatan pada penulis untuk magang dan menjadi keluarga baru yang memberikan bimbingan begitu sabar. Semoga Allah selalu melindungi keluarga kalian.
7. Kepada seluruh pihak yang turut memberikan dukungan dalam pembuatan Tugas Akhir ini. Ku ucapkan terimakasih yang sebesar-besarnya. Mohon maaf jika ada salah kata maupun sikap saya. Sukses selalu buat kalian semua.

KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan atas petunjuk, rahmat dan hidayah Allah SWT, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan tugas akhir ini tanpa ada halangan sesuai dengan waktu yang ditentukan. Laporan ini disusun berdasarkan ilmu yang diperoleh oleh penulis selama melaksanakan praktek kerja lapangan (magang). Laporan tugas akhir ini disusun guna memenuhi syarat dalam menyelesaikan program studi Diploma III (D3) di Politeknik ATK Yogyakarta.

Penulis menyadari bahwa penyusunan laporan ini tidak akan tersusun dengan baik tanpa adanya bantuan dari banyak pihak. Oleh karena itu penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Drs. Sugiyanto, S.sn, M.sn selaku direktur Politeknik ATK Yogyakarta.
2. Dr. R.L.M. Satrio Ari Wibowo, S.Pt., M.Pt., IPU, ASEAN Eng. selaku pembantu direktur I Politeknik ATK Yogyakarta.
3. Anwar Hidayat, S.Sn., M.Sn. Selaku ketua Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit.
4. Tugimin, S.E., M.M, Dosen Pembimbing TA yang memberikan bimbingan dan dukungan yang positif dalam penulisan Tugas Akhir sehingga penulisan laporan Tugas Akhir dapat terselesaikan tepat waktu.
5. Wawan Budi Setyawan, S.Pd.T.,M.Pd. sebagai dosen pembimbing yang memberikan bimbingan dan dukungan yang positif sehingga penulisan tugas akhir ini dapat terselesaikan.

6. Harjuno Wiwoho, A.Md. Pemilik CV Djoen Leather dan seluruh staf karyawan.
7. Kedua orang tua dan keluarga yang senantiasa mendukung dan memotivasi dalam proses penyusunan tugas akhir ini sampai selesai.
8. Teman-teman seperjuangan yang memberikan support dan bantuan.

Penulis menyadari bahwa laporan tugas akhir ini masih jauh dari kesempurnaan. Oleh karena itu kritik dan saran yang membangun dari pembaca sangat diperlukan untuk kesempurnaan laporan tugas akhir ini, semoga laporan tugas akhir ini bermanfaat bagi pembaca dan khususnya mahasiswa Politeknik ATK Yogyakarta.

Yogyakarta, 09 September 2023

Penulis

DAFTAR ISI

TUGAS AKHIR.....	i
PENGESAHAN.....	Error! Bookmark not defined.
MOTTO.....	iii
LEMBAR PERSEMBAHAN.....	iv
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
INTISARI.....	xii
<i>ABSTRACT</i>	xiii
BAB I.....	1
PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang.....	1
B. Permasalahan.....	3
C. Tujuan Tugas Akhir.....	4
D. Manfaat Tugas Akhir.....	4
BAB II.....	6
TINJAUAN PUSTAKA.....	6
A. Pengertian Tas.....	6
B. Material/bahan.....	11
C. Perakitan Tas.....	12
D. Jahitan.....	15
E. Jenis Mesin Jahit.....	21
F. Cacat.....	23
G. Pengendalian Mutu.....	24
H. Standarisasi dan SOP.....	25
I. Alat Bantu Pemecah Masalah.....	26
BAB III.....	34
MATERI DAN METODE.....	34
A. Materi Pelaksanaan Tugas Akhir.....	34
B. Metode Pelaksanaan Tugas Akhir.....	34
C. Tahapan Proses Penyelesaian Tugas Akhir.....	38
BAB IV.....	41
HASIL DAN PEMBAHASAN.....	41
A. Hasil.....	41
B. Pembahasan.....	51
BAB V.....	61
KESIMPULAN DAN SARAN.....	61
A. Kesimpulan.....	61
B. Saran.....	62
LAMPIRAN.....	65

DAFTAR TABEL

Tabel	Judul Tabel	Halaman
Tabel 1.	Tabel Reject Pada Qty Aruna Bag di Djoen Leather	50
Tabel 2.	SOP Penggunaan Mesin	60



DAFTAR GAMBAR

Gambar	Judul Gambar	Halaman
Gambar 1.	<i>Tote Bag</i>	7
Gambar 2.	<i>Shoulder Bag</i>	8
Gambar 3.	<i>Saddle Bag</i>	8
Gambar 4.	<i>Back Pack</i>	9
Gambar 5.	<i>Messenger Bag</i>	10
Gambar 6.	<i>Waist Bag</i>	10
Gambar 7.	Setik Rantai (<i>Chain Stitched</i>).....	16
Gambar 8.	Setik Kunci (<i>Lock Stitched</i>)	16
Gambar 9.	<i>Closed Seam</i>	17
Gambar 10.	Rabbing dan Taping (<i>Brooklyn Seam</i>).....	17
Gambar 11.	<i>Walted Seam</i>	18
Gambar 12.	<i>Lapped Seam</i>	18
Gambar 13.	<i>Open Seam</i>	19
Gambar 14.	<i>Zig-zag Seam</i>	20
Gambar 15.	<i>Silked Seam</i>	20
Gambar 16.	Mesin Jahit <i>Flat Bed</i>	22
Gambar 17.	Mesin Jahit <i>Post Bed</i>	22
Gambar 18.	Mesin jahit <i>Cylinder Bed</i>	23
Gambar 19.	Alur Penyelesaian Tugas Akhir	38
Gambar 20.	Tas <i>Aruna Bag</i>	41
Gambar 21.	Pola tas <i>Aruna bag</i>	43
Gambar 22.	Proses Pemotongan	44
Gambar 23.	Proses Penyesetan	45
Gambar 24.	pengeleman bagian tepong	45
Gambar 25.	Pengeleman body	46
Gambar 26.	Pengeleman strap	47
Gambar 27.	Proses perakitan awal.....	47
Gambar 28.	Perakitan bagian tas.....	48
Gambar 29.	Proses perakitan akhir	49
Gambar 30.	Diagram Pareto Cacat	51
Gambar 31.	Cacat Jahitan Mengambang	52
Gambar 32.	Ilustrasi Jahitan Loncat	52
Gambar 33.	Diagram Sebab Akibat untuk Jahitan Mengambang	54
Gambar 34.	Pengaturan <i>Tension</i> Atas.....	59
Gambar 35.	Pengaturan <i>Tension</i> Bawah.....	59

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran	Judul Lampiran	Halaman
Lampiran 1.	Permohonan Ujian Tugas Akhir.....	66
Lampiran 2.	Blangko Konsultasi Tugas Akhir.....	67
Lampiran 3.	Surat Keterangan Magang.....	68
Lampiran 4.	Lembar Harian Magang.....	69



INTISARI

CV Djoen Leather merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang perkulitan khususnya produk tas kulit fashion dengan jenis yang bervariasi salah satunya yaitu produk *aruna bag*. CV Djoen Leather ini berlokasi di daerah Jl. Gilang Raya Tim. Bumiwetan, Baturetno, Kec. Banguntapan, Kota Yogyakarta, Daerah Istimewa Yogyakarta. Pengamatan dilakukan pada tanggal 30 Juni sampai 02 September 2022 di bagian proses jahit. Tujuan tugas akhir ini adalah memberikan solusi terhadap masalah yang terjadi pada proses jahitan mengambang, menganalisa faktor penyebab masalah pada proses jahitan mengambang, dan menganalisa solusi yang dapat diberikan atas masalah yang ditemukan. Metode yang digunakan untuk pengumpulan data yaitu pengumpulan data primer dan sekunder. Pengumpulan data primer dilakukan dengan metode observasi, wawancara, dan dokumentasi. Pengumpulan data sekunder dilakukan dengan teknik kepustakaan. Dan untuk metode penyelesaian menggunakan metode diagram pareto dan *fishbone diagram*. Berdasarkan hasil pengamatan masalah yang terjadi pada artikel *Aruna Bag* yaitu adanya hasil jahitan mengambang pada strap sehingga tidak seimbang dengan jahitan lainnya. Solusi untuk mengatasi permasalahan yang terjadi pada jahitan mengambang yaitu memastikan agar *tension* benang atas dan bawah harus dengan ketegangan yang sama atau seimbang antara *tension* bawah dan *tension* atas selain itu perlu rutin mengecek mesin jahit dan dibuatkan SOP untuk proses jahit, serta mengarahkan karyawan agar lebih teliti dan hati-hati ketika proses menjahit.

Kata kunci : strap tas, *tension*, jahitan mengambang

ABSTRACT

CV Djoen Leather is one of the companies engaged in leather, especially fashion leather bag products with various types, one of which is aruna bag products. CV Djoen Leather is located in the area of Jl. Gilang Raya Tim. Bumiwetan, Baturetno, Banguntapan District, Yogyakarta City, Special Region of Yogyakarta. Observations were made from June 30 to September 02, 2022 in the sewing process. The purpose of this final project is to analyze problems that occur in the floating suture process, analyze the factors that cause problems in the floating suture process, and analyze solutions that can be provided for the problems found. The methods used for data collection are primary and secondary data collection. Primary data collection is carried out by observation, interview, and documentation methods. Secondary data collection is carried out by library techniques. And for the solving method using the pareto diagram and fishbone diagram methods. Based on the results of observations, the problem that occurred in the Aruna Bag article was that there was a floating stitch on the strap so that it was not balanced with other stitches. The solution to overcome the problems that occur in floating stitches is to ensure that the tension of the upper and lower threads must be with the same tension or balanced between the lower tension and upper tension, besides that it is necessary to routinely check the sewing machine and make SOPs for the sewing process, and direct employees to be more careful and careful when sewing process.

Keyword: bag strap, tension, floating seam

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Seiring dengan pesatnya perkembangan kebudayaan dan peradaban manusia yang semakin maju, maka secara alami perkembangan teknologi juga ikut berkembang dengan sangat cepat, begitu pula perkembangan industri dibidang tas khususnya pada tas kulit. Sehingga mampu menciptakan persaingan antar perusahaan semakin ketat untuk menjadi terbaik. Perusahaan yang baik adalah perusahaan yang mempunyai produktifitas yang baik.

Perusahaan-perusahaan tas yang memasuki pasar global memiliki berbagai strategi yang digunakan, sehingga menuntut perusahaan untuk lebih mengembangkan inovasi agar mampu bersaing dipasar global, terutama pada industri persepatuan. Model tas yang berkembang sangat bervariasi mulai dari bentuk desain maupun penggunaan yang menjadi keterkaitan konsumen terhadap pemilihan tas.

Di masa kini, industri khususnya produk kulit tidak hanya ditunjukan untuk memenuhi kebutuhan domestik tetapi juga menjadi kebutuhan internasional yang cukup potensial karena mengingat pasar internasional berdaya beli yang sangat tinggi. Sehingga hal tersebut mampu mengubah pendapatan negara maupun industri yang bergelut di bidang pembuatan produk kulit.

Tas menjadi sangat dibutuhkan dalam berbagai kegiatan di masa ini, baik aktivitas formal ataupun non formal. Mengingat pentingnya tas sebagai bagian dari kebutuhan fashion dan juga untuk aktivitas pengguna, tentunya pengguna akan memilih kualitas yang baik, baik dari segi bahan maupun tampilan tas tersebut. Di Indonesia, terdapat produsen produk kulit yang terkenal baik dalam kualitas produknya. Produsen tersebut adalah CV Djoen Leather yang berlokasi di Kabupaten Bantul.

CV Djoen leather merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi tas berbahan kulit sapi dengan kualitas premium, CV Djoen Leather juga memproduksi barang yang berbahan baku kulit seperti dompet, ikat pinggang, id card, backpack, dan lain-lain. Produk yang dijual CV Djoen Leather memiliki garansi selama 2 tahun setelah transaksi pembelian.

Selain itu CV Djoen Leather juga melayani pemesanan produk dalam skala besar maupun kecil. Jenis tas yang diproduksi di CV Djoen Leather antara lain backpack bag, messenger bag, tote bag, sling bag, waistbag dan lain-lain sesuai pesanan. Harga tas di CV Djoen Leather diatur sesuai dengan permintaan pelanggan, yang meliputi bahan baku yang digunakan, aksesoris tambahan, dan tingkat kesulitan desain yang diinginkan.

CV Djoen Leather didirikan oleh Bapak Harjuno Wiwoho, A.Md., pada bulan Januari 2015. Awal mulanya CV Djoen Leather memproduksi tas berbahan kulit, hingga akhirnya berkembang memproduksi dompet, ikat pinggang, gantungan kunci, gelang, sampul buku, sampul paspor dan yang

terbaru sekarang CV Djoen Leather sudah bergerak di bidang furnitur kursi yang berlapis kulit. Kualitas produk yang diperhatikan dengan baik oleh perusahaan akan menghasilkan produk yang berkualitas dan membuat produk lebih unggul dari perusahaan yang lain.

Berdasarkan kegiatan selama magang berlangsung yang dilakukan penulis di CV Djoen Leather, penulis mengambil bagian di proses jahit produksi tas. Penulis menyadari bahwa terdapat kesalahan pada proses pemasangan strap, seperti terdapat jahitan mengambang pada komponen strap tas. Hal tersebut menyebabkan bentuk jahitan pada komponen strap yang mengambang tidak sesuai atau tidak sama dengan bentuk jahitan lainnya. Pada proses jahit akan menjadi hal penting dalam produksi tas tersebut, berdasarkan uraian dan pertimbangan maka penulis tertarik untuk memilih judul karya akhir, yaitu **“MEMINIMALISIR JAHITAN MENGAMBANG PADA PEMASANGAN STRAP ARTIKEL *ARUNA BAG* DI CV DJOEN LEATHER YOGYAKARTA.”**

B. Permasalahan

Berdasarkan hasil pengamatan selama magang yang dilakukan pada bagian proses jahit di CV Djoen Leather ditemukan masalah pada jahitan yang mengambang pada pemasangan strap artikel *aruna bag*, yaitu terdapat beberapa masalah seperti benang yang terdapat pada sekoci sering lepas mengakibatkan benang jadi mudah putus ketika di lakukan proses menjahit

kemudian pada setelan benang atas kurang kencang serta kondisi mesin yang jarang dilakukan pengecekan dan di servis.

Dari permasalahan di atas dapat disimpulkan hasil akhir dari produksi tas menjadi kurang rapi. Sehingga perlu ditingkatkan lagi untuk ketelitian ketika proses menjahit berlangsung.

C. Tujuan Tugas Akhir

Berdasarkan latar belakang diatas dapat diidentifikasi tujuan karya akhir adalah:

1. Untuk mengetahui masalah yang terjadi dalam proses menjahit pada strap artikel *aruna bag* di CV Djoen Leather.
2. Mengidentifikasi penyebab terjadinya masalah jahitan mengambang dalam proses menjahit pada strap artikel *aruna bag* di CV Djoen Leather.
3. Memberikan solusi atau usulan dari permasalahan jahitan mengambang dalam proses menjahit pada strap artikel *aruna bag* di CV Djoen Leather.

D. Manfaat Tugas Akhir

Adapun manfaat yang dapat diperoleh dari *problem solving* tugas akhir ini yaitu sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan
 - a. Perusahaan dapat mengerti faktor penyebab terjadinya jahitan mengambang pada pemasangan strap artikel *aruna bag*.

- b. Dapat mengatasi jahitan mengambang pada pemasangan strap artikel *aruna bag*.
 - c. Memberikan manfaat dan solusi bagi perusahaan supaya tidak terjadi lagi jahitan mengambang pada pemasangan strap artikel *aruna bag*.
2. Bagi Penulis
- a. Dapat menambah wawasan dan wadah untuk penulis dalam mengidentifikasi suatu permasalahan pada perusahaan.
 - b. Mendapat pengetahuan tentang bagaimana cara mengatasi permasalahan jahitan mengambang pada pemasangan strap artikel *aruna bag*.
3. Bagi pihak lain
- a. Mengetahui menjahit yang benar pada strap artikel *aruna bag*.
 - b. Mendapat informasi mengenai permasalahan yang terjadi pada jahitan artikel *aruna bag*.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Pengertian Tas

Menurut Simanungkalit (1994), tas merupakan suatu alat yang digunakan sebagai tempat atau wadah untuk menyimpan, membawa, dan memindahkan barang dari satu tempat ke tempat lain. Selain sebagai wadah tas juga berfungsi sebagai pelengkap atau aksesoris yang memiliki nilai estetik. Tas juga berfungsi sebagai pelengkap fashion yang akan menunjukkan status sosial seseorang. 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 pelengkap tata busana, menambah penampilan bahkan dapat menunjukkan status sosial penggunanya.

Tas merupakan hasil dari budaya yang terus berkembang, yang perkembangannya dipengaruhi oleh banyak hal, termasuk budaya. Tas dan budaya merupakan hal yang tidak dapat dipisahkan karena kreatifitas, sejarah dan kepercayaan lokal yang berbeda dari satu daerah ke daerah lain mempengaruhi hasil budaya khususnya tas. Keanekaragaman produk tas tersebut menunjukkan bahwa setiap daerah memiliki kekayaan sumber daya yang beragam dari mana tas tersebut dibuat, misalnya tas Anjat dari suku Dayak Kalimantan, tas Noken dari Papua, tas Koja dari suku Baduy, 7 dasi kupu-kupu. Awalnya, fungsi utama tas adalah untuk menyimpan atau

mengangkut barang. Kemudian fungsinya berkembang menjadi barang yang menunjukkan status sosial. Bentuk tas yang memberikan status sosial kepada pemiliknya dipengaruhi oleh bahan konstruksi dan merek tas tersebut di mata masyarakat.

Tas biasanya digunakan untuk mengangkut berbagai barang sesuai dengan kebutuhan penggunanya. Tas mempunyai berbagai macam bentuk dan ukuran, serta fungsinya. Hal ini mempengaruhi perkembangan bentuk tas yang ada, terutama tas yang digunakan wanita untuk menunjang penampilan mereka memiliki bentuk yang unik dan cantik.

1. *Totebag*



Gambar 1. *Tote Bag*
(Sumber : L.L. Bean, 1944)

Totebag adalah satu jenis tas, biasanya terbuat dari bahan kain. Tas ini biasanya berbentuk persegi panjang, biasanya dengan gambar di bagian depan, dan berbentuk datar.

2. *Shoulder Bag*



Gambar 2. *Shoulder Bag*
(Sumber : Mario Prada, 1913)

Jenis tas ini paling populer di kalangan wanita. Karena mempunyai bentuk dan ukuran yang praktis dan mudah digunakan. Model pada tas tersebut tersedia dalam berbagai warna dan corak. Untuk penggunaan tas ini dapat dipegang dengan tangan. Bagian tali yang menempel juga bisa dipanjangkan dan dipendekkan

3. *Saddle Bag*



Gambar 3. *Saddle Bag*
(Sumber : Charles dan Keith, 1996)

Tas ini terinspirasi dari bagian sepeda. Bentuknya yang unik dengan setengah lingkaran membuat tas ini terkesan cantik dan unik. Selain itu, pemilihan warna pada tas tersebut juga menimbulkan kesan vintage sehingga cocok untuk pengguna yang ingin menggunakannya untuk beraktivitas seperti berpergian ataupun pergi ke tempat pernikahan bersama teman dan lain sebagainya.

4. *Back Pack*



Gambar 4. *Back Pack*
(Sumber : Mazrur, 2014)

tas yang memiliki bentuk tubuh serta sisi persegi panjang dengan pemakaian berada di punggung dan di desain dengan dua tali yang dikenakan pada bahu. Jenis tas ini berukuran lebih besar dari tas lainnya. Sehingga memudahkan pengguna untuk membawa banyak barang seperti laptop, penggaris, clipboard dan barang-barang besar lainnya. Tas ini sering digunakan untuk kunjungan kampus atau perjalanan jauh.

5. *Messenger Bag*



Gambar 5. Messenger Bag
(Sumber : De Martini, 1970)

Tas ini terinspirasi dari tas tukang pos. Ukurannya yang besar mampu menampung berbagai aksesoris seperti laptop, dokumen, dll. Selain itu, tas ini memiliki desain yang sederhana dan cocok digunakan pada aktivitas seperti di kampus.

6. *Waist Bag*



Gambar 6. *Waist Bag*
(Sumber : Glutera, 2019)

Jenis tas ini dikenakan di satu bahu atau dada. Tas ini sering digunakan untuk acara santai atau jalan-jalan bersama teman dan banyak motif yang unik juga.

B. Material/bahan

Menurut KBBI (Kamus Besar Bahasa Indonesia), material merupakan bahan yang akan dipakai untuk membuat barang lain. Biasanya dikatakan bahan yang digunakan untuk menyusun sebuah produk.

Menurut Palgunadi (2008), bahan dalam bukunya Desain Produk 3 Aspek-aspek desain menjelaskan bahwa, bahan adalah yang digunakan oleh perencana untuk merealisasikan produk merupakan salah satu hal yang bersifat sangat penting. Pengetahuan dan perencanaan berbagai bahan yang berkaitan erat dengan proses, sifat dan perilaku, merupakan salah satu hal mutlak yang harus dimiliki perencanaan produk.

Dalam perencanaan suatu produk, aspek bahan memegang peran yang *relative* sangat penting sedemikian pentingnya peran bahan ini, bahkan tampilan akhir suatu produk bisa sangat dipengaruhi oleh bahan yang dipilih perencana untuk digunakan dalam rancangannya.

Menurut Schachter (1986) dalam buku *The Complete Footwear Dictionary* Berikut adalah beberapa jenis bahan yang sering digunakan dalam pembuatan sepatu:

1. Kulit *Full Grain*

Kulit yang berada pada bagian luar, kulit ini biasanya adalah jenis kulit terbaik dengan permukaan luar yang sempurna, sering juga disebut dengan *Top Grain*.

2. Kulit *Suede*

Permukaan *suede* bertekstur dan berbulu kasar. *Suede* atau sering juga disebut bludru, merupakan bahan yang terbuat dari kulit juga, tapi yang di-*finishing* bukan permukaan kulit melainkan bagian belakang kulit tersebut. Dapat juga digunakan pada bagian *outsole*.

3. Kulit *Nubuck*

Test raba permukaan seperti bludru. Bahan ini mirip dengan kulit *suede*, hanya saja teksturnya agak kasar. Perbedaannya ada pada tahap *finishing* dari proses penyamakan kulit. Warnanya juga bermacam-macam. Umumnya digunakan untuk bahan sepatu *casual*, serta kombinasi pada sepatu *boot*.

C. Perakitan Tas

Dalam proses perakitan tas tentunya banyak langkah kerja yang dilalui, sehingga terciptalah tas yang menarik pada akhirnya. Menurut Indrati (1988), proses produksi tas berlangsung sebagai berikut:

1. Desain

Desain tidak hanya bentuk luarnya saja, tetapi juga struktur dalamnya mempengaruhi keharmonisan bentuk. Desain tas merupakan hasil kreativitas seseorang terkait dengan pedoman desain tas yang berlaku pada gambar

2. Pola

Pattern atau pola adalah objek berupa komponen yang diperoleh dari hasil desain, yang berfungsi sebagai petunjuk pemotongan bahan

untuk membuat suatu produk. Sebelum anda membuat tas, anda perlu mengetahui jenis tas yang ingin anda buat dan ukuran yang anda inginkan. Pola merupakan salah satu hal terpenting dalam proses pembuatan tas. Pembuatan pola dimulai dari pola dasar, pola jadi, pola pemotongan dan pelapisan.

3. Pemotongan

Proses pemotongan material dilakukan dengan menggunakan gunting atau bisa juga menggunakan mesin cutting dies atau menggunakan cutter.

4. Perakitan dan penjahitan

Pada dasarnya proses menjahit berfungsi untuk menghubungkan dua bagian atau bidang yang terpisah. Namun dalam dunia fashion dan kerajinan kulit, hasil penjahitan menentukan nilai jual produk tersebut. Dengan kata lain: selain kualitas kulit, kemurnian teknik menjahit produk yang ditawarkan juga penting bagi konsumen dalam memilih suatu produk. Ada beberapa hal yang perlu diperhatikan saat menjahit yaitu jenis bahan, jenis benang dan juga jenis jarum jahit yang digunakan. Mengenai langkah-langkah perakitan dan yaitu

- a. Mengecek jumlah potongan komponen sekaligus mengecek kualitas kulit untuk memastikan kembali kulit yang digunakan berkualitas baik.

- b. Pewarnaan bagian tepi yang terbuka, tidak terlipat atau tidak tergulung. Bagian pewarnaan tepi kulit dilakukan setelah bahan dipotong, bagian setelah penjahitan atau tahap finishing.
- c. Marking (menandai), yaitu membuat tanda dengan ukuran yang dibutuhkan dan menempelkan jahitan atau menandai petunjuk menjahit agar jahitan rapi. Alat yang digunakan sebagai penanda titik antara lain:
 - 1) Penandaan menggunakan uncek (tanda tusukan titik).
 - 2) Penandaan menggunakan rader (pricking wheel) yang memiliki beberapa jenis mata untuk memberi tanda jarak jahitan.
 - 3) Penandaan menggunakan uncek yang memiliki berbagai bentuk ujungnya.
 - 4) Menandai dengan menggunakan pulpen atau kapur yang digariskan di atas kulit apabila jenis kulit yang digunakan tidak bisa ditandai dengan pricks awal, misalnya kulit *suede*.
 - 5) Menyeset kulit dan melipat bagian kulit yang akan disambung atau akan dijahit. Sebelum dilakukan pelipatan dan penjahitan kedua komponen yang akan dijahit dilakukan pengeleman terlebih dahulu.
 - 6) Dalam pengerjaan jahitan, ada dua cara dalam proses menjahit yang diklasifikasikan berdasarkan penggunaan alat,

yaitu teknik jahit manual (menggunakan mesin) dan teknik jahit manual (jahit tangan).

5. Finishing

Finishing adalah proses yang dilakukan pada bagian akhir suatu proses pada bagian ini biasanya dilakukan pengecekan kembali barang yang sudah jadi, merapikan jahitan atau benang-benang yang masih menempel atau membersihkan lem hasil perakitan yang masih menempel pada bagian-bagian tas tertentu.

D. Jahitan

Menurut Basuki (2013), menjahit adalah proses membentuk *setik* pada suatu bahan yang dijahit dengan menggunakan benang jahit, dengan tujuan merakit dan memperkuat sambungan pada kedua bahan yang dijahit, disamping itu menjahit dapat juga digunakan untuk membuat hiasan/dekorasi. Serangkaian formasi setik-setik tersebut dinamakan keliman (*seam*), jadi elemen terkecil dari keliman adalah setik

1. Macam-macam setik jahitan, yaitu:

a. Setik Jelujur

Setik jelujur dibuat atau dibentuk dengan setiap kali menarik benang yang ditusukkan ke dalam bahan dengan bantuan jarum. Setik jelujur dapat dikerjakan dengan tangan atau mesin jahit.

b. Setik Rantai (*Chan Stitched*)

Setik rantai mudah dilepas apabila setik paling ujung ditarik. Bentuk setik yang terjadi pada permukaan bahan yang

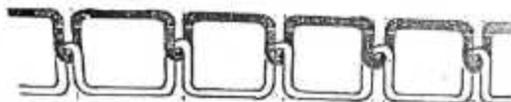
dijahit tidak sama. Pada jahit rantai, konstruksinya hanya terdiri satu benang saja, sedemikian rupa membentuk rantai. Jenis jahitan ini sangat cocok digunakan pada jahit bagian tumit (heel seam), karena lebih kuat apabila dibanding dengan menggunakan jahit kunci.



Gambar 7. Setik Rantai (*Chain Stitched*)
(Sumber : Basuki,2013)

e. Setik Kunci (*Lock Stitched*)

Setik kunci tidak mudah lepas, tanpa harus melepas salah satu benang (benang atas atau benang bawah). Bentuk setik yang terjadi pada kedua permukaan bahan yang dijahit sama. Konstruksinya terdiri atas dua benang, benang atas mengumpukan jarum untuk menembus dan benang kedua terletak pada *spool/bobbin* pada bagian bawah (*bed*). Setiap jahitan dibentuk oleh dua benang saling bertaut, apabila benang yang satu putus, maka benang yang lain akan mudah dilepas. Jadi penting untuk menyesuaikan tekanan pada benang yang akan dijahitkan.

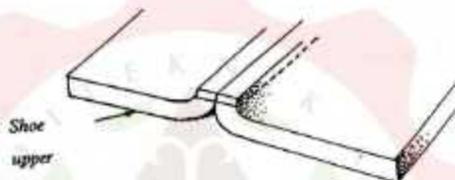


Gambar 8. Setik Kunci (*Lock Stitched*)
(Sumber : Basuki,2013)

2. Jenis Jahitan dan Teknik Menjahit

Menurut Basuki (2010), dalam perakitan sebuah komponen umumnya menggunakan teknik menjahit. Teknik menjahit yang digunakan untuk menggabungkan komponen pun terdapat beberapa teknik yang dilakukan, adalah sebagai berikut:

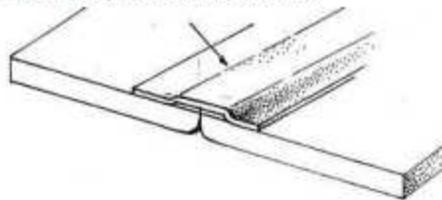
a. *Closed Seam*



Gambar 9. *Closed Seam*
(Sumber : Basuki, 2010)

Dua komponen yang akan disambung dilekatkan menurut permukaannya kemudian dijahit, apabila dibuka maka bagian pinggir dan jahitannya akan tersembunyi pada bagian sebelah komponen. Umumnya lebar jahitan adalah 1,5 mm dari tepi dan dijahit hanya satu baris. Untuk mencegah lepasnya jahitan maka perlu adanya jahitan kunci pada awal dan akhir jahitan.

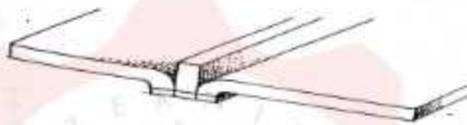
b. *Rabbing dan Taping (Brooklyn Seam)*



Gambar 10. Rabbing dan Taping (*Brooklyn Seam*)
(Sumber : Basuki, 2010)

Jahitan ini biasanya untuk menjahit tepi sebelah dalam bagian tumit sepatu, setelah itu permukaan komponen sepatu kemudian diampelas halus atau dipukul-pukul ringan untuk memperhalus bentuk permukaannya (*rubbing*)

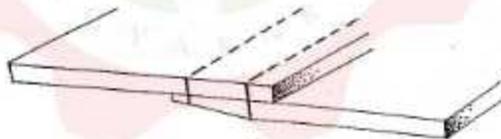
c. *Walted Seam*



Gambar 11. *Walted Seam*
(Sumber : Basuki, 2010)

Walted seam merupakan salah satu bentuk variasi dari *closed seam*, digunakan untuk bahan yang tebal. Selembar pita dari bahan sejenis disisipkan di antara dua komponen kemudian dijahit.

d. *Lapped Seam*



Gambar 12. *Lapped Seam*
(Sumber : Basuki, 2010)

Lapped Seam adalah jahitan yang berfungsi untuk menyatukan kedua komponen. Komponen akan disambung, salah satu menumpang di atasnya dan kemudian dijahit. Dari jahitan ini yang perlu diperhatikan adalah jarak pada bagian tepi dengan

jahitannya harus seimbang dan sejajar, komponen harus disambung dengan cermat, dan lebar jahitan harus diatur.

e. *Open Seam*



Gambar 13. *Open Seam*
(Sumber : Basuki, 2010)

Konstruksi *open seam* adalah jahit sambungan balik, merupakan bentuk jahitan yang berlawanan dengan *closed seam*, sisi yang paling melekat adalah bagian daging. Bagian tepi dari komponen yang disambung jahit terletak pada sisi sebelah luar sehingga kelihatan.

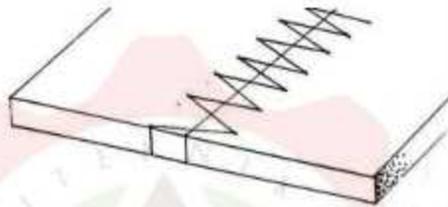
f. *Piped Seam*

Konstruksi jahitan ini mirip dengan *weltd closed seam*, perbedaannya terdapat pada penggunaan tali berbentuk pipa yang dipasang diantara kedua komponen. Warna pipa umumnya berbeda dengan warna komponen sepatu untuk memberikesan kontras.

g. *Welded Seam*

Welded Seam merupakan bentuk ikatan dari dua atau lebih komponen yang cara penempelannya adalah dengan menggunakan panas berfrekuensi tinggi (*high frequency heat*).

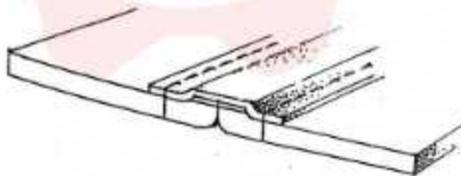
h. Buteted Seam / Zig-zag Seam



Gambar 14. *Zig-zag Seam*
(Sumber : Basuki, 2010)

Komponen-komponen sepatu yang akan dijahit dipasang berdampingan pada masing-masing tepinya kemudian dijahit zig-zag dengan menggunakan mesin *flat bed* yang khusus.

i. Silked Seam



Gambar 15. *Silked Seam*
(Sumber : Basuki, 2010)

Bentuk yang lain adalah dengan menggunakan pita dari kain yang ditempelkan pada sebelah luar dari jahitan (*jahit vamp atau*

quarter), kemudian pita tersebut dijahit ganda pada bagian tepinya. Mesin jahit yang digunakan adalah *flat bed* dengan jarum ganda. Yang perlu diperhatikan adalah jahitannya harus sejajar, teratur, rapi dan seimbang jaraknya dengan jahitan pada sisi sebelah dalam

j. Spring Seam

Jahitan ini digunakan pada bagian-bagian sudut sewaktu memasang *apron* dan pada bagian ujung sepatu. Untuk mencapai hasil yang baik, maka kedua bagian yang akan dijahit dipotong melengkung berlawanan, setelah itu baru dijahit.

E. Jenis Mesin Jahit

Pada dasarnya mesin jahit yang digunakan pada bagian jahit (*closing room*) dapat diklasifikasikan dalam 3 kategori mesin jahit (*sewing machine*), yaitu:

1. Mesin Jahit Flat Bed

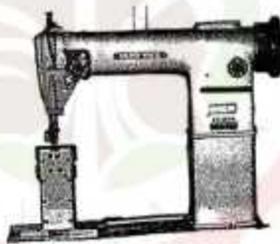
Mesin jahit flat bed adalah mesin jahit yang cara menjahitnya terletak pada bidang mendatar atau rata. Mesin jahit ini dapat dioperasikan dengan atau tanpa listrik (elektro motor).



Gambar 16. Mesin Jahit *Flat Bed*
(Sumber : Basuki, 2013)

2. Mesin Jahit Post Bed

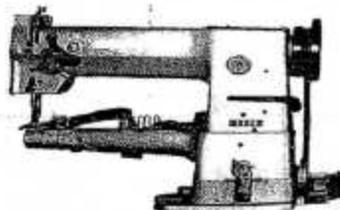
Mesin jahit ini memiliki spoon yang diatas berbentuk tower, tower tersebut berfungsi sebagai landasan atau alas untuk menjahit. Sebuah pilar yang menjulang keatas dari *flat bed* setinggi 7 inci dengan tempat kerja yang kecil lebih kurang 2 inci. Memiliki bidang kerja tegak sehingga mudah untuk menjahit bagian atasan yang tertutup dan sempit.



Gambar 17. Mesin Jahit *Post Bed*
(Sumber : Basuki, 2013)

3. Mesin Jahit Cylinder Bed

Mempunyai cara kerja yang memanjang ke samping dan berbentuk *cylinder* seperti tangan. Mesin ini memiliki kelebihan dapat menjahit bahan yang berbentuk bulat, cekung atau cembung dan dapat memudahkan saat menjahit di bagian yang tersembunyi.



Gambar 18. Mesin jahit *Cylinder Bed*
(Sumber : Basuki, 2013)

4. Mesin Jahit Zig-zag

Mesin jahit ini memiliki bidang kerja seperti *post bed* yang landasan kerjanya datar, namun jahitan yang dihasilkan berbentuk *zig-zag*. Biasanya digunakan untuk jahitan sambung dengan posisi bahan yang akan disambung sejajar.

F. Cacat

Menurut Basuki (2015), cacat adalah suatu ketidak-sesuaian atau ketidak-cocokan dengan spesifikasi kontrak yang telah ditentukan. Sehingga dapat mengurangi nilai estetika ataupun nilai jual sepatu. Cacat diklasifikasikan menjadi dua macam, yaitu:

1. *Major Defect* (cacat berat), adalah cacat yang terjadi selama proses pembuatan karena tidak sesuai dengan bahan-bahan yang digunakan, ataupun jelek pengerjaannya, sehingga ditolak pada saat penyerahan barang (*finished product*) karena tidak laku dijual.
2. *Minor Defect* (cacat ringan), adalah cacat yang tidak akan mempengaruhi bentuk dan penampilan sepatu. adanya penyimpangan yang kecil dari sampel, dan masih dapat diterima. *Minor defect* tidak

akan memengaruhi aturan-aturan dalam industri sepatu, yaitu kenyamanan pakai, kesehatan dan kemampuan untuk diperbaiki.

Klasifikasi cacat adalah apabila item yang diperiksa mempunyai satu atau lebih cacat. Pengklasifikasian kedalam *major* atau *minor defect* tergantung dari indentifikasi cacat pada item tersebut. Hal tersebut harus ditunjukkan pada item, kelihatan sebagai *major defect* dan satu atau lebih *minor defect*, hanya *major defect* yang harus menjadi pertimbangan.

G. Pengendalian Mutu

Pengendalian didefinisikan sebagai usaha untuk menghindari kesalahan (*zero defect*) dan menghasilkan suatu *output* yang maksimal, sedangkan mutu didefinisikan sebagai keseluruhan gabungan karakteristik produk dan jasa dari pemasaran, rekayasa, pembuatan, dan pemeliharaan yang membuat produk atau jasa yang digunakan untuk memenuhi harapan pelanggan.

Menurut Sofjan Assauri (2008), pengendalian merupakan kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar kegiatan produksi dan operasi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang direncanakan dan apabila terjadi penyimpangan dapat dikoreksi sehingga apa yang diharapkan dapat tercapai.

Menurut Joseph Juran (1988), mutu berarti kesesuaian dengan penggunaan (*fitness for use*), seperti sepatu yang dirancang untuk olahraga maupun sepatu kulit yang dirancang untuk ke kantor atau pesta. Pendekatan

jurannya adalah orientasi pada pemenuhan harapan pelanggan. Disinilah mutu dipersepsikan sebagai *Total Quality Management (TQM)*.

Pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa, kegiatan yang dilakukan untuk menghindari kesalahan dalam produksi (*zero defect*), memperbaiki mutu sehingga apa yang diharapkan tercapai sesuai target.

H. Standarisasi dan SOP

Menurut Basuki (2015) pengertian standarisasi terdiri dari dua pengertian, yaitu:

1. Standarisasi merupakan proses untuk merumuskan, menetapkan, menerapkan dan merevisi standar yang dilakukan secara tertib dan bekerjasama dengan semua pihak terkait.
2. Standarisasi merupakan proses merumuskan dan menerapkan kaidah-kaidah untuk melaksanakan suatu kegiatan secara tertib dan teratur demi keuntungan dengan kerjasama semua pihak yang berkepentingan, khususnya untuk mencapai efisiensi menyeluruh secara optimal dengan memperhatikan kondisi fungsional dan persyaratan keamanan dan keselamatan.

Tujuan standarisasi tingkat perusahaan adalah:

1. Menjabarkan garis kebijaksanaan pimpinan perusahaan kedalam kaidah-kaidah yang operasional,

2. Pembagian tugas, wewenang, dan tanggung jawab secara tegas.
3. Rasional dalam produksi (Perusahaan harus mampu menghasilkan produk dengan mutu yang cukup tinggi dengan biaya yang cukup rendah), dan
4. Melestarikan, menyebarluaskan, dan menyempurnakan teknologi. (Hasil-hasil, pengalaman, penelitian, dan pengembangan oleh perusahaan harus dimanfaatkan oleh seluruh perusahaan dengan mendokumentasikannya dalam bentuk standart-standart).

Menurut Riadi (2016), SOP atau *standart operational procedure* adalah dokumen yang berkaitan dengan prosedur yang dilakukan secara kronologis untuk menyelesaikan suatu pekerjaan yang bertujuan untuk memperoleh hasil kerja yang paling efektif dari para pekerja dengan biaya serendah-rendahnya. Tujuan pembuatan SOP adalah untuk menjelaskan standart yang ditetapkan mengenai aktivitas pekerjaan yang berulang-ulang yang diselenggarakan dalam suatu organisasi.

I. Alat Bantu Pemecah Masalah

Pengendalian kualitas atau biasa disebut dengan *Total Quality Management* (TQM) merupakan suatu pendekatan dalam menjalankan usaha dengan mencoba untuk memaksimalkan daya organisasi melalui perbaikan terus menerus atas produk, jasa, manusia, proses dan lingkungannya. Pakar kualitas W. Edwards Deming dalam buku TQM mengajukan cara pemecahan masalah melalui *Statistical Process Control* (SPC) atau *Statistical Quality Control* (SQC) yang dilandasi 7 alat statistik

utama (Tjiptono dan Anastasia, 2003). Lebih lanjut, *Statistical Process Control* (SPC) merupakan metode pengambilan keputusan secara analitis yang memperlihatkan suatu proses berjalan dengan baik atau tidak (Yuri, 2013). SPC digunakan untuk memantau konsistensi proses yang digunakan untuk pembuatan produk yang dirancang dengan tujuan mendapatkan proses yang terkontrol. Piranti untuk *Statistical Process Control* (SPC) adalah sebagai berikut:

1. *Check Sheet*

Check Sheet merupakan alat pengumpul dan analisis data. Tujuan digunakannya alat ini adalah untuk mempermudah proses pengumpulan data bagi tujuan-tujuan tertentu dan menyajikannya dalam bentuk komunikatif sehingga dapat dikonversi sebagai informasi. *Check sheet* sangat sederhana dengan format tertentu untuk membantu pengguna dalam merekam data di perusahaan secara sistematis (Neyestani dalam Aziz, 2019).

2. Diagram Pareto (*Pareto Chart*)

Diagram Pareto (*Pareto Chart*) adalah grafik balok dan grafik baris yang menggambarkan perbandingan masing-masing jenis data terhadap keseluruhan. Fungsi diagram ini adalah untuk mengidentifikasi masalah utama untuk peningkatan kualitas dari yang paling besar ke yang paling kecil. Dalam diagram Pareto, berlaku aturan 80/20, yang artinya 20% jenis kecacatan dapat menyebabkan 80% kegagalan proses (Yuri, 2013).

3. *Run Chart* dan *Control Chart* (Peta Kendali)

Control Chart (Peta Kendali) merupakan grafik garis dengan pencantuman batas maksimum dan minimum yang merupakan batas daerah pengendalian. Grafik garis ini menunjukkan perubahan data dari waktu ke waktu tetapi tidak menunjukkan penyebab penyimpangan, meskipun adanya penyimpangan itu akan terlihat pada bagan pengendalian tersebut. *Control chart* berguna untuk menganalisis proses dengan tujuan memperbaikinya secara terus menerus. Kini mendeteksi penyimpangan *abnormal* (tidak normal) dengan bantuan grafik garis. Grafik ini berbeda dari grafik garis standar dengan adanya gariskendali batas (*limit*) di tengah, atas dan bawah.

4. Diagram Sebab Akibat (*Cause and Effect Diagram*)

Diagram ini sering pula disebut diagram tulang ikan (*Fishbone Diagram*). Alat ini dikembangkan pertama kali pada tahun 1950 oleh seorang pakar kualitas Jepang, yaitu Kaoru Ishikawa. Diagram sebab akibat digunakan untuk mengidentifikasi dan menganalisis suatu proses atau situasi dan menemukan kemungkinan penyebab suatu persoalan/masalah yang terjadi. Manfaat diagram ini adalah dapat memisahkan penyebab dari gejala, memfokuskan perhatian pada hal-hal yang relevan, serta dapat diterapkan pada setiap masalah

5. Histogram

Histogram adalah suatu diagram yang menggambarkan penyebaran atau standar deviasi suatu proses. Data frekuensi yang diperoleh dari

pengukuran menunjukkan suatu puncak pada suatu nilai tertentu. Variasi khas kualitas yang dihasilkan disebut distribusi. Angka yang menggambarkan frekuensi dalam bentuk batang disebut histogram. Alat ini digunakan untuk menentukan masalah dengan memeriksa bentuk dispersi, nilai rata-rata, dan sifat dispersi.

6. Stratifikasi

Stratifikasi merupakan teknik pengelompokan data ke dalam kategori- kategori tertentu, supaya data dapat menggambarkan permasalahan dengan jelas sehingga kesimpulan-kesimpulan dapat lebih mudah diambil. Kategori-kategori yang dibentuk meliputi data relatif terhadap lingkungan, sumber daya manusia yang terlibat, mesin yang digunakan dalam proses, bahan baku, dan lain-lain.

7. Scatter Diagram

Dua buah variabel yang sesuai dipetakan dalam sebuah diagram sebar (*Scatter*). Hubungan antara titik-titik yang dipetakan menggambarkan hubungan antara dua variabel tersebut. Alat ini berguna dalam mempelajari dan mencari faktor-faktor yang berpengaruh.

Berdasarkan uraian di atas, dalam karya akhir ini, piranti SPC yang digunakan antara lain *checksheet* untuk mempermudah pengumpulan dan penyajian data *defect* yang terjadi di divisi *finishing*, *pareto chart* untuk melihaturutan permasalahan dari yang paling sering ditemukan hingga yang

paling jarang ditemukan, serta *fishbone diagram* agar lebih fokus dalam menyajikan masalah dan penyebab cacat serat putih.



BAB III

MATERI DAN METODE

A. Materi Pelaksanaan Tugas Akhir

Materi yang diamati dan dipelajari dalam pembuatan tugas akhir ini terkait dengan pengambilan data dilaksanakan di CV. Djoen Leather yang beralamatkan Jl. Gilang Raya Tim. No. rt 03, Bumiwetan, Baturetno, Kec. Banguntapan, Kota Yogyakarta, Daerah Istimewa Yogyakarta 55197. Kegiatan berlangsung selama 3 bulan Prakerin Tugas Akhir. Pelaksanaannya dimulai sejak 02 Juni 2022 sampai 02 September 2022.

B. Metode Pelaksanaan Tugas Akhir

Kegiatan tugas akhir ini dilaksanakan berdasarkan kegiatan magang yang dilakukan di CV. Djoen Leather. Adapun metode yang digunakan dalam pelaksanaan tugas akhir ini adalah:

1. Metode Penyelesaian

Untuk metode penyelesaian tugas akhir ini penulis membuat studi pengamatan dan identifikasi permasalahan.

a. Studi Pengamatan

Studi pengamatan adalah mempelajari suatu aktifitas atau kegiatan pada lingkungan yang menjadi objek pengamatan untuk mendapatkan informasi yang dibutuhkan. Studi pengamatan dilakukan melalui kegiatan magang kerja yang berlangsung di bagian produksi. Pengamatan permasalahan yang terjadi pada bagian produksi khususnya proses *stitching* yakni permasalahan

Jahitan mengambang pada proses pemasangan strap artikel *Aruna Bag*.

b. Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah adalah salah satu proses penting pada penelitian maupun pengamatan. Setelah melakukan proses pengamatan ditemukan beberapa identifikasi masalah yaitu permasalahan permasalahan Jahitan mengambang pada proses pemasangan strap artikel *Aruna Bag*.

2. Metode Pengumpulan data

Dalam melakukan pelaksanaan karya akhir, metode pengumpulan data dan informasi yang digunakan penulis untuk memecahkan masalah adalah:

a. Pengumpulan data primer

Pengumpulan data primer merupakan pengumpulan data yang diperoleh dari sumber utama secara langsung dengan pokok pembahasan yang ada di CV. Djoen Leather. Penyusunan data primer ini menggunakan beberapa metode yaitu:

1) Survei

Metode survei ini dilakukan dengan cara mengajukan pertanyaan dan membicarakan pada pembimbing lapangan, petugas yang bersangkutan tentang tugas akhir yang akan dikerjakan dan diobservasi.

2) Observasi Metode

Observasi merupakan pengamatan secara langsung tentang proses penjahitan tas *Aruma bag* yang diamati antara lain adalah proses menjahit, material yang dijahit, jenis mesin dan SDM.

3) Wawancara

Penulis dalam penelitian ini menggunakan teknik wawancara terstruktur yaitu wawancara dimana penulis menggunakan pertanyaannya yang telah disusun sebelumnya. Penulis menggunakan wawancara terstruktur agar pertanyaan lebih fokus dipermasalahan jahitan mengambang pada pemasangan strap, sehingga data yang diperoleh tidak akan melenceng dari pokok permasalahan. Metode ini dilakukan dengan cara mengadakan wawancara dengan teknisi, karyawan, maupun instansi yang bersangkutan yaitu CV. Djoen Leather secara langsung dengan proses penjahitan.

4) Praktek Kerja

Praktek kerja langsung adalah dengan mempraktikkan langsung ilmu yang didapat dari CV. Djoen Leather mulai dari cara membuat pola, memotong bahan, merakit tas sampai dengan *finishing*. Kemudian melakukan pendalaman materi dan melakukan trial pada proses penjahitan terhadap objek yang diamati.

b. Pengumpulan Data Sekunder

Metode pengumpulan data sekunder adalah pengumpulan data yang dilakukan dengan mencari data dari pihak lain selain perusahaan yang berkaitan dengan objek pengamatan. Adapun beberapa metode pengumpulan data sekunder yaitu:

1) Metode Studi

Pustaka Studi pustaka merupakan langkah awal dalam metode pengumpulan data. Studi pustaka merupakan metode pengumpulan data yang diarahkan kepada pencarian data dan informasi melalui dokumen-dokumen, baik dokumen tertulis, foto-foto, gambar, maupun dokumen elektronik yang dapat mendukung dalam proses penulisan.

2) Situs Web

Metode pengumpulan data sekunder dengan situs web adalah pemanfaatan akses internet untuk mencari dan mengumpulkan data tentang pokok bahasan yaitu cara mengatasi jahitan mengambang pada tas *Aruna Bag*.

3) Dokumentasi

Dokumentasi dilakukan dengan pengambilan data berupa fakta visual maupun non visual yang meliputi gambar, dokumen, bagan dengan kamera atau foto copy. Dokumentasi dilakukan dengan mengambil gambar mesin, alat dan bahan pembuatan tas dari CV. Djoen Leather

c. Analisis Data

Data-data yang diperoleh dari metode observasi, wawancara dan dokumentasi, kemudian data tersebut diolah dan dianalisis penyebab permasalahan dengan menggunakan alat statistik berupa *fishbone diagram*, kemudian untuk penyelesaian masalah yaitu dengan mengajukan hasil perbaikan yang telah dibuat kemudian diusulkan kepada perusahaan guna mendapat pendapat dan persetujuan

D. Tahapan Proses Penyelesaian Tugas Akhir



Gambar 19. Alur Penyelesaian Tugas Akhir
(Sumber : Penulis)

Berdasarkan diagram alir diatas dapat diuraikan sebagai berikut :

1. Magang

Kegiatan magang telah dilaksanakan oleh penulis yakni di CV Djoen leather, pada Produksi selama 3 bulan tanggal 02 Juni 2022 – 02 September 2022.

2. Identifikasi Permasalahan

Identifikasi permasalahan adalah tahapan untuk menemukan masalah yang diangkat dalam tugas akhir. Kemudian, penulis menemukan permasalahan yakni jahitan mengambang pada pemasangan *strap* artikel *Aruna Bag* di CV Djoen leather

3. Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan selama kegiatan magang berlangsung. proses pengumpulan data diperoleh dari metode observasi, wawancara dan dokumentasi. Data yang diambil melalui pengambilan gambar maupun wawancara antar *staff* dan operator departemen produksi di CV Djoen leather.

4. Analisa Data

Tahapan analisa data didapatkan dari data-data yang sudah terkumpul seperti observasi, wawancara dan dokumentasi. kemudian data yang sudah terkumpul dianalisa faktor penyebab permasalahan menggunakan diagram pareto dan *fishbone diagram*

5. Penyelesaian Masalah

Penyelesaian masalah adalah tahapan untuk mencari solusi atau menyelesaikan masalah setelah diketahui faktor penyebabnya dari masalah yang diangkat, setelah itu penulis memberikan solusi dari permasalahan yang terjadi. Untuk dapat melakukan pemecahan masalah atau mengatasi permasalahan yang ada harus tahu lebih dahulu sebab akibat dari permasalahan tersebut. Adapun metode yang digunakan penulis dalam menyelesaikan permasalahan adalah dengan menggunakan diagram pareto dan *fishbone diagram*. Kemudian penyelesaian masalah yang dilakukan oleh penulis dengan memberikan beberapa solusi agar nantinya dapat diterima dan dijalankan pada CV tersebut. Hal ini bertujuan agar masalah tersebut tidak terulang kembali dan menjadikan kualitas tas yang diproduksi menjadi lebih baik kedepannya.