

**TUGAS AKHIR**

**PENATAAN LAYOUT PRODUKSI GUNA  
MENGOPTIMALKAN WAKTU DAN PENCAPAIAN  
TARGET PRODUKSI TAS DI KENES LEATHER ,  
BANTUL, YOGYAKARTA**



Disusun Oleh :

**Bondan Teguh Fitriatmoko**

**NIM. 1502049**

**Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit (TPPK)**

**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI**

**PUSAT PENDIDIKAN DAN PELATIHAN INDUSTRI**

**POLITEKNIK ATK**

**YOGYAKARTA**

**2020**

**TUGAS AKHIR**

**PENATAAN LAYOUT PRODUKSI GUNA  
MENGOPTIMALKAN WAKTU DAN PENCAPAIAN  
TARGET PRODUKSI TAS DI KENES LEATHER ,  
BANTUL, YOGYAKARTA**



Disusun Oleh :  
**Bondan Teguh Fitriatmoko**  
NIM. 1502049  
**Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit (TPPK)**

**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI**  
**PUSAT PENDIDIKAN DAN PELATIHAN INDUSTRI**  
**POLITEKNIK ATK**  
**YOGYAKARTA**  
**2020**

## PENGESAHAN

### PENATAAN LAYOUT PRODUKSI GUNA MENGOPTIMALKAN WAKTU DAN PENCAPAIAN TARGET PRODUKSI TAS DI KENE SLEATHER, BANTUL, YOGYAKARTA

Disusun oleh :

**BONDAN TEGUH FITRIATMOKO**

**NIM. 1502049**

**Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit**

Pembimbing

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

**NIP. 19630515 200112 1 001**

Telah dipertahankan di depan Dewan Penguji Karya Akhir dan dinyatakan memenuhi salah satu syarat yang di perlukan untuk mendapatkan Derajat Ahli

Madya Diplomat III (D3) Politeknik ATK Yogyakarta

Tanggal : 28 September 2020

TIM PENGUJI

Ketua

**Nunik Purwaningsih, S.T., M.Eng**

**NIP. 19780725 200804 2 001**

Anggota

**Tugimin, S.E., MM.**

**NIP. 1958091 9198103 1 007**

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

**NIP. 19630515 200112 1 001**



Yogyakarta, Oktober 2020  
Direktur Politeknik ATK Yogyakarta

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

**NIP. 19660101 199403 1 008**

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT karena atas perkenan-Nya laporan karya akhir dengan judul penataan *layout* guna mengoptimalkan waktu dan pencapaian target produksi di Kenes Leather dapat di selesaikan dengan baik. Tugas akhir ini bertujuan untuk memberikan gambaran mengenai penelitian dalam upaya peningkatan hasil produksi agar mencapai efektivitas waktu dalam dunia industri secara langsung dengan melakukan praktek kerja dan mengumpulkan informasi maupun data yang ada di lingkungan perusahaan dan disusun sebagai salah satu syarat untuk mendapatkan derajat Ahli Madya Diploma III (D3) bagi penulis di Politeknik ATK Yogyakarta, dengan adanya karya akhir ini diharapkan dapat bermanfaat bagi penulis khususnya dan umumnya bagi para pembaca untuk memberikan tambahan ilmu pengetahuan.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan laporan magang ini di bantu oleh banyak pihak, baik berupa tenaga, pikiran, waktu, motivasi maupun pengetahuan. Untuk itu penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Allah SWT dengan izin dan keridhoan-Nya dapat melaksanakan kegiatan magang di Kenes Leather.
2. Orang tua yang telah memberikan dukungan dan limpahan kasih sayang baik dalam bentuk materiil, moril, dan spiritual.
3. Drs. Sugiyanto, S. Sn, M. Sn, Direktur Politeknik ATK Yogyakarta.
4. Dr. R.L.M. Satrio Ari Wibowo, S.Pt., M.P., IPU, ASEAN Eng, Pembantu Direktur.

5. Anwar Hidayat, S.Sn, M.Sn, Ketua Program Studi.
6. Sulistianto, B.Sc., S.Pd., M.Pd, Dosen Pembimbing Karya Akhir.
7. Dosen dan staf Politeknik ATK Yogyakarta yang telah membimbing dalam proses belajar selama ini.
8. Bapak Fery pemilik Kenes Leather.
9. Mas khabib, Dony ,Riyan, Ivan, pembimbing magang perusahaan membagi ilmu, pengalaman, serta motivasi yang sangat berharga bagi penulis.
10. Teman-teman yang selalu membantu dan mendukung penulis.
11. Pihak-pihak lain yang tidak bisa saya sebutkan satu-persatu.

Penulis menyadari bahwa karya ini masih jauh dari sempurna, oleh karena itu kritik dan saran yang sifatnya membangun dari semua pihak selalu diharapkan agar karya-karya di masa mendatang dapat menjadi lebih baik lagi.

Yogyakarta, 10 Juli 2020

Penulis

## DAFTAR ISI

Daftar	Halaman
KATA PENGANTAR .....	iii
DAFTAR ISI .....	v
DAFTAR TABEL .....	viii
INTISARI .....	ix
ABSTRACT .....	x
BAB I .....	1
PENDAHULUAN .....	1
A. Latar Belakang .....	1
B. Permasalahan .....	2
C. Tujuan Karya Akhir.....	3
D. Manfaat Karya Akhir.....	4
BAB II.....	5
TINJAUAN PUSTAKA.....	5
A. Tas .....	5
B. Metode Pembuatan Tas .....	5
C. Jahitan ( <i>Stitching</i> ).....	8
D. Kulit Pull Up.....	11

E. Pengendalian.....	11
F. Tata Letak ( <i>Layout</i> ).....	13
G. Mutu .....	13
H. Standar .....	14
I. Mesin Jahit .....	15
J. Klasifikasi Cacat .....	16
K. Manajemen.....	17
L. Manajemen Produksi Dan Sistem Operasi .....	17
M. Pengawasan Dan Penelitian .....	18
N. Pendidikan Dan Pelatihan.....	18
O. <i>Cause And Effect Diagram</i> .....	20
BAB III.....	23
MATERI DAN METODE .....	23
A. Materi Yang Di Amati.....	23
B. Metode Pengambilan Data.....	23
C. Lokasi Dan Waktu Pengambilan Data .....	25
D. Tahapan Proses .....	26
BAB IV .....	29
HASIL DAN PEMBAHASAN .....	29
BAB V.....	48
KESIMPULAN .....	48

DAFTAR PUSTAKA ..... 50

LAMPIRAN ..... 52





## DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
Gambar 1. <i>Closed Seam</i> .....	9
Gambar 2. <i>Zig-Zag Seam</i> .....	9
Gambar 3. <i>Zig-Zag Seam</i> .....	10
Gambar 4. <i>Open Seam</i> .....	10
Gambar 5. <i>Flat Bed Seawing Machine</i> .....	14
Gambar 6. <i>Post Bed Seawing Machine</i> .....	15
Gambar 7. <i>Post Bed Seawing Machine</i> .....	15
Gambar 8. <i>Fishbone Diagram</i> .....	20
Gambar 9. Tahapan Proses Karya Akhir .....	25
Gambar 10. Proses Pembuatan Pola .....	30
Gambar 11. Proses Pemotongan Bahan .....	31
Gambar 12. Proses Perakitan Bahan .....	33
Gambar 13. Proses Penjahitan .....	34
Gambar 14. Faktor-faktor Penyebab Masalah Dengan Diagram Fishbone .....	35
Gambar 15. Langkah Pemecahan Masalah Dengan Pembenahan Layout .....	39

Gambar 16. Denah Layout Produksi..... 41

Gambar !7. Denah Layout Produksi ..... 45



## DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
Tabel 1. Jumlah Produksi.....	42

