

## INTISARI

UD Barokah Jaya merupakan sebuah industri yang bergerak dalam bidang pembuatan tas yang berlokasi di Surabaya, Jawa Timur. Dalam pembuatan tas pria model *hand bag* ditemukan sebuah masalah dalam proses pengepresan logo yaitu terdapat cacat gores pada bagian bawah logo. Tujuan dari Tugas Akhir ini adalah untuk mendapatkan solusi bagi permasalahan pengepresan logo dalam proses produksi. Metode yang digunakan untuk penumpulan data yaitu observasi, wawancara, dan dokumentasi, dilanjutkan dengan analisis terhadap data yang diperoleh. Berdasarkan metode tersebut, diketahui bahwa yang mempengaruhi cacat produk pada proses pengepresan logo khususnya dalam bagian bawah logo yaitu alur proses produksi yang kurang tepat dan alat bantu cetakan emboss yang terlalu besar dan tebal. Usulan solusi untuk mengatasi terjadinya cacat gores pada bagian bawah logo terdiri atas dua hal, yang pertama adalah mengubah alur produksi yang semula proses pengepresan logo dilakukan setelah perakitan, diubah menjadi pada saat selesai pemotongan material, sebelum komponen dirakit. Usulan kedua adalah menggunakan alat bantu emboss yang lebih kecil dan tipis seperti plat aluminium, dan ukurannya menyesuaikan dengan ukuran cetakan emboss.

Kata kunci: pengepresan , logo , emboss, tas

## **ABSTRACT**

*UD Barokah Jaya is an industry that is engaged in making bags, located in Surabaya, East Java. In the manufacture of the hand bag model, a problem was found in the process of pressing the logo, namely there was a scratch defect at the bottom of the logo. The purpose of this Final Project is to find a solution to the problem of logo pressing in the production process. The methods used for data collection are observation, interviews, and documentation, followed by an analysis of the data obtained. Based on this method, it is known that what affects product defects in the logo pressing process, especially in the lower part of the logo, is the inaccurate flow of the production process and too large and thick emboss molding tools. The proposed solution to overcome the occurrence of scratch defects at the bottom of the logo consists of two things, the first is to change the production flow which was originally carried out after the process of pressing the logo after assembly, changed to when the material is finished cutting, before the components are assembled. The second proposal is to use the emboss tool which is smaller and thinner like an aluminum plate, and the size adjusts to the size of the emboss print.*

*Keywords: pressing, logo, emboss, bag*