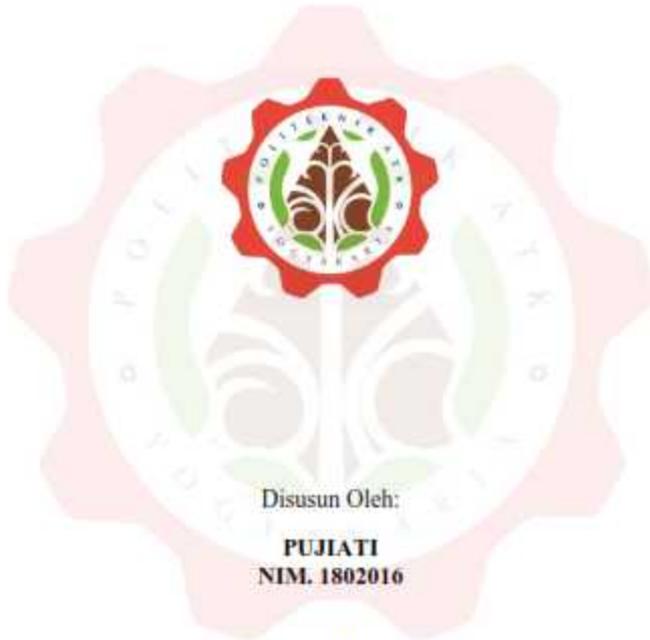


## **TUGAS AKHIR**

**MENGATASI PERMASALAHAN JAHITAN PADA PROSES  
PERAKITAN TAS DI CV. ASA PUTRA PROMOSINDO  
PURWOREJO – JAWA TENGAH**



Disusun Oleh:

**PUJIATI  
NIM. 1802016**

**TPPK**

**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI  
BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI  
POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA  
2021**

## PENGESAHAN

### MENGATASI PERMASALAHAN JAHITAN PADA PROSES PERAKITAN TAS DI CV. ASA PUTRA PROMOSINDO PURWOREJO – JAWA TENGAH

Disusun oleh :

PUJIATI

NIM. 1802016

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit

Pembimbing



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

NIP. 19780725 200804 2 001

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 : 3 Agustus 2021

TIM PENGUJI

Ketua



Warsito, B.Sc., S.Pd., M.Pd.

NIP. 19570810 199003 1 001

Anggota



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

NIP. 19780725 200804 2 001



Rofian Nafian, S.S., M.A.

NIP. 19780915 200312 2 007

Yogyakarta, 30 Agustus 2021

Direktur Politeknik ATK Yogyakarta



Drs. Sugiyanto, S.Sn., M.Sn.

NIP. 19660101 199403 1 008

## PERSEMBAHAN

### *Bismillahirrahmanirrahim...*

Sujud syukur kepada Allah SWT dan Rasulullah Muhammad SAW atas limpahan rahmat, hidayah, dan petunjuk-Nya serta yang telah memberikan kekuatan, kesabaran, ilmu, dan juga cinta yang tiada batas. Tugas Akhir ini penulis persembahkan serta ucapkan terima kasih kepada:

1. Kedua orangtua, kakak, serta keluarga besar yang telah memeberikan kasih sayang, dukungan, dan juga ketulusan do'a yang luar biasa. Semoga Allah SWT senantiasa membalas dengan kebahagiaan yang tiada batas.
2. Keluarga besar Politeknik ATK Yogyakarta, segenap dosen, asisten dosen, staf dan karyawan atas ilmu dan juga pelayanan terbaik yang diberikan untuk mahasiswanya.
3. Ibu Nunik Purwaningsih, S.T., M.Eng. selaku dosen pembimbing yang telah memberikan ilmu dan juga bimbingan terbaiknya.
4. Teman-teman seperjuangan TPPK 2018 khususnya kelas TPPK A terima kasih untuk kebersamaannya selama ini. Semoga kita semua senantiasa diberi kemudahan untuk menjalani kehidupan-kehidupan baru setelah ini. Sukses selalu. Aamiin.
5. Keluarga besar UKKI Al-Fatih terkhusus teman-teman pengurus UKKI Al-Fatih 2018, terima kasih untuk cinta dan juga kasih sayang serta rasa kekeluargaan yang begitu luar biasa. Semoga Allah SWT senantiasa memberikan kita semua jalan terbaik untuk bisa menjadi manusia yang baik dan lebih baik lagi.

6. Keluarga besar Kost Hudadi, terima kasih untuk kebersamaan dan juga dukungan serta rasa kekeluargaan yang kalian hadirkan selama ini. Terima kasih juga untuk Bapak dan Ibu kost tercinta untuk kasih sayangnya selama ini.
7. Terima kasih Jogja dan seisinya untuk semua kisah-kisah manis yang tercipta.
8. Terima kasih untuk diri saya sendiri yang telah berani berjuang hingga saat ini.

*Love yourself and keep happy.*



## MOTTO

Lakukan kebaikan sekecil apapun karena kita tidak pernah tau kebaikan mana yang akan membawa kita ke surga.

-Imam Hasan Al-Basri-

Prestasi tertinggi seseorang. Medali emasnya adalah jiwa besarnya.

-Andrea Hirata-

Jangan takut jatuh, karena yang tidak pernah memanjatlah yang tidak pernah jatuh. Jangan takut gagal, karena yang tidak pernah gagal hanyalah orang-orang yang tidak pernah melangkah. Jangan takut salah, karena dengan kesalahan yang pertamakita dapat menambah pengetahuan untuk mencari jalan yang berpada langkah yang kedua.

-Buya Hamka-

Saya belajar bahwa keberanian tidak akan pernah absen dari ketakutan. Tetapi mereka berhasil menang atas itu. Orang berani bukan mereka yang tidak pernah merasa takut, tetapi mereka yang bisa menaklukkan rasa takut itu.

-Nelson Mandela-

## KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT atas segala limpahan rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulisan Tugas Akhir dengan judul **“MENGATASI PERMASALAHAN JAHITAN PADA PROSES PERAKITAN TAS DI CV. ASA PUTRA PROMOSINDO PURWOREJO – JAWA TENGAH”** dapat terselesaikan tepat waktu.

Penulisan Tugas Akhir ini disusun guna memenuhi persyaratan kelulusan pendidikan program Diploma III pada program studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit di Politeknik ATK Yogyakarta. Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan Tugas Akhir ini tidak akan terealisasikan tanpa bantuan dan juga dukungan dari berbagai pihak, baik berupa tenaga, ide, waktu, do'a, motivasi, ilmu pengetahuan dan lain sebagainya. Untuk itu penulis ucapkan terima kasih kepada:

1. Drs. Sugiyanto, S.Sn., M.Sn. selaku Direktur Politeknik ATK Yogyakarta.
2. Anwar Hidayat, S.Sn., M.Sn. selaku Kaprodi Teknologi Pengolahan Produk Kulit (TPPK).
3. Nunik Purwaningsih, S.T., M.Eng. selaku dosen pembimbing penulisan Tugas Akhir.
4. Segenap dosen, asisten dosen, staf dan juga karyawan yang telah memberikan pelayanan terbaik untuk mahasiswanya.
5. Keluarga besar CV. ASA PUTRA PROMOSINDO yang telah banyak membantu dalam kegiatan magang kerja.

6. Orangtua, keluarga, dan sahabat-sahabat terdekat saya, terima kasih untuk dukungan, dan juga ketulusan do'anya serta semangat yang diberikan.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan dan penyusunan Tugas Akhir ini masih jauh dari sempurna dan terdapat banyak kesalahan. Saran dan kritik yang membangun sangat penulis harapkan dari seluruh pihak untuk memperbaiki penyusunan Tugas Akhir ini. Semoga penulisan dan penyusunan Tugas Akhir ini dapat bermanfaat dan dapat menambah wawasan untuk semua pihak.

Yogyakarta, 01 Juli 2021

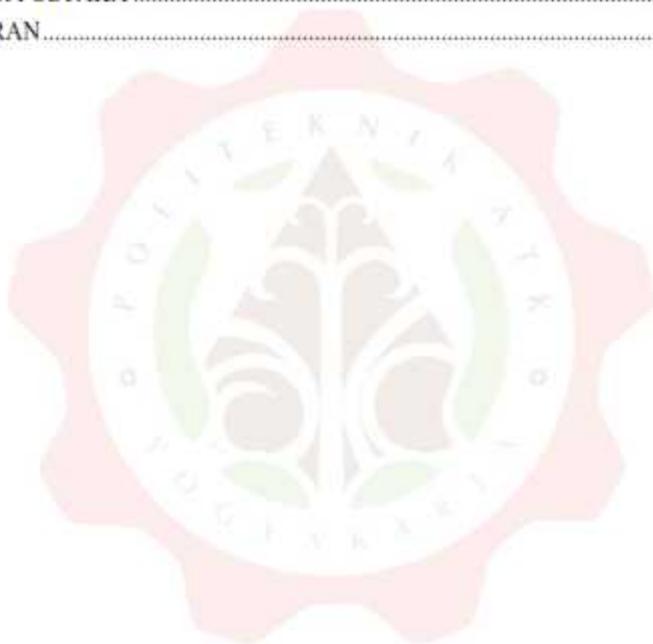
Penulis



## DAFTAR ISI

|   |      |
|---|------|
| HALAMAN JUDUL.....                            | i    |
| HALAMAN PENGESAHAN.....                       | ii   |
| HALAMAN PERSEMBAHAN.....                      | iii  |
| MOTTO.....                                    | v    |
| KATA PENGANTAR.....                           | vi   |
| DAFTAR ISI.....                               | viii |
| DAFTAR TABEL.....                             | x    |
| DAFTAR GAMBAR.....                            | xi   |
| DAFTAR LAMPIRAN.....                          | xiii |
| INTISARI.....                                 | xiv  |
| <i>ABSTRACT</i> .....                         | xv   |
| BAB I PENDAHULUAN.....                        | 1    |
| A. LATAR BELAKANG.....                        | 1    |
| B. PERMASALAHAN.....                          | 4    |
| C. TUJUAN KARYA AKHIR.....                    | 4    |
| D. MANFAAT KARYA AKHIR.....                   | 5    |
| BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....                  | 6    |
| A. TAS.....                                   | 6    |
| B. JENIS-JENIS TAS.....                       | 6    |
| C. PROSES PEMBUATAN TAS.....                  | 10   |
| D. MATERIAL.....                              | 13   |
| E. PENGELEMAN.....                            | 14   |
| F. MENJAHIT.....                              | 17   |
| G. JENIS-JENIS JAHITAN.....                   | 18   |
| H. MESIN JAHIT.....                           | 21   |
| I. BENANG.....                                | 23   |
| J. JARUM.....                                 | 26   |
| K. SOP / STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR.....    | 29   |
| L. DIAGRAM <i>FISHBONE</i> / TULANG IKAN..... | 29   |
| BAB III METODE KARYA AKHIR.....               | 31   |
| A. Materi Pelaksanaan Tugas Akhir.....        | 31   |

|   |    |
|---|----|
| B. Metode Pelaksanaan Tugas Akhir ..... | 31 |
| BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN .....       | 36 |
| A. HASIL .....                          | 36 |
| B. PEMBAHASAN .....                     | 46 |
| BAB V KESIMPULAN DAN SARAN .....        | 74 |
| A. KESIMPULAN .....                     | 74 |
| B. SARAN .....                          | 75 |
| DAFTAR PUSTAKA .....                    | 77 |
| LAMPIRAN .....                          | 78 |



## DAFTAR TABEL

|  |    |
|--|----|
| Tabel 1. Tabel Data Permasalahan Jahitan Proses Pembuatan Tas (TTP L1) .....       | 44 |
| Tabel 2. Hasil Perhitungan Persentase Jumlah Permasalahan Jahitan Tas (TTP L1). 45 |    |
| Tabel 3. Analisis Penerapan Solusi Penyelesaian Masalah .....                      | 69 |
| Tabel 4. Data Hasil Penerapan Solusi Penyelesaian Masalah Jahitan .....            | 70 |
| Tabel 5. Data Perbandingan Jumlah Persentase Permasalahan Jahitan Tas (TTP L1)71   |    |



## DAFTAR GAMBAR

|  |    |
|--|----|
| Gambar 1. <i>Duffle Bag</i> .....                                      | 7  |
| Gambar 2. <i>Backpack</i> .....  | 7  |
| Gambar 3. <i>Messenger Bag</i> .....                                   | 8  |
| Gambar 4. <i>Sling Bag</i> .....                                       | 8  |
| Gambar 5. <i>Tote Bag</i> .....  | 9  |
| Gambar 6. <i>Hand Bag</i> .....  | 9  |
| Gambar 7. <i>Clutch Bag</i> .....                                      | 10 |
| Gambar 8. Kulit Pull Up .....  | 14 |
| Gambar 9. <i>Close Seam</i> .....                                      | 18 |
| Gambar 10. <i>Brooklyn Seam</i> .....                                  | 18 |
| Gambar 11. <i>Silked Seam</i> .....                                    | 19 |
| Gambar 12. <i>Lapped Seam</i> .....                                    | 19 |
| Gambar 13. <i>Butted Seam</i> .....                                    | 20 |
| Gambar 14. <i>Weltd Seam</i> .....                                     | 20 |
| Gambar 15. <i>Open Seam</i> .....                                      | 20 |
| Gambar 16. <i>Flat Bed Sewing Machine</i> .....                        | 21 |
| Gambar 17. <i>Post Bed Sewing Machine</i> .....                        | 22 |
| Gambar 18. <i>Cylinder Arm Sewing Machine</i> .....                    | 22 |
| Gambar 19. Mesin Jahit <i>Automatic</i> .....                          | 23 |
| Gambar 20. Konstruksi <i>Continuous Filament (CF)</i> .....            | 24 |
| Gambar 21. Bagian-Bagian Jarum .....                                   | 28 |
| Gambar 22. Diagram <i>Fishbone</i> .....                               | 30 |
| Gambar 23. Skema Proses Penyusunan Tugas Akhir .....                   | 33 |
| Gambar 24. Skema Alur Produksi Tas .....                               | 38 |
| Gambar 25. Desain <i>Sample</i> Tas Tangan Pria Level 1 .....          | 39 |
| Gambar 26. Proses Pemotongan Komponen Tas Tangan Pria Level 1 .....    | 40 |
| Gambar 27. Proses Penyesetan Komponen Tas Tangan Pria Level 1 .....    | 41 |
| Gambar 28. Proses <i>Embossing</i> Logo Tas Tangan Pria Level 1 .....  | 41 |
| Gambar 29. Proses <i>Vether</i> Komponen Tas Tangan Pria Level 1 ..... | 41 |
| Gambar 30. Proses Pengeleman Komponen Tas Tangan Pria Level 1 .....    | 42 |
| Gambar 31. Proses Penjahitan Komponen Tas Tangan Pria Level 1 .....    | 42 |
| Gambar 32. <i>Packaging</i> Tas Tangan Pria L1 .....                   | 43 |
| Gambar 33. Diagram Pareto Permasalahan Cacat Jahitan Tas (TTP L) ..... | 45 |
| Gambar 34. Cacat Jahitan Loncat Tas .....                              | 46 |
| Gambar 35. Cacat Jahitan Timbul Tas .....                              | 47 |
| Gambar 36. Bekas Pembongkaran Jahitan Tas .....                        | 48 |

|  |    |
|--|----|
| Gambar 37. Diagram <i>Fishbone</i> Faktor Penyebab Permasalahan Jahitan .....    | 48 |
| Gambar 38. Proses Pengeleman Komponen di Perusahaan.....                         | 50 |
| Gambar 39. Penggunaan Lem yang Melebihi Batas <i>Marking</i> .....               | 51 |
| Gambar 40. Pengeleman Tidak Rata.....  | 52 |
| Gambar 41. Penggunaan Lem Berulang-ulang .....                                   | 52 |
| Gambar 42. Ilustrasi Hasil Penyetelan Tekanan Benang .....                       | 55 |
| Gambar 43. Hasil Jahitan Komponen Tas.....                                       | 56 |
| Gambar 44. Ilustrasi Pemasangan Jarum Jahit.....                                 | 57 |
| Gambar 45. Ilustrasi Hasil Pemasangan Jarum Jahit .....                          | 57 |
| Gambar 46. Ilustrasi Teknik Pengkasaran Material Tas .....                       | 59 |
| Gambar 47. Hasil Penerapan Metode Pengkasaran Material.....                      | 59 |
| Gambar 48. Ilustrasi Metode Pengeleman dengan Botol Bertutup Runcing .....       | 60 |
| Gambar 49. Hasil Pengeleman dengan Botol Bertutup Runcing .....                  | 60 |
| Gambar 50. Ilustrasi Metode Pengeleman dengan Botol Bertutup Perca .....         | 61 |
| Gambar 51. Hasil Pengeleman dengan Botol Bertutup Perca.....                     | 61 |
| Gambar 52. Percobaan 1 Penggunaan lem bertutup runcing untuk bidang luas.....    | 62 |
| Gambar 53. Percobaan 2 Penggunaan lem bertutup kain perca untuk bidang luas .... | 62 |
| Gambar 54. SOP kerja di CV.Asa Putra Promosindo .....                            | 64 |
| Gambar 55. SOP kerja di CV.Asa Putra Promosindo .....                            | 65 |
| Gambar 56. SOP kerja di CV.Asa Putra Promosindo .....                            | 66 |
| Gambar 57. Usulan SOP Proses Perakitan Tas (Pengeleman).....                     | 67 |
| Gambar 58. Usulan SOP Proses Perakitan Tas (Penjahitan) .....                    | 68 |
| Gambar 59. Grafik Persentase Permasalahan Jahitan (TTP L1).....                  | 72 |

## DAFTAR LAMPIRAN

|  |    |
|--|----|
| Lampiran 1. Surat Ijin Magang .....            | 79 |
| Lampiran 2. Lembar Kerja Harian Magang .....   | 80 |
| Lampiran 3. Surat Keterangan Magang .....      | 89 |
| Lampiran 4. Lembar Bimbingan Tugas Akhir ..... | 90 |



## INTISARI

Kulit merupakan bahan atau material yang biasanya digunakan sebagai bahan baku pembuatan produk-produk fungsional, salah satunya yaitu tas. Proses perakitan tas berbahan kulit asli berbeda dengan proses perakitan tas berbahan dasar nonkulit. CV. ASA PUTRA PROMOSINDO merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi barang-barang promosi. Salah satu yang diproduksi yaitu tas berbahan kulit. Dalam proses produksi tas kulit ditemukan permasalahan berupa hasil jahitan lompat dan jahitan timbul. Tujuan dari penulisan tugas akhir ini adalah untuk mencari solusi permasalahan dan melakukan upaya tindakan solusi penyelesaian masalah jahitan pada proses perakitan tas di CV. Asa Putra Promosindo. Materi yang diamati meliputi proses produksi terutama pada bagian proses produksi tas kulit di CV. Asa Putra Promosindo. Metode pengumpulan data yang digunakan yaitu observasi, wawancara, dokumentasi, praktik langsung, dan metode analisis data berdasarkan diagram pareto dan diagram *fishbone* (sebab akibat) untuk mengetahui faktor penyebab terjadinya permasalahan. Faktor utama yang menyebabkan masalah jahitan lompat dan jahitan timbul adalah proses pengeleman yang tidak tepat. Adapun faktor lain yang menyebabkan terjadinya permasalahan jahitan lompat dan jahitan timbul tersebut yaitu kurangnya pengalaman karyawan, tidak adanya SOP yang jelas, *setting* mesin yang kurang pas serta penggunaan jarum yang sudah tumpul. Upaya yang dilakukan untuk mengatasi permasalahan tersebut yaitu dengan memperbaiki teknis pada proses pengeleman, memberikan arahan bagaimana tahap proses pengeleman yang baik, melakukan *setting* mesin jahit dan pergantian jarum jahit yang tumpul sebelum digunakan untuk menjahit, serta memberikan usulan adanya penambahan SOP pada proses perakitan tas. Hasil dari penerapan solusi yang dilakukanyaitu didapatkan penurunan jumlah permasalahan jahitan sebesar 22%.

Kata kunci: tas kulit, jahitan lompat, jahitan timbul, pengeleman, SOP.

## **ABSTRACT**

*Leather is material usually used as raw materials for making functional products, one of which is a bag. The process of assembling bags made of original leather is different from the process of assembling bags made from non-leather. CV. ASA PUTRA PROMOSINDO is a company engaged in the production of commercial goods. One of the manufactured products is a leather bag. In the process of production of leather bags, there are problems namely of jump stitch and arising stitches. The purpose of writing this final assignment is to find a solution to the problem and make efforts to solve the stitching problem in the bag assembly process on the CV. Asa Putra Promosindo. The material observed includes the production process, especially in the production part of the leather bag production process on the CV. Asa Putra Promosindo. Data collecting methods used are observation, interview, documentation, direct practice, and data analysis methods used are pareto and fishbone diagrams to determine the factors causing the problem. The main factor that causes jump stitch problems and arising stitches is the improper gluing process. Other factors that cause jump stitch problems and arising stitches, are the lack of employee experience, the absence of a clear SOP, the setting of the machine that is not right and the use of needles that have been blunted. Efforts are made to overcome the problem, by improving the technical process, providing directions on how the stage of the process of good melting, setting the sewing machine and changing the sewing needle that is blunt before being used for sewing, and giving a proposal for the addition of SOP to the bag assembly process. The result of the application of the solution carried out is to get a decrease in the number of stitching problems by 22%.*

*Keywords: leather bag, jump stitching, embossed seams, seding, SOP.*

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **A. LATAR BELAKANG**

Perkembangan ilmu dan teknologi telah membawa banyak perubahan di dunia industri. Peralatan canggih yang didukung dengan SDM (Sumber Daya Manusia) untuk menerima teknologi dengan cepat membuat produksi barang dan jasa meningkat baik dari segi kualitas, jumlah, maupun jenisnya. Begitu pula dalam industri tas, pengembangan produk dan kualitas harus selalu diperhatikan agar produk yang dihasilkan bisa mencapai kualitas yang bagus.

Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI), tas merupakan suatu kemasan atau wadah yang mempunyai bentuk persegi dan sebagainya, biasanya bertali, yang fungsinya dipakai untuk menaruh, menyimpan dan membawa sesuatu. Tas dapat diproduksi secara massal maupun secara satuan. Produksitas satuan dilakukan oleh pengusaha rumahan dan untuk tas yang diproduksi massal dilakukan oleh perusahaan tas. Untuk menghasilkan produk yang baik dari segi kualitas, perusahaan harus terus melakukan tindakan perbaikan secara berkesinambungan pada mutu produk. Mutu produk yang diperhatikan oleh perusahaan, akan menghasilkan produk akhir yang baik dari segi kualitas dan akan mampu bersaing dengan produk-produk sejenis yang ada di luar perusahaan.

CV. Asa Putra Promosindo merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di industri perdagangan produk-produk promosi. Lembaga keuangan perbankan

dan non-perbankan menjadi target pemasarannya. Dalam proses produksinya CV. Asa Putra Promosindo memiliki bagian produksi di Purworejo-Jawa Tengah, yaitu bagian yang memproduksi barang-barang seperti tas, dompet, kaos, dan jaket, namun sebagian besar produksinya adalah tas. Jenis tas yang diproduksi yaitu *backpack*, *handbag*, *cluthbag*, *slingbag* dan tas belanja yang dibuat menggunakan bahan kanvas. Belum lama ini CV. Asa Putra Promosindo mulai mencoba menggunakan kulit asli sebagai bahan untuk pembuatan produk-produk promosi khususnya produk tas.

Proses perakitan tas berbahan kulit asli berbeda dengan proses perakitan tas berbahan dasar nonkulit. Untuk mendapatkan tas kulit dengan kualitas yang baik, maka setiap proses tahapan harus dikerjakan dengan baik. Salah satu divisi yang memiliki pengaruh penting adalah divisi perakitan, dimana semua proses dari mulai komponen tas sampai berhasil menjadi produk jadi tas dilakukan oleh divisi perakitan.

Dari hasil observasi yang dilakukan selama proses magang, ditemukan permasalahan pada proses perakitan tas berbahan kulit berupa jahitan lompat dan jahitan timbul pada saat proses penjahitan berlangsung. Kondisi tersebut menyebabkan terhambatnya proses produksi dan membuat target *output* tidak terpenuhi. Penyebab dari permasalahan jahitan harus segera ditelusuri untuk mencari solusi yang dapat digunakan untuk mengatasi permasalahan tersebut.

Berdasarkan permasalahan tersebut penulis tertarik untuk mengetahui, meneliti dan mencari solusi dari permasalahan jahitan yang terjadi pada proses perakitan tas di CV ASA PUTRA PROMOSINDO. Oleh karena itu penulis memutuskan untuk mengambil judul **"MENGATASI PERMASALAHAN JAHITAN PADA PROSES PERAKITAN TAS DI CV. ASA PUTRA PROMOSINDO, PURWOREJO – JAWA TENGAH"**.



## **B. PERMASALAHAN**

### **1. Identifikasi Masalah**

Berdasarkan hasil pengamatan dan observasi selama praktik kerja langsung yang dilakukan di bagian produksi CV. ASA PUTRA PROMOSINDO ditemukan adanya permasalahan jahitan pada proses perakitan tas artikel Tas Tangan Pria Level I berupa jahitan loncat dan jahitan timbul pada saat proses penjahitan berlangsung. Kondisi tersebut menyebabkan terhambatnya proses produksi.

### **2. Pembatasan Masalah**

Berdasarkan identifikasi masalah di atas, maka penulisan Tugas Akhir ini dibatasi permasalahannya yaitu berupa permasalahan jahitan yang terjadi pada proses perakitan tas artikel Tas Tangan Pria Level I yang terjadi di CV. ASA PUTRA PROMOSINDO.

## **C. TUJUAN KARYA AKHIR**

Adapun tujuan dari penulisan Tugas Akhir adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui penyebab permasalahan jahitan yang terjadi pada proses perakitan tas di CV. Asa Putra Promosindo.
2. Mengetahui solusi yang dapat dilakukan untuk mengatasi permasalahan jahitan pada proses perakitan tas di CV. Asa Putra Promosindo.
3. Melakukan upaya tindakan solusi penyelesaian permasalahan jahitan pada proses perakitan tas di CV. Asa Putra Promosindo.

4. Mengetahui hasil dari upaya tindakan solusi penyelesaian permasalahan jahitan pada proses perakitan tas di CV. Asa Putra Promosindo.

#### **D. MANFAAT KARYA AKHIR**

Adapun manfaat dari penyusunan Tugas Akhir adalah sebagai berikut:

1. Untuk penulis, dengan adanya penulisan Tugas Akhir ini dapat menambah pengetahuan mengenai proses perakitan tas.
2. Untuk perusahaan terkait diharapkan hasil ini dapat memberikan masukan penyelesaian masalah yang terjadi pada proses perakitan tas.
3. Untuk Politeknik ATK Yogyakarta, Tugas Akhir ini dapat menjadi referensi mengenai proses perakitan tas.
4. Untuk pihak lain, penulisan ini diharapkan dapat menambah wawasan dan ilmu pengetahuan yang berkaitan dengan proses perakitan tas.

## **BAB II**

### **TINJAUAN PUSTAKA**

#### **A. 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.

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

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

#### **B. JENIS-JENIS TAS**

Menurut Fimela (2018), jenis-jenis tas dibuat berdasarkan bentuk dan ciri khas dan secara tidak langsung memiliki fungsi masing-masing. Adapun beberapa jenis tas antara lain:

##### *1. Duffel Bag*

*Duffel bag* digunakan ketika sedang berpergian, ukurannya cukup besar dan memiliki satu kompartemen utama dibagian tengah dan dikelilingi kompartemen tambahan lainnya. *Duffel bag* dilengkapi dengan strap atau

pegangan tangan. Ukurannya lebih kecil dari koper dan bisa digunakan oleh pria maupun wanita.



Gambar 1. *Duffle Bag*  
(Sumber: Pinterest, 2020)

## 2. *Backpack* / Tas Ransel

*Backpack* digunakan untuk banyak hal, seperti jalan-jalan, kerja, mendaki, sekolah, dan lain sebagainya. *Backpack* mempunyai minimal dua kompartemen, satu kompartemen utama yang berukuran paling besar dan satu lagi kompartemen tambahan yang berukuran lebih kecil. Ukurannya sangat bervariasi tergantung dilihat dari fungsi dan kebutuhannya. *Backpack* dapat digunakan oleh pria maupun wanita.



Gambar 2. *Backpack*  
(Sumber: Pinterest, 2020)

### 3. *Messenger Bag*

*Messenger bag* digunakan untuk membawa barang-barang kecil seperti dompet dan handphone. *Messenger bag* mempunyai tali bahu yang panjang, dan memiliki dua kompartemen, satu kompartemen utama dan satu kompartemen tambahan didepannya yang tidak terlalu kecil.



Gambar 3. *Messenger Bag*  
(Sumber: Pinterest, 2020)

### 4. *Sling Bag*

*Sling bag* yaitu tas berukuran kecil yang mempunyai tali bahu yang panjang dan memiliki dua kompartemen, satu kompartemen utama dan satu kompartemen tambahan yang berada didepan dengan ukuran sedikit lebih kecil dari ukuran kompartemen utama.



Gambar 4. *Sling Bag*  
(Sumber: Pinterest, 2020)

## 5. Tote Bag

*Tote bag* dapat digunakan untuk berbagai macam keperluan. Bisa digunakan untuk kerja, kuliah, sekolah, dan sebagainya. *Tote bag* memiliki satu kompartemen utama yang terbuka atau tidak ada penutupnya.



Gambar 5. *Tote Bag*  
(Sumber: Pinterest, 2020)

## 6. Handbag

*Handbag* berukuran lebih kecil dari *tote bag*, memiliki satu kompartemen utama yang bisa ditutup serta kompartemen tambahan lainnya baik di dalam maupun di luar kompartemen utama. Karena ukurannya yang kecil, handbag cocok digunakan untuk jalan-jalan atau acara-acara tertentu seperti pesta.



Gambar 6. *Hand Bag*  
(Sumber: Pinterest, 2020)

### 7. *Clutch Bag*

*Clutch bag* adalah tas tangan yang lebih kecil. Ada yang menyebut *clutch* sebagai dompet panjang wanita yang ukurannya sedikit lebih besar. *Clutch bag* hanya memiliki kompartemen utama dan biasanya tidak ada pegangan tangan. Untuk cara pembawaannya biasanya dengan memegang badan tas (karena itulah dinamakan *clutch* yang artinya “genggam” dalam Bahasa Inggris).



Gambar 7. *Clutch Bag*  
(Sumber: Pinterest, 2020)

## C. PROSES PEMBUATAN TAS

Menurut Indrati (1988: 15) alur proses pembuatan tas adalah sebagai berikut:

### 1. Desain

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

## 2. Pola

Pola atau *pattern* adalah benda yang berbentuk komponen dari hasil pembuatan desain dan digunakan sebagai petunjuk dalam proses pemotongan bahan pembuatan suatu produk. Sebelum membuat tas, harus mengetahui jenis tas apa yang akan dibuat dan juga ukuran yang diinginkan. Pola merupakan salah satu hal yang sangat penting dalam proses pembuatan tas. Pembuatan pola dimulai dari pola dasar, pola jadi, pola potong, dan pola lining.

## 3. Pemolaan

Proses pemolaan mulai dari memolakan atau pemberian tanda pada bagian yang akan digunakan untuk pembuatan tas sesuai dengan pola yang sudah dibuat.

## 4. Pemotongan

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

## 5. Perakitan dan Penjahitan

Proses perakitan dan penjahitan merupakan penggabungan komponen-komponen yang sudah dipotong dengan cara dirakit dan dijahit. Pada dasarnya proses menjahit dimaksudkan untuk menggabungkan dua bagian atau bidang yang terpisah. Namun dalam dunia *fashion* dan kerajinan kulit hasil jahitan menentukan nilai jual produk. Artinya, disamping kualitas kulit,

pertimbangan dan penilaian konsumen dalam memilih produk adalah kerapian dan keserasian teknik jahit produk yang ditawarkan.

Ada beberapa hal yang perlu diperhatikan dalam proses penjahitan yaitu jenis bahan, jenis benang, dan juga jenis jarum jahit yang digunakan. Adapun tahap-tahap dalam proses perakitan dan penjahitan yaitu:

- a. Mengecek jumlah potongan komponen sekaligus mengecek kualitas kulit untuk memastikan kembali kulit yang digunakan berkualitas baik.
- b. Mewarnai bagian tepi yang dibiarkan terbuka, tidak dilipat, atau tidak dibungkus. Pewarnaan tepian kulit ini ada yang dilakukan setelah pemotongan bahan (sebelum penyesetan), ada juga yang dilakukan setelah proses penjahitan selesai atau tahap *finishing*.
- c. Memberi tanda (*marking*), yaitu dengan membuat tanda ukuran yang dibutuhkan dan membuat pelubangan atau tanda petunjuk jahitan agar hasil jahitan rapi. Beberapa alat yang digunakan sebagai alat penanda jahitan antara lain:
  - 1) Penandaan menggunakan *pricks mark* (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.
- d. 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.
- e. Pengerjaan jahitan, dalam proses menjahit terdapat dua metode yang diklasifikasikan berdasarkan penggunaan alatnya yaitu teknik jahit masinal (menggunakan mesin) dan teknik jahit manual (jahit tangan).

#### 6. *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. MATERIAL**

Kulit adalah lapisan luar tubuh binatang yang merupakan suatu kerangka luar, tempat bulu binatang itu tumbuh. Kulit yang telah mengalami proses pengolahan penyamakan disebut kulit jadi atau kulit tersamak dan kulit yang belum mengalami pengolahan dengan bahan kimiawi sehingga masih alami dan merupakan bahan mentah atau kulit perkamen. Kulit jadi biasanya digunakan sebagai bahan baku industri persepataan dan non persepataan (barang

fungsional). Sedangkan kulit mentah digunakan dalam seni tatah sungging (Sunarto, 2001).

Menurut Wiryodiningrat (2008), bahan kulit memiliki beberapa sifat, diantaranya yaitu:

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



Gambar 8. Kulit Pull Up  
(Sumber: Pinterest, 2020)

## E. PENGELEMAN

Menurut ASTM (*American Standart For Testing Method*) perekat atau *adhesive* dapat digambarkan sebagai sebuah substansi yang mampu menyatukan bahan-bahan secara bersama-sama melalui permukaannya. Ilmu pengetahuan menggambarkan, perekat adalah substansi dasar dari bahan kimia yang fungsional, seperti yang terdapat pada bahan polimerik dan permukaan kimia dan mereka dapat digolongkan sebagai perekat, gaya kerekatan sebagai penutup dari

bahan-bahan (Wiryodiningrat,S, 2008;81. Pengetahuan bahan untuk pembuatan sepatu/alas kaki).

Perekatan adalah memasukkan suatu bahan diantara bahan lain dengan tujuan merekatkan kedua bahan tersebut. Bahan yang dimasukkan tersebut dinamakan dengan perekat atau *adhesive* dan bahan yang direkatkan dinamakan *substrate* atau *adherend*. Maksud dari perekatan dapat dibagi dalam dua pengertian yaitu *Wetting* dan *Adhering*:

#### 1. *Wetting*

*Wetting* merupakan bagian dari perekatan yaitu proses penempelan bahan perekat dalam keadaan cair. Hampir semua bahan perekat dibuat dalam bentuk cairan dengan alasan memiliki permeabilitas yang tinggi untuk dapat masuk ke semua permukaan bahan yang akan direkatkan.

#### 2. *Adhering*

*Adhering* merupakan proses perubahan bahan perekat dari bentuk cair menjadi padatan sehingga memberi kekuatan kerekatan yang diperlukan. Kekuatan kerekatan ditimbulkan oleh kekakuan antar permukaan bahan antara bahan perekat atau *adhesive* dengan bahan yang direkatkan atau *adherend*.

Anonim (2014), menyebutkan ada beberapa jenis lem atau perekat yang biasanya digunakan dalam pembuatan produk non alas kaki diantaranya adalah sebagai berikut:

### 1. Lem Alam atau *Latex*

*Latex* adalah getah kental, sering kali mirip susu, yang dihasilkan banyak tumbuhan dan membeku ketika terkena udara bebas. *Latex* juga merupakan suatu larutan koloid dengan partikel kerat dan bukan karet yang tersuspensi di dalam suatu media yang mengandung berbagai macam zat. Lem ini biasanya tidak akan tahan lama jika terkena air, tetapi yang menjadi kelebihan nya adalah lem jenis ini adalah tidak mudah terbakar.

### 2. Lem Sintetik

Lem ini menggunakan larutan kimia untuk bahan campurannya yang membuat lem tersebut akan cepat mengering setelah larutan kimianya menguap. Kelemahan lem ini adalah sangat mudah terbakar dan harus hati-hati pada saat menggunakan lem jenis ini.

Dalam proses pengeleman, ada beberapa faktor yang harus diperhatikan untuk menghindari permasalahan-permasalahan yang terjadi apabila dalam proses pengeleman tidak dilakukan dengan benar. Anonim (2019), menyebutkan ada beberapa faktor yang menyebabkan perekatan atau hasil pengeleman tidak baik atau kurang maksimal hasilnya, antara lain:

1. Tidak cukupnya perlakuan pada permukaan.
2. Terlalu atau tidak cukup kering.
3. Kualitas material yang kurang bagus.
4. Kualitas lem yang kurang bagus.

5. Proses pengulangan dan pembersihan kembali zat-zat pengotor.

## F. MENJAHIT

Menurut Dwi Asdono Basuki (2010), menjahit adalah proses membentuk stik/*stitch* pada dua potong bahan menggunakan benang jahit, dengan tujuan untuk merakit dan memperkuat sambungan kedua bahan yang dijahit, selain itu menjahit juga dapat digunakan untuk hiasan/dekorasi. Sebelum memulai menjahit, maka mesin jahit diperiksa terlebih dahulu apakah sudah dalam keadaan siap pakai atau belum.

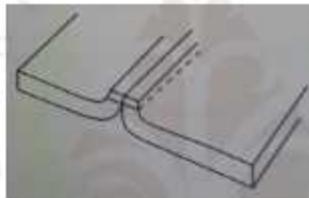
Adapun pemeriksaan mesin jahit meliputi:

1. Apakah mesin jahit sudah diberi pelumas.
2. Apabila dicoba, mesin bergerak dengan lancar tanpa menimbulkan suara berisik.
3. Apakah sekrup dan mur sudah dalam keadaan kencang.
4. *Shaft* dan *bar* bergerak memadai, tidak terlalu goyang dan tidak tersendat-sendat.
5. *Roller foot* posisinya paralel dengan *bed plate* dan tepat berada di atas *feed dog*.
6. *Fed dog* bergerak bebas tidak menggesek *bed plate*, giginya bersih, posisinya tidak terlalu tinggi atau rendah.
7. *Tension disc*, benang kendur apabila *roller foot* terangkat.
8. Mekanisme kerja *fly wheel* baik.
9. Tinggi *needle bar* kira-kira 1,5 mm.

## G. JENIS-JENIS JAHITAN

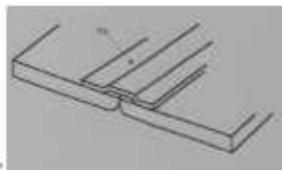
Menurut Dwi Asdono Basuki (2013), banyak macam jahitan yang dapat digunakan untuk menyambung komponen-komponen, berikut ini merupakan macam-macam jahitan:

1. *Close Seam* merupakan dua komponen yang akan disambung diletakkan menurut permukaannya dan kemudian dijahit. Apabila dibuka maka bagian pinggir jahitannya akan tersembunyi.



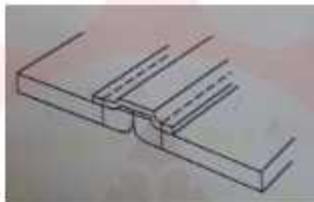
Gambar 9. *Close Seam*  
Sumber: Basuki (2013)

2. *Brooklyn Seam (Rabbing & Taping)* yaitu model jahitan yang ditutup dengan pita.



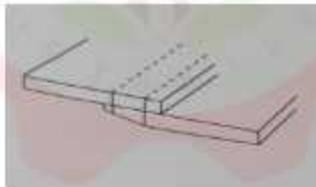
Gambar 10. *Brooklyn Seam*  
Sumber: Basuki (2013)

3. *Silked Seam* merupakan pita dari kain yang ditempelkan pada sisi luar dari jahitan kemudian pita tersebut dijahit ganda. Yang harus diperhatikan dalam jahitan ini adalah jahitannya harus sejajar, teratur rapi dan seimbang jaraknya dengan jahitan pada sisi dalam.



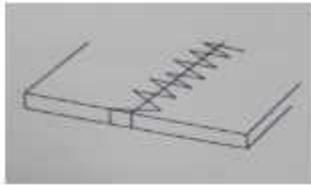
Gambar 11. *Silked Seam*  
Sumber: Basuki (2013)

4. *Lapped Seam* yaitu jahitan yang akan disambung salah satu menumpang diatas dan kemudian dijahit.



Gambar 12. *Lapped Seam*  
Sumber: Basuki (2013)

5. *Butted Seam* atau *Zig-Zag Seam* adalah bagian yang dijahit dipasang berdampingan kemudian dijahit *zig-zag*.



Gambar 13. *Butted Seam*  
Sumber: Basuki (2013)

6. *Welted Seam* merupakan salah satu bentuk variasi dari *close seam* yang digunakan untuk bahan yang tebal.



Gambar 14. *Welted Seam*  
Sumber: Basuki (2013)

7. *Open Seam* merupakan bentuk jahitan lawan dari *close seam*, bagian tepi dari bahan yang disambung jahit terletak pada bagian luar atasan.



Gambar 15. *Open Seam*  
Sumber: Basuki (2013)

Jahitan yang digunakan dalam proses pembuatan tas jenis artikel Tas tangan Pria Level I yang ada di CV. Asa Putra Promosindo yaitu jenis jahitan *open seam*, *close seam*, *lapped seam*.

## H. MESIN JAHIT

Pada dasarnya mesin jahit yang digunakan pada bagian jahit (*Stitching / closing room*) dapat diklasifikasikan dalam 4 kategori mesin jahit (*sewing machine*), yaitu:

### 1. *Flat Bed Sewing Machine*

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



Gambar 16. *Flat Bed Sewing Machine*.  
Sumber: Basuki (2013)

### 2. *Post Bed Sewing Machine*

Mesin jahit ini mempunyai area kerja yang menonjol ke atas (*post*), sehingga dapat mempermudah mengikat dan menjahit pada bagian-bagian yang sempit dan tertutup (tersembunyi). Mesin jahit ini dioperasikan dengan tenaga listrik / elektro mesin.



Gambar 17. *Post Bed Sewing Machine*  
Sumber: Basuki (2013)

### 3. *Cylinder Arm Sewing Machine*

Mesin jahit ini mempunyai area kerja yang memanjang ke samping / horizontal seperti tangan (*arm*) yang berbentuk silinder, sehingga dapat bekerja untuk menjahit pada tempat-tempat yang tertutup dan tersembunyi. Mesin jahit ini dapat dioperasikan secara manual atau dengan tenaga listrik.



Gambar 18. *Cylinder Arm Sewing Machine*  
Sumber: Basuki (2013)

### 4. *Automatic Sewing Machine*

Mesin jahit ini bekerja berdasar *software* tertentu sehingga dapat digunakan untuk menjahit bentuk jahitan-jahitan yang khusus, seperti jahitan melingkar memasang *buckles*, bar dan lain-lainnya dapat juga untuk menjahit hiasan dan beberapa variasi hiasan yang lain.



Gambar 19. Mesin Jahit *Automatic*  
Sumber: Pinterest (2018)

## I. BENANG

Benang merupakan bahan utama yang digunakan untuk menjahit komponen produk, adapun hal-hal yang perlu diperhatikan untuk memilih benang yang baik yaitu sebagai berikut:

1. Bahan untuk membuat benang
  - a. Serat alam berasal dari buku binatang dan tumbuh-tumbuhan, terkecuali benang sutera. Benang-benang ini tersusun atas serat-serat yang pendek, beberapa cm saja panjangnya. Dalam industri sepatu benang-benang ini disebut *cotton* dan *linen*.
  - b. Serat buatan, serat ini diproduksi sebagai *continuous filament* (CF), bahan ini tersusun atas serat-serat yang panjang. CF *fibre* mempunyai sifat-sifat yang baik dalam hal: kekuatan, *extensibility*, dan sangat cocok untuk menjahit suatu produk. Untuk menambah kekuatan, beberapa jenis CF dilapisi atau diikat dengan sejenis bahan *polymer*, yang dikenal sebagai *bonding agent*. Serat buatan, dapat dibagi menjadi dua kategori:
    - 1) Serat yang dibuat dari memanipulasi bahan-bahan kimia, seperti *polymer-viscose*.

- 2) Serat yang berasal dari pengolahan bahan *polymer (synthesised)*, seperti: *plyamide (nylon)* dan *polyester*.



Gambar 20. Konstruksi *Continuous Filament (CF)*  
Sumber: Basuki (2013)

## 2. Ukuran Benang

Sistem ukuran benang menurut Basuki (2013), yang digunakan untuk memberi ukuran pada benang adalah berdasarkan *tex value*. *Tex* adalah berat dalam 1 (satu) gram dari 1000 m panjang benang sebelum diberi warna dan *finish*. Contoh : 75 *tex*, adalah 1000 m panjang benang dengan berat 75 gram.

Di Inggris (UK), sistem ukurannya menggunakan *ticket numbering*. Pemberian nomor sama sekali tidak ada hubungannya dengan karakter fisik benang, namun menunjukkan nomor label yang berhubungan dengan *tex value*, seperti yang ditentukan pada *British Standard 4134 : 1990*.

## 3. Kualitas Benang

Menurut Widyodiningrat dan Basuki (2008), kualitas benang yang digunakan untuk menjahit komponen suatu produk ditentukan oleh beberapa faktor:

- a. Ketahanan putus (*breaking strenght*): Benang tidak hanya mempunyai ketahanan pada jahitan, tetapi juga tahan terhadap tarikan pada saat proses penjahitan.
- b. *Elasticity* : Sifat elastis harus dimiliki oleh benang. Hal ini akan terlihat pada saat produk dipergunakan. Tetapi, terlalu elastis malahan tidak baik, karena akan dapat menimbulkan jarak yang berbeda pada jahitan.
- c. *Appearance*: Penampilan dari jahitan merupakan salah satu hal yang perlu diperhatikan, khususnya apabila menginginkan hasil jahitan yang rapi.
- d. *Uniformity*: Keseragaman benang sangat esensial apabila menginginkan mesin jahit dapat bekerja tanpa tekanan.
- e. Ketahanan terhadap gesekan, bakteri dan proses pencetakan (*moulding*).
- f. Kemampuan bahan untuk diberi pelumas: Banyaknya gesekan sebagai penyebab kerusakan bagi kebanyakan benang ketika proses penjahitan.
- g. Harga: Apabila menginginkan hasil jahitan yang bermutu baik, maka gunakanlah benang yang bermutu tinggi/memenuhi standar. Oleh karena itu faktor harga perlu menjadi pertimbangan untuk memilih benang.

Jenis benang yang digunakan dalam proses pembuatan tas artikel Tas Tangan Pria Level I di CV. Asa Putra Promosindo adalah benang nylon.

## J. JARUM

Dwi Asdono Basuki (2013) menjelaskan bahwa ada beberapa hal terkait dengan jarum yang perlu diperhatikan yaitu sebagai berikut:

### 1. Fungsi Jarum

Jarum pada mesin jahit memiliki fungsi dan peranan yang sangat penting, berikut adalah fungsi dari jarum pada mesin jahit:

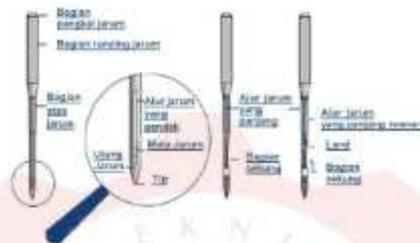
- a. Untuk membentuk *loop* (lubang), karena jarum membawa benang menembus bahan yang akan dijahit.
- b. Untuk memperbesar lubang dengan cara membuat gerakan naik (sedikit) keatas.
- c. Untuk menentukan posisi benang atas diantara 2 setik, dengan bantuan jarum yang mempunyai *cutting point*.
- d. Untuk membentuk *loop* (lubang), karena jarum membawa benang menembus bahan yang akan dijahit.
- e. Untuk memperbesar lubang dengan cara membuat gerakan naik (sedikit) keatas.
- f. Untuk menentukan posisi benang atas diantara 2 setik, dengan bantuan jarum yang mempunyai *cutting point*.

### 2. Bentuk Jarum

Jarum pada mesin jahit memiliki bentuk dan bagian yang berbeda sesuai dengan fungsinya masing-masing, yaitu:

- a. *Butt (tip cone)* bagian paling atas dari sebuah jarum yang berhubungan langsung dengan *needle holder*.
- b. *Shank*, adalah bagian pangkal yang paling tebal, yaitu bagian yang akan dipasang/dimasukkan ke lubang tempat jarum pada mesin (*needle bar*), merupakan bagian yang menahan tekanan *needle set screw*. *Shank* mempunyai banyak variasi dalam bentuk diameter dan panjang. Hal tersebut disesuaikan dengan nomor klasifikasi pada mesin jahitnya (*needle marking*).
- c. *Shoulder*, yaitu bagian yang memperkuat jarum, dimulai dari bagian ujung *shank* yang bentuknya perlahan-lahan mengecil. Beberapa bentuk jarum mempunyai tambahan *shoulder* sampai pada mata jarum.
- d. *Blade* (bilah jarum), adalah bagian dari jarum yang menembus bahan. Mempunyai 2 alur/celah yang saling berlawanan posisinya satu sama lain; panjang dan pendek. Alur yang panjang (*long groove*) dimulai dari *shoulder* sampai pada mata jarum. Alur ini memiliki fungsi untuk membantu agar ujung benang mudah masuk ke mata/lubang jarum dan untuk menjaga agar benang terlindung dalam alur. Alur yang pendek (*short groove*), sebagai petunjuk dan memegang benang ketika jarum bergerak keatas. Jadi fungsinya sebagai pengait.
- e. *Point*, merupakan bagian ujung jarum, meliputi mata dan titik (*tip*) jarum. Ujung jarum akan menembus bahan membentuk lubang untuk tempat benang masuk ke dalam bahan. Mata/lubang jarum ukurannya dibuat

sesuai dengan ukuran benang dan dibuat agar gesekan dan abrasi seminim mungkin.



Gambar 21. Bagian-Bagian Jarum  
Sumber: Pinterest (2018)

### 3. Ukuran Jarum

Ukuran Jarum umumnya tertulis pada bagian *shank*. Terdapat 2 sistem ukuran, yaitu:

- United Kingdom (UK), nomor ukurannya mempunyai *range* 1222, singer umumnya menggunakan sistem ini.
- Metrik (Nm), nomor ukurannya mempunyai *range* 80-130 (tergantung kebutuhan).

Ukuran jarum umumnya tergantung pada beberapa faktor, yaitu sebagai berikut:

- 1) Diameter dari *blade*.
- 2) Tipe dari hasil jahitan.
- 3) Tipe dari mesin jahit dan benang yang digunakan.

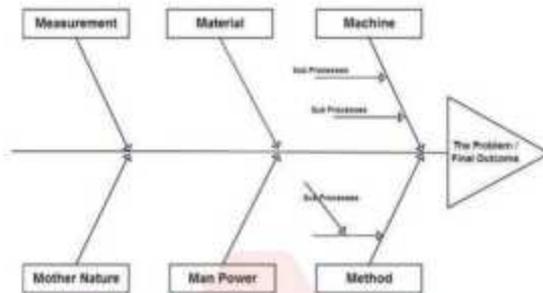
Jarum yang digunakan dalam proses *sewing* pada pembuatan tas artikel Tas Tangan Pria Level I memiliki ukuran 18.

#### **K. SOP / STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR**

Menurut Soemohadiwidjojo (2014), *Standard Operating Procedure* (SOP) merupakan dokumen yang menjabarkan aktivitas operasional untuk mengatur kegiatan antar bagian agar kegiatan tersebut dapat terlaksana secara sistemik. Penggunaan SOP bertujuan untuk memastikan kegiatan beroperasi secara konsisten, efektif, efisien, dan terkelola dengan baik sehingga dapat menghasilkan produk yang bermutu dan konsisten sesuai dengan standar yang telah diterapkan.

#### **L. DIAGRAM FISHBONE / TULANG IKAN**

Menurut Prihartoro (2012: 200 – 201) diagram *fishbone* atau diagram tulang ikan merupakan bentuk visualisasi dari grafik sederhana yang dapat mengidentifikasi permasalahan secara praktis menurut sebab tetap dan sebab potensi. Diagram *fishbone* digunakan untuk menemukan akar (penyebab) terjadinya masalah yang berpotensi memunculkan permasalahan apabila masalah dan penyebabnya telah diketahui maka tindakan dan langkah perbaikan akan lebih mudah dilakukan. Dalam pembuatan diagram tulang ikan, akibat dari permasalahan digambarkan dalam bagian kepala ikan, sedangkan faktor-faktor penyebab diletakkan sebagai tulang ikan.



Gambar 22. Diagram *Fishbone*  
(Sumber: Researchgate.net,2020)



### **BAB III**

#### **METODE KARYA AKHIR**

##### **A. Materi Pelaksanaan Tugas Akhir**

Materi yang diamati pada tugas akhir ini yaitu tas artikel Tas Tangan Pria Level I di CV. Asa Putra Promosindo, yang merupakan salah satu model tas terbaru untuk semester 2 pada tahun 2021. Pengamatan dilakukan pada proses perakitan komponen tas.

##### **B. Metode Pelaksanaan Tugas Akhir**

###### **1. Lokasi Pengambilan Data**

Pengambilan data dilakukan pada kegiatan magang kerja di CV. Asa Putra Promosindo yang berlokasi di Kranggan Lor, Bakurejo, Grabag, Purworejo, Jawa Tengah mulai tanggal 18 Maret 2021 sampai 31 Mei 2021.

###### **2. Metode Pengumpulan Data**

###### **a. Pengumpulan Data Primer**

Data primer diperoleh secara langsung dari pihak yang terkait dengan pokok pembahasan di perusahaan. Untuk memperoleh data primer, metode yang digunakan adalah :

###### **1) Observasi**

Metode observasi adalah metode pengumpulan data dengan cara mengamati secara langsung dan mencatat dengan sistematis terhadap suatu objek. Observasi dilakukan pada proses perakitan tas artikel Tas Tangan Pria Level I di CV. Asa Putra Promosindo.

## 2) Wawancara (*interview*)

Metode ini dilakukan dengan cara mengadakan wawancara atau tanya jawab secara langsung kepada pembimbing lapangan dan karyawan bagian produksi di CV. Asa Putra Promosindo.

## 3) Dokumentasi

Metode dokumentasi merupakan pengumpulan data baik berupa fakta visual maupun non-visual tentang proses produksi yang meliputi gambar, foto, dokumen atau arsip dengan media kamera atau pengiriman dokumen.

## 4) Praktik Kerja Langsung

Praktik kerja langsung yaitu melaksanakan kerja praktik lapangan dan ikut langsung dalam proses produksi tas di CV. Asa Putra Promosindo.

### b. Pengumpulan Data Sekunder

Pengumpulan data sekunder dapat diperoleh secara langsung dengan melihat materi yang ada dalam literatur yang berhubungan. Metode yang digunakan adalah studi pustaka. Metode studi pustaka dilakukan dengan cara membaca dan mempelajari referensi yang berhubungan dengan proses perakitan tas baik dalam bentuk data fisik maupun digital. Adapun jenis data atau dokumen fisik yaitu dapat berupa buku, jurnal, dokumen-dokumen yang ada di perpustakaan. Sedangkan jenis data atau dokumen

digital yaitu dapat berupa artikel, jurnal, dan sejenisnya yang dapat diperoleh secara *online* melalui *website*.

### 3. Tahapan Proses Penyusunan Tugas Akhir

Adapun tahapan proses penyusunan Tugas Akhir yaitu dengan menggunakan skema berikut ini:



Gambar 23. Skema Proses Penyusunan Tugas Akhir

#### a. Observasi

Observasi dilakukan melalui kegiatan magang di CV. Asa Putra Promosindo pada tanggal 18 Maret 2021 sampai 31 Mei 2021 dengan mengamati dan juga melakukan praktik langsung dalam proses pembuatan tas. Kegiatan magang ini bertujuan untuk menemukan permasalahan yang

ada di perusahaan kemudian penulis dapat memberikan usulan yang dapat meminimalisir permasalahan.

b. Identifikasi Masalah

Dari hasil observasi yang dilakukan selama proses magang, ditemukan permasalahan pada proses perakitan tas berbahan kulit berupa jahitan loncat dan jahitan timbul pada saat proses penjahitan berlangsung.

c. Pengumpulan Data

Setelah penulis mengidentifikasi permasalahan apa saja yang terjadi di perusahaan, langkah selanjutnya yaitu mengumpulkan data-data yang berhubungan dengan permasalahan. Pengumpulan data dilakukan dengan cara observasi, *interview*, praktik langsung, dan dokumentasi di perusahaan khususnya pada proses perakitan tas jenis Tas Tangan Pria Level I. Adapun data-data yang berhasil didapatkan selama proses magang yaitu berupa data gambaran umum perusahaan, alur produksi di perusahaan, proses produksi pembuatan tas di perusahaan, rekap data permasalahan atau kendala-kendala yang sering terjadi pada proses produksi di perusahaan, faktor apa saja yang menjadi penyebab terjadinya permasalahan dalam proses produksi di perusahaan, dan juga SOP (Standar Operasional Prosedur) kerja yang diterapkan di perusahaan.

d. Pengolahan Data dan Analisis Data

Setelah dilakukan pengumpulan data-data yang berkaitan dengan permasalahan jahitan yang terjadi pada proses perakitan tas, langkah

selanjutnya yaitu melakukan proses pengolahan data dan analisis data yang berhubungan dengan permasalahan dalam bentuk tabel dan diagram. Pengolahan data berupa rekap data jenis permasalahan jahitan yang terjadi dalam bentuk tabel kemudian untuk dapat menentukan jenis permasalahan jahitan apa yang paling sering terjadi dan harus segera dilakukan tindakan penyelesaian permasalahan maka langkah selanjutnya yaitu melakukan analisis data dengan menggunakan diagram pareto. Setelah semua pengolahan dan analisis data terkait dengan jenis permasalahan jahitan selesai dilakukan, langkah selanjutnya yaitu melakukan analisis terkait dengan faktor-faktor yang menyebabkan permasalahan jahitan bisa terjadi dengan menggunakan diagram *fishbone* atau diagram tulang ikan.

e. Penyelesaian Masalah

Penyelesaian masalah dilakukan berdasarkan hasil dari pengolahan data dan juga analisis data yang sudah dilakukan. Dari hasil pengolahan data dan analisis data permasalahan, langkah selanjutnya yaitu dilakukan upaya atau tindakan untuk mengatasi permasalahan jahitan yang terjadi pada proses perakitan tas.