

TUGAS AKHIR

**PENERAPAN TEKNIK PERAKITAN PENGAIT RING D
UNTUK MENGATASI MASALAH PADA TAS SELEMPANG
WANITA BERBAHAN KULIT PULL UP MOTIF ECOPRINT
DI UMKM ANANTIO LEATHER, BANTUL -
YOGYAKARTA**



Disusun Oleh :

TRI WAHYUNI

1802088

**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
BADAN PENGEMBANGAN SUMBERDAYA MANUSIA INDUSTRI
POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA**

2021

TUGAS AKHIR

**PENERAPAN TEKNIK PERAKITAN PENGAIT RING D
UNTUK MENGATASI MASALAH PADA TAS SELEMPANG
WANITA BERBAHAN KULIT PULL UP MOTIF ECOPRINT
DI UMKM ANANTIO LEATHER, BANTUL -
YOGYAKARTA**



Disusun Oleh :

TRI WAHYUNI

1802088

KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

BADAN PENGEMBANGAN SUMBERDAYA MANUSIA INDUSTRI

POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA

2021

PERSETUJUAN

**PENERAPAN TEKNIK PERAKITAN PENGAIT RING D UNTUK
MENGATASI MASALAH PADA TAS SELEMPANG WANITA
BERBAHAN KULIT PULL UP MOTIF ECOPRINT DI UMKM ANANTIO
LEATHER, BANTUL – YOGYAKARTA**

Disusun Oleh:

TRI WAHYUNI

NIM. 1802088

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit

Pembimbing



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

NIP. 19660101 199403 1 008

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: Selasa, 24 Agustus 2021

TIM PENGUJI

Ketua



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

NIP. 19780725 200804 2 001

Anggota



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

NIP. 19660101 199403 1 008



Yus Maryo, B.Sc., S.Pd., M.Sn.

NIP. 19590909 199003 1 003

Yogyakarta, 24 Agustus 2021

Direktur Politeknik ATK Yogyakarta



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

NIP. 19660101 199403 1 008

PERSEMBAHAN

Tuhan Yang Maha Esa

Alhamdulillah segala puji bagi Allah yang telah memberikan banyak nikmat dan karunia-Nya, sehingga saya bisa menyelesaikan tugas akhir ini tepat waktu dan dalam situasi yang sehat seperti sekarang.

Kedua Orang tua Tercinta

Untuk Ibu dan Ayah yang selalu membuatku termotivasi dan selalu menyirami kasih sayang, selalu mendoakanku, selalu menasehatiku menjadi lebih baik. Terima kasih Ibu..Terimah kasih Ayah atas semua yang telah engkau berikan semoga diberi kesehatan dan panjang umur agar dapat menemani langkah kecilku menuju kesuksesan.

Dosen Pembimbing Tugas Akhir

Bapak Dosenku Yang Baik Hati ... Izinkanlah aku mengantarkan ucapan terima kasih, untukmu sebagai dosen pembimbing yang telah bersedia mengantarkanku untuk mengantungi gelar vokasi". Semoga kebahagiaanmu juga merupakan kebahagiaanmu sebagai "guruku" yang teramat baik.

UMKM Anantio Leather

Terimakasih atas kesempatan yang telah diberikan kepada saya. Mba Ana dan Mas Tio yang siap membantu dan mengajari saya dalam tahap belajar di industri. Semoga kedepannya Anantio Leather semakin maju dan lebih sukses. Aamiin

Temen-temen tercinta

Terimakasih atas *support* dan dukungan Vicky, Wiwik, Elis, Alfi, Yuni dalam penyelesaian tugas ini, tanpa kalian semua semangat dan motivasi dalam menyelesaikan tugas akhir ini tidak akan ada. We are the best.



KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT karena berkat rahmat dan karunia-Nya penulis dapat menyelesaikan penyusunan karya akhir ini. Penulisan karya akhir diajukan untuk memenuhi salah satu syarat untuk memperoleh gelar Diploma III (D3) pada program pendidikan Teknologi Pengolahan Produk Kulit Politeknik ATK Yogyakarta. Judul yang penulis ajukan adalah "Perbaikan Ring D Untuk Meningkatkan Estetika Tas Selempang "Bunte!" di UMKM Anantio". Dalam penyusunan dan penulisan karya akhir ini tidak terlepas dari bantuan, bimbingan, serta dukungan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, dalam kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Drs. Sugiyanto, S.Sn., M.Sn. Direktur Politeknik ATK Yogyakarta sekaligus Dosen Pembimbing yang selalu memberikan bimbingan, nasehat, serta waktunya selama penulisan tugas akhir ini.
2. Anwar Hidayat, S.Sn., M.Sn. Ketua Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit.
3. Bapak Tio dan Ibu Ana pemilik dari UMKM Anantio yang telah memberikan izin kepada penulis untuk melakukan pengamatan di UMKM Anantio Yogyakarta.
4. Ibu Sri pembimbing magang di UMKM Anantio yang telah memberikan bimbingan selama kegiatan magang di UMKM Anantio Yogyakarta.
5. Seluruh karyawan UMKM Anantio Yogyakarta atas kerjasama, ilmu serta pengalaman yang tidak akan penulis lupakan.

6. Orang tua yang telah memberikan bimbingan, dukungan, serta motivasi yang membangun semangat penulis dalam penyusunan Tugas Akhir.
7. Teman-temanku yang saling memberi dukungan, saling mengingatkan, berjuang bersama, dan selalu memberikan bantuan.
8. Teman-teman TPPK-C angkatan 2018 yang telah memberikan dukungan dan semangatnya kepada penulis.

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

Yogyakarta, 24 Agustus 2021

Tri Wahyuni

DAFTAR ISI

TUGAS AKHIR	i
PENGESAHAN.....	ii
PERSEMBAHAN	iii
KATA PENGANTAR.....	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
DAFTAR LAMPIRAN.....	x
INTISARI.....	xi
<i>ABSTRACT</i>	xii
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang.....	1
B. Permasalahan	4
C. Tujuan	5
D. Manfaat.....	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
A. Tas	7
B. Jenis-jenis Tas	7
C. Proses Pembuatan Tas.....	9
D. Perakitan.....	10
E. Bahan/Material.....	18
F. Kulit Ecoprint.....	21
G. Tas Selempang Buntel	22
H. Pengait Ring D.....	23
I. Estetika.....	23
J. Diagram <i>Fishbone</i>	24
BAB III MATERI DAN METODE	
A. Materi yang Diamati.....	34
B. Metode Pengambilan Data	34
C. Lokasi dan Waktu Pengambilan Data	37

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	
A. Hasil.....	38
B. Pembahasan.....	53
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	
A. Kesimpulan.....	62
B. Saran.....	62
DAFTAR PUSTAKA.....	64
LAMPIRAN.....	65



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Ikatan Benang Kunci.....	12
Gambar 2. Ikatan Benang Rantai.....	12
Gambar 3. Jahitan Close Seam.....	13
Gambar 4. Jahitan Open Seam.....	14
Gambar 5. Jahitan Brooklyn Seam.....	14
Gambar 6. Jahitan Silked Seam.....	15
Gambar 7. Jahitan Walted Seam.....	15
Gambar 8. Jahitan Lapped Seam.....	16
Gambar 9. Jahitan Zig-zag Seam.....	16
Gambar 10. Jahitan Binding Seam.....	17
Gambar 11. Jahitan Moccasin Seam.....	17
Gambar 12. Sketsa-sketsa Kulit.....	28
Gambar 13. Desain Tas Buntel.....	39
Gambar 14. Alur Proses Pembuatan Tas.....	40
Gambar 15. Pola Tas Buntel.....	41
Gambar 16. Bahan Tas Kulit Pull Up Motif Ecoprint.....	42
Gambar 17. Pemolaan Bahan.....	43
Gambar 18. Pemotongan Bahan.....	44
Gambar 19. Penyesetan Bahan.....	45
Gambar 20. Mesin Jahit Flet Bed.....	45
Gambar 21. Merakit body kanan kiri.....	46
Gambar 22. a pegeleman bahan, b perataan bahan dengan dipukul, c hasil jadi.....	47
Gambar 23. Perakitan logo.....	48
Gambar 24. Penggabungan body depan dan belakang.....	48
Gambar 25. Penggabungan body dengan lining.....	49
Gambar 26. Penjahitan sisi body, b perekatan kulit bagian dalam.....	49
Gambar 27. Pemasangan ring D.....	50
Gambar 28. Hasil Tas Tampak Depan.....	51
Gambar 29. Hasil Tas Tampak Belakang.....	51
Gambar 30. Komponen Pengait Ring D.....	52
Gambar 31. Analisis masalah pada diagram fishbone.....	54
Gambar 32. Perakitan Yang Tidak Tepat.....	57
Gambar 33. Perakitan Yang Tepat.....	58
Gambar 34. Pemberian tanda pada ring D.....	61
Gambar 35. Hasil dari pemberian tanda pada ring D.....	61
Gambar 36. Pemberian tanda dan pengeleman pada ring D.....	62
Gambar 37. Hasil dari pemberian tanda dan pengeleman pada ring D.....	62

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Lembar Kerja Harian Magang	65
Lampiran 2. Surat Keterangan Magang	68
Lampiran 3. Lembar Konsultasi Tugas Akhir	69



INTISARI

UMKM Anantio Leather merupakan *home industry* yang bergerak dalam bidang pembuatan tas yang berlokasi di Bantul, Yogyakarta. Permasalahan perakitan pengait ring D menjadi fokus utama dalam penyusunan Tugas Akhir ini dengan tujuan untuk menemukan penyebab masalah dan mencari solusi dari masalah yang ditimbulkan. Dengan menggunakan metode wawancara, observasi dan pengamatan yang dilakukan di perusahaan, penulis menemukan bahwa yang mempengaruhi cacat produk yaitu ketidaktepatan perakitan pada proses perakitan pengait ring D. Hasil dari pengamatan dapat disimpulkan bahwa cara untuk masalah yang terjadi yaitu dengan membuat penanda (*marking*) pada pengait ring D dan melakukan pengeleman pada pengait tersebut dan pada mulut katek. Selain itu, penjahitan dimulai dari bagian tengah komponen dan menggunakan *stitch* jahitan 5 mm.

Kata kunci: Pengait ring D, Perakitan, Tas



ABSTRACT

MSME Anantio Leather is a home industry that is engaged in the manufacture of bags located in Bantul, Yogyakarta. The problem of assembling the D ring hook is the main focus in the preparation of this Final Project with the aim of finding the cause of the problem and finding a solution to the problem caused. By using the method of interviews, observations and observations carried out in the company, the authors found that what affected product defects, namely the inaccuracy of the assembly in the hook assembly process, could be done D. The results of the observation method for the problems that occurred were by marking on the D ring hook and gluing on the hook and on the mouth of the word. In addition, sewing starts from the center of the component and uses a 5 mm seam stitch.

Keywords: D ring hook, Assembly, Bag

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Perkembangan dunia industri tas saat ini berkembang sangat pesat. Tas digunakan oleh semua kalangan, baik kalangan atas maupun kalangan bawah, pria maupun wanita di segala usia. Selain untuk menaruh barang, tas juga berfungsi untuk mendukung penampilan. Untuk memilih produk *fashion* seperti tas memang tidak mudah. Selain desain yang selalu mengikuti zaman, kenyamanan adalah hal yang penting. Sama halnya dengan pakaian, pemakaian tas yang tepat juga mampu menunjang penampilan seseorang. Di sisi lain kehadiran produk yang menarik dan trendi serta nyaman dapat meningkatkan rasa percaya diri bagi yang memakainya.

Dilihat dari sejarah perkembangannya, tas awalnya berfungsi untuk membawa barang, namun munculnya beragam model tas membuat pemakainya bisa bergaya atau tampil modis dan keren. Kebanyakan orang terutama kaum wanita selalu mengoleksi tasnya di rumah sebagai perhiasan, sebab mereka sangat memperhatikan kecocokan antara busana yang ia kenakan dengan tas yang dibawa. Model tas yang banyak kita temui yaitu *tote bag*, *hobo bag*, *backpack*, *field bag*, *clutch bag*, *messenger bag*, *sling bag*. Perkembangan teknologi membuat model tas menjadi lebih trendi

dengan bentuk dan ukuran yang berbeda. Salah satu *home industry* yang bergelut dalam bidang industri tas yaitu UMKM Anantio. *Home industry* yang sudah berlangsung sejak tahun 2012 ini telah mempekerjakan 6 karyawan. Produk awal yang dibuat di Anantio yaitu berupa alas kaki, tetapi karena susahinya memenuhi kebutuhan pasar yang beragam serta banyaknya *customer* yang menginginkan tas akhirnya Anantio beralih untuk produksi tas. Dalam tahun yang sama Anantio memulai produksi dengan cara menjadi *buyer* (membuat tas sesuai keinginan *customer*). Pada tahun 2013, mulai membuat barang sendiri tanpa merek. Tahun 2014 mendirikan merek barang sendiri yaitu Ant's Galery dengan lokasi produksi di daerah Druwo, Bangunharjo, Sewon, Bantul, Yogyakarta.

Produk awal dari Ant's Galery yaitu tas dengan bahan variasi antara kulit dengan kain songket batik, cara pemasarannya yaitu dengan online (instagram dan facebook). Pada 2015, Ant's Galery berubah menjadi Anantio Leather serta sudah membuka WS kecil-kecilan di daerah Pandean. Tahun 2016, Anantio memutuskan untuk membuat produk tas dengan bahan full kulit yang dalam waktu singkat dapat merambah pasar nusantara. Tahun 2017, Anantio berkembang dengan pesat sebab mereka selalu menambahkan inovasi-inovasi baru pada tas yang mereka buat. Tahun 2020, Anantio mencoba hal baru dengan menambah bahan produk yang dibuat selain pull up yaitu ecoprint, dan dilakukan produksi sampai sekarang.

Produk utama dari Anantio adalah tas selempang wanita karena mereka menyadari akan kesukaan seorang wanita yang mengoleksi tas. Tas

selempang yang dibuat dengan berbagai model dan ukuran serta bahan yang berbeda membuat setiap jenis tas memiliki perlakuan yang berbeda. Bahan baku yang biasa dipakai yaitu jenis pull up, crome, dan ecoprint, yang mana bahan ecoprint ini masih terbilang baru didunia perkulitan.

Berdirinya UMKM ini sebab kolaborasi dua orang yaitu Bu Ana dan Bapak Tio, itu alasan kenapa diberi nama Anantio (Ana n Tio). Anantio mampu bertahan dan bersaing dengan perusahaan lain yang bergerak di bidang yang sama terutama saat pandemi seperti ini karena mereka selalu melakukan inovasi model baru serta kemampuan SDM yang mumpuni. Anantio mengerjakan tas hasil produksi sesuai dengan permintaan *customer* serta kebutuhan stok di toko, untuk permintaan *customer* pembuatannya di dahulukan karena kepuasan pelanggan yang diutamakan dan untuk kebutuhan stok pembuatan dalam satu model terdapat beberapa warna serta setiap warna dibuat 5 tas selempang. Tas selempang yang paling banyak di cari di Anantio yaitu tas selempang "Buntel".

Berdasarkan pengamatan yang di lakukan di UMKM Anantio selama 40 hari, ditemukan masalah produksi, yaitu pemasangan pengait ring D yang kurang tepat. Dilihat dari permasalahan yang ada, hal tersebut disebabkan karena pemasangan pengait yang hanya menggunakan perkiraan operator tanpa perhitungan yang tepat sehingga membuat kualitas tas berkurang.

Berdasarkan temuan tersebut, penulis tertarik untuk menindaklanjuti masalah yang ada di UMKM Anantio, sehingga penulis mengambil judul

“Penerapan Teknik Perakitan Pengait Ring D Untuk Mengatasi Masalah Pada Tas Selempang Wanita Berbahan Kulit Pull Up Motif Ecoprint di UMKM Anantio Leather Bantul-Yogyakarta”

B. Permasalahan

Berdasarkan hasil pengamatan dan observasi selama praktik kerja langsung yang dilakukan di UMKM Anantio yaitu adanya tas yang perlu perbaikan ulang karena pemasangan pengait ring D yang kurang tepat.

1. Identifikasi Masalah

Pengait ring D merupakan komponen tas yang menyatukan body tas dengan ring D itu sendiri. Estetika dari sebuah komponen ini tidak lupa diperhatikan dalam pembuatan sebuah tas. Pemasangannya yang tidak tepat mengakibatkan kurangnya estetika tas. Perakitan bagian ini pada perusahaan dilakukan dengan menggunakan perkiraan, yang mana perkiraan tersebut tidak selalu tepat dan menjadikan bentuknya miring/tidak seimbang sehingga hasilnya kurang sempurna.

2. Pembatasan Masalah

Sesuai dengan identifikasi masalah, maka karya akhir ini dibatasi permasalahannya pada:

- a. Proses perakitan yang dilakukan oleh UMKM Anantio Leather.
- b. Perbaikan proses perakitan pengait ring D yang terjadi dari masalah yang timbul di perusahaan.

3. Rumusan Masalah

Rumusan masalah berdasarkan uraian diatas yaitu:

- a. Apakah penyebab dari ketidaktepatan perakitan pengait ring D?
- b. Bagaimana cara mengatasi masalah pada proses perakitan pengait ring D?

C. Tujuan

1. Mengetahui penyebab masalah perakitan tas di UMKM Anantio Leather.
2. Mencari solusi untuk mengatasi masalah perakitan pengait ring D di perusahaan.

D. Manfaat

1. Politeknik ATK Yogyakarta

Bagi perguruan tinggi sebagai manfaatnya yaitu menambah referensi untuk penelitian dan sebagai bahan koleksi pustaka bacaan mahasiswa/mahasiswi tentang pemberian aksesoris tas selempang wanita.

2. Perusahaan

Sebagai bahan pertimbangan dalam usaha perbaikan kualitas serta kuantitas produk tas untuk mencapai tujuan yang ingin dicapai.

3. Masyarakat Umum

Sebagai bahan referensi pemecahan masalah di bidang industri tas dalam hal pencarian inovasi produk serta peningkatan mutu produk

dengan memperhatikan proses produksi (perakitan) agar tercipta produk yang berkualitas.



BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Tas

Definisi Tas Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia adalah kemas atau wadah berbentuk persegi dan sebagainya, biasanya bertali, dipakai untuk menaruh, menyimpan, atau membawa sesuatu. Selain itu, penggunaan tas berfungsi sebagai pelengkap *fashion* untuk menambah keindahan si pemakai dan mempermudah penyimpanan barang.

B. Jenis-jenis Tas

Menurut Popmama (2019), jenis-jenis tipe tas dibuat berdasarkan desain dan fungsinya masing-masing. Beberapa jenis tas antara lain:

1. Duffel Bag

Duffel bag adalah tas yang biasa digunakan untuk bepergian ke luar kota karena ukurannya yang cukup besar. Tas ini biasanya memiliki handle pendek yang dilengkapi dengan tali Panjang dan lebar untuk membawa tas tersebut di bahu. Selain itu ciri khas lainnya adalah tas ini seringkali hanya memiliki satu kompartemen utama yang besar. Duffel bag biasa dibuat dari jenis polyester akan tetapi saat ini banyak juga ditemukan duffel bag berbahan kanvas dan kulit.

2. Backpack

Backpack merupakan nama lain dari tas ransel. Tas ransel sangat digemari masyarakat di seluruh dunia karena memiliki kelebihan tertentu yakni berat tas akan terbagi ke kedua bahu sehingga nyaman saat digunakan. Selain itu tas ini pun unisex alias bias digunakan baik oleh perempuan maupun laki-laki.

3. Messenger/Sling Bag

Tas selempang atau kalua di luar negeri biasa disebut messenger bag dan sling bag ini juga sangat digemari baik oleh perempuan maupun laki-laki di seluruh dunia. Kelebihan tas ini yaitu kemudahan untuk mengakses barang di dalam tas dikarenakan penggunaannya yang sangat praktis yakni cukup disilangkan di badan. Tas ini biasanya terdiri dari minimal 2 kompartemen yang berukuran besar dan kecil sehingga dapat memenuhi kebutuhanmu dalam membawa barang untuk jalan-jalan hanya saja tidak bias diisi terlalu banyak.

4. Tote Bag

Tas dengan 1 kompartemen utama yang berukuran besar ini biasanya dilengkapi dengan kompartemen kecil dalam kompartemen utama yang biasa digunakan untuk menyimpan uang. Jenis tas ini biasanya tidak memiliki resleting sehingga kompartemen utama memang terbuka. Bahan tas ini didominasi dengan kanvas, tetapi saat ini jenis material kulitpun sudah umum digunakan.

5. Hand Bag

Handbag atau tas tangan berukuran kecil jika dibandingkan dengan tote bag. Selain itu memiliki penutup di kompartemen utama biasanya berbentuk resleting. Jenis tas ini cocok digunakan untuk acara pesta, acara formal maupun sekedar hangout bersama teman. Untuk tampil yang lebih elegan dan formal tas tangan berbahan kulit dengan warna gelap. Sementara untuk tampilan cantik menawan kamu dapat memilih tas berbahan kain dengan aksen glitter atau kain motif.

6. Clutch Bag

Clutch merupakan tas tangan yang berbentuk seperti dompet panjang. Tas ini biasanya hanya memiliki satu kompartemen utama yang memiliki penutup. Clutch cocok digunakan untuk pesta maupun acara formal lainnya. Clutch dalam bahasa Inggris memiliki arti genggam. Sehingga tas ini memang kebanyakan tidak dilengkapi dengan tali. Akan tetapi di masa sekarang ini sudah banyak clutch yang dilengkapi dengan tali.

C. Proses Pembuatan Tas

Menurut Indrati (1988:150) 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 bentuk bagian dalam juga mempengaruhi keserasian bentuk. Desain tas merupakan hasil kreatifitas seseorang tentang ketentuan-ketentuan perancangan tas yang ditampakkan pada gambar.

2. Pola

Pola atau *pattern* adalah benda yang berbentuk komponen dari hasil pembuatan desain dan digunakan sebagai petunjuk dalam proses pemotongan bahan atau pembuatan suatu produk. Pembuatan pola dimulai dari pola dasar, pola jadi, pola potong, dan pola lining.

3. Pemolaan

Proses pemolaan mulai dari memolakan atau memberi tanda pada bagian yang akan digunakan untuk membuat tas tersebut.

4. Pemotongan

Proses pemotongan merupakan proses pemotongan material dengan menggunakan gunting atau mesin *cutting dies*.

5. Perakitan dan Penjahitan

Proses perakitan dan penjahitan merupakan penggabungan komponen-komponen yang sudah dipotong, dirakit dan dijahit sesuai alur proses.

6. *Finishing*

Finishing adalah proses yang dilakukan terakhir sekali untuk mengecek barang yang sudah jadi, merapikan jahitan atau benang-benang yang masih menempel atau lem yang masih terdapat pada tas.

D. Perakitan

Menurut Basuki (2013) menyatakan bahwa proses *assembling* merupakan proses perakitan dimana mengerjakan bagian atas sepatu (*shoe upper*) dengan bagian bawah sepatu (*shoe bottom*), komponen yang harus

disiapkan dalam proses ini adalah : *shoe upper*, peneras, *insole*, *outsole*, hak, dan tutup hak. Dalam tas, *assembling* merupakan proses perakitan komponen-komponen tas yang digabungkan menjadi produk jadi yang siap digunakan.

Merakit (*assembling*) adalah suatu pekerjaan untuk menggabungkan dua atau lebih komponen agar menjadi bentuk tertentu sesuai tujuan perakitan. Dalam proses pembuatan barang kulit antar komponen dirakit dengan teknik tertentu baik untuk mendapatkan hasil perakitan yang halus, kuat, bervariasi maupun mendapatkan ketepatan. Untuk mendapatkan hasil perakitan yang tepat ada beberapa metode perakitan yang sesuai bagian barang kulitnya (tas) dengan menggunakan teknik yang tepat. Ada beberapa metode perakitan yang telah banyak ditinggalkan, tetapi ada beberapa metode yang terus berkembang untuk menghasilkan tas yang lebih baik.

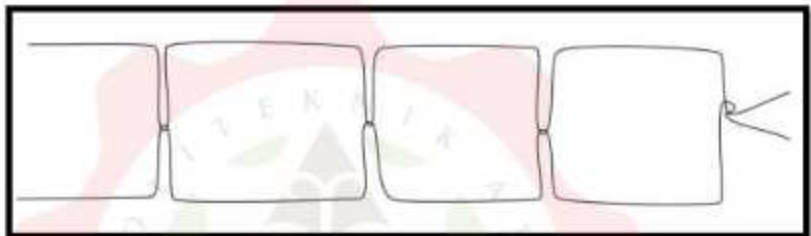
Teknik perakitan komponen barang kulit adalah penggabungan atau penyatuan dua komponen atau lebih dengan cara dilem, dijahit, dikeling, atau dengan cara lain, sehingga menjadi satu kesatuan yang utuh untuk suatu produk kulit. Dalam membuat produk dari kulit, perakitan memiliki peranan yang sangat penting untuk menentukan tinggi atau rendahnya mutu suatu produk. Perakitan ini dapat dilakukan dengan menggunakan alat manual maupun masinal.

Merakit merupakan proses penggabungan atau menyambung antar bagian dengan Teknik dijahit secara beruntun sampai menjadi bagian yang utuh berdasar model dan ukurannya.

Ada 2 bentuk kaitan benang jahit untuk merakit komponen, yaitu :

1. Ikatan benang kunci

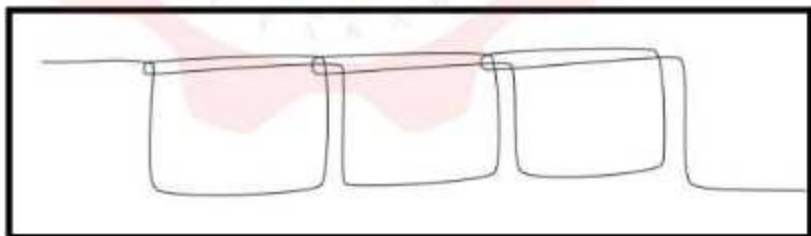
Terdiri dari dua benang yaitu benang atas dan benang bawah yang proses rakitannya terjadi oleh benang atas setelah berputar mengelilingi skoci kemudian mengkait benang skoci.



Gambar 1. Ikatan Benang Kunci

2. Ikatan benang rantai

Teknik ikatan benang rantai ini hanya menggunakan satu benang yang dikaitkan setelah benang masuk dibawah bahan oleh jarum.



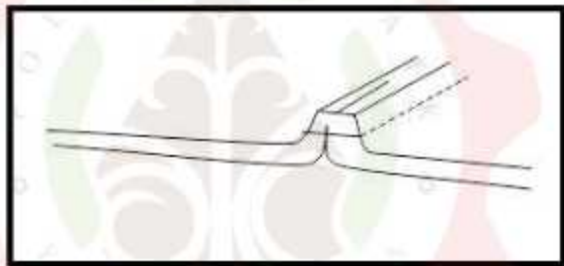
Gambar 2. Ikatan Benang Rantai

Teknik Merakit Komponen

Ada beberapa teknik merakit antar komponen/bagian untuk dapat dipilih sesuai dengan desain tas yang akan dibuat, beberapa teknik tersebut adalah sebagai berikut :

1. Closed Seam

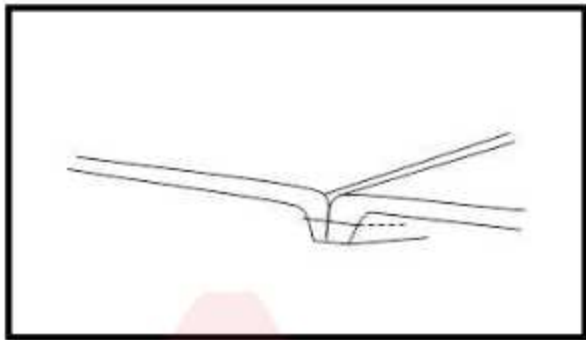
Dua komponen yang akan dirakit dijahit pada tepi kedua komponen dengan kedua nerf (permukaan) berada sehingga tepi yang terjahit akan ada didalam.



Gambar 3. Jahitan *Close Seam*

2. Open Seam

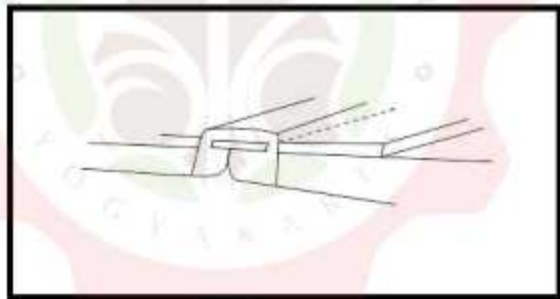
Dua komponen yang akan dijahit, kedua permukaan (nerf) berada diatas dan dibawah dijahit pada tepinya kemudian dibuka sehingga bagian yang terjahit berada di luar.



Gambar 4. Jahitan *Open Seam*

3. Brooklyn Seam

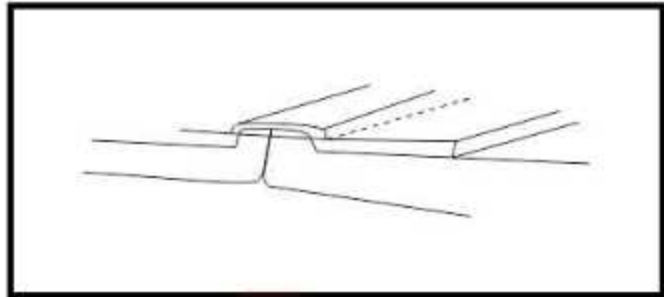
Sama dengan closed seam, bagian tepi yang terjahit dilapisi pita agar lebih halus permukaannya.



Gambar 5. Jahitan *Brooklyn Seam*

4. Silked Seam

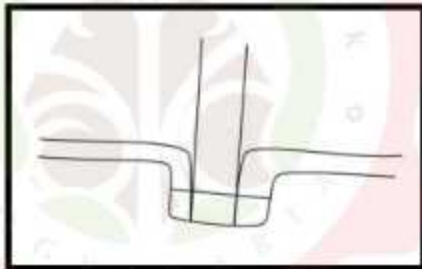
Sama dengan open seam, disini yang dijahit dilapisi pita dan dijahit 2 baris untuk penguat.



Gambar 6. Jahitan *Silked Seam*

5. Walted Seam

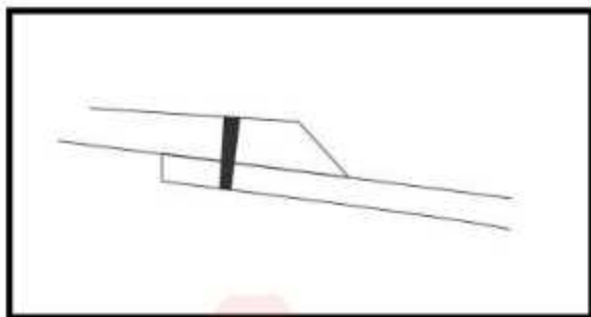
Walted seam sama dengan open seam tetapi diantara dua lapis yang dirakit diberi pita utuk anti air atau untuk variasi 3 lapis



Gambar 7. Jahitan *Walted Seam*

6. Lapped Seam

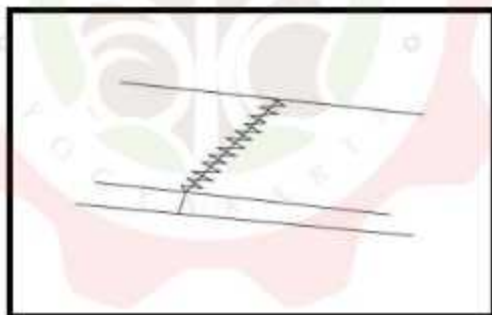
Kedua komponen yang dirakit dalam posisi tumpang tindih di kedua ujung sisinya, kemudian dijahit 2 baris atau 1 baris. Untuk bahan dari kulit, sisi tepi kulit yang diatas dapat dilipat dulu agar rapi dan sisi bawah yang ditumpangi selebar 8-10 mm.



Gambar 8. Jahitan *Lapped Seam*

7. Zig-zag Seam

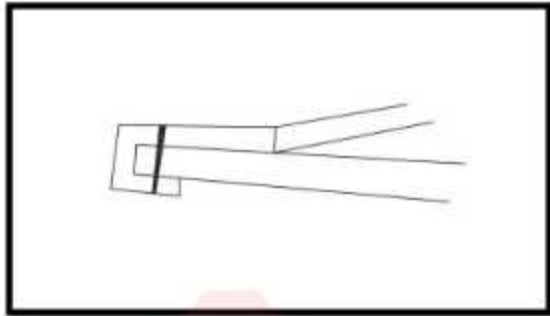
Kedua sisi bahan yang disambung dihipitkan, kemudian disambung dengan jahit zig-zag, untuk memperkuat dapat diberi lapis penutup zig-zag dan dijahit dikedua tepinya.



Gambar 9. Jahitan *Zig-zag Seam*

8. Binding Seam

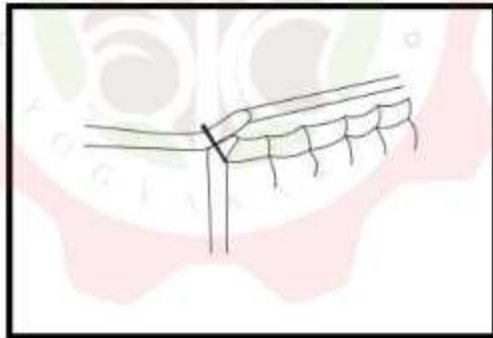
Bagian tepi bahan dapat dibungkus dengan pita dan dijahit untuk memperkuat atau menjadi variasi.



Gambar 10. Jahitan *Binding Seam*

9. Moccasin Seam

Digunakan untuk merakit antara apron dengan vamp, yang digunakan juga untuk melasting (open) bagian depan sepatu. Teknik merakit moccasin sangat unik karena dijahit sekaligus membuat kantong.



Gambar 11. Jahitan *Moccasin Seam*

Prosedur perakitan

Untuk mengerjakan perakitan menjadi bagian yang utuh, perlu dikerjakan sebagai berikut:

1. Perhatikan model dan posisi antar komponen pada contoh atau gambar desainnya.
2. Siapkan komponen yang telah dipotong sesuai posisi dan jumlahnya. Apabila diperlukan, masing-masing komponen harus dikerjakan persiapan misalnya diberi tanda tempat/garis sambung, garis jahit. Dijahit binding, dipasang aksesoris, logo, kode, nomor, dan lain-lain.
3. Urutkan jenis teknis perakitan dari awal sampai selesai. Sesuaikan mesin jahit yang digunakan pada setiap jenis kerja sesuai pilihan teknik jahit.
4. Rakit komponen-komponen, bila perlu dibantu lem sementara agar posisinya tepat, kemudian dijahit. Untuk bahan yang berwarna putih atau cerah harus dilindungi atau dihindarkan dari kotoran debu, oli mesin maupun tangan.
5. Apabila telah selesai, potong sisa benang atau kelebihan bahan, untuk benang nylon, polyester digunakan alat pemanas, sedangkan untuk katun dapat dipotong dengan gunting atau pisau.

E. Bahan/Material

Bahan baku adalah persediaan yang dibeli oleh perusahaan untuk diproses menjadi barang setengah jadi dan akhirnya barang jadi atau produk akhir dari perusahaan (Syamsuddin, 2001:281). Seluruh perusahaan yang memproduksi untuk menghasilkan satu atau beberapa macam produk tentu akan selalu memerlukan bahan baku untuk pelaksanaan proses produksinya. Bahan baku merupakan input penting dalam berbagai produksi. Kekurangan bahan

baku yang tersedia dapat berakibat terhentinya proses produksi karena habisnya bahan baku untuk diproses. Akan tetapi terlalu besarnya bahan baku dapat mengakibatkan tingginya persediaan dalam perusahaan yang dapat menimbulkan berbagai risiko maupun tingginya biaya yang dikeluarkan perusahaan terhadap persediaan tersebut.

Pengertian Bahan Baku menurut Hanggana (2006:11) adalah sesuatu yang digunakan untuk membuat barang jadi, bahan pasti menempel menjadi satu dengan barang jadi. Dalam sebuah perusahaan bahan baku dan bahan penolong memiliki arti yang sangat penting, karena menjadi modal terjadinya proses produksi sampai hasil produksi. Pengelompokan bahan baku dan bahan penolong bertujuan untuk pengendalian bahan dan pembebanan biaya harga pokok produksi. Pengendalian bahan diprioritaskan pada bahan yang nilainya relatif tinggi yaitu bahan baku.

Definisi bahan baku menurut Baroto (2002:52) menyatakan bahwa bahan baku adalah barang-barang yang terwujud seperti tembakau, kertas, plastik ataupun bahan-bahan lainnya yang diperoleh dari sumber-sumber alam atau dibeli dari pemasok, atau diolah sendiri oleh perusahaan untuk digunakan perusahaan dalam proses produksinya sendiri.

Menurut Mulyadi (2005:275) bahan baku adalah : “Bahan baku merupakan bahan yang membentuk bagian menyeluruh”. Menurut Masiyal Kholmi (2003:29) bahan baku adalah : “ Bahan baku merupakan bahan yang membentuk bagian besar produk jadi, bahan baku yang diolah dalam

perusahaan manufaktur dapat diperoleh dari pembelian lokal, impor atau hasil pengolahan sendiri". Sedangkan menurut Suyadi Prawirosentono (2001:61) bahan baku adalah "Bahan baku adalah bahan utama dari suatu produk atau barang".

Dari definisi diatas dapat disimpulkan bahwa bahan baku merupakan bahan yang utama didalam melakukan proses produksi sampai menjadi barang jadi. Bahan baku meliputi semua barang dan bahan yang dimiliki perusahaan dan digunakan untuk proses produksi (Singgih Wibowo, 2007:24). Menurut (Masiyal Kholmi 2003:172) bahan baku memiliki beberapa faktor yang perlu diperhatikan, yaitu :

1. **Perkiraan pemakaian**
Merupakan perkiraan tentang jumlah bahan baku yang akan digunakan oleh perusahaan untuk proses produksi pada periode yang akan datang.
2. **Harga bahan baku**
Merupakan dasar penyusunan perhitungan dari perusahaan yang harus disediakan untuk investasi dalam bahan baku tersebut.
3. **Biaya-biaya persediaan**
Merupakan biaya-biaya yang dibutuhkan oleh perusahaan untuk pengadaan bahan baku
4. **Kebijaksanaan pembelanjaan**
Merupakan faktor penentu dalam menentukan berapa besar persediaan bahan baku yang akan mendapatkan dana dari perusahaan.

5. Pemakaian sesungguhnya

Merupakan pemakaian bahan baku yang sesungguhnya dari periode lalu dan merupakan salah satu faktor yang perlu diperhatikan.

6. Waktu tunggu

Merupakan tenggang waktu yang tepat maka perusahaan dapat membeli bahan baku pada saat yang tepat pula, sehingga resiko penumpukan ataupun kekurangan persediaan dapat ditekan seminimal mungkin.

Dalam pembuatan produk tas sling bag "Buntel" UMKM Anantio menggunakan bahan baku berupa kulit asli atau kulit tersamak.

Kulit adalah bagian terluar dari struktur manusia, hewan atau tumbuhan. Kulit yang bisa digunakan dalam pembuatan produk adalah kulit jadi, yaitu kulit yang sudah disamak atau diproses menggunakan bahan kimia dengan takaran dan perhitungan waktu tertentu. Kulit mempunyai sifat dan ciri yang unik yang tidak dimiliki oleh bahan yang lain. Satu lembar kulit bisa memiliki sifat yang tidak sama. Oleh sebab itu, pengetahuan untuk dapat menentukan kualitas kulit sangat diperlukan.

Kulit adalah lapisan luar tubuh binatang yang merupakan suatu kerangka luar, tempat bulu binatang itu tumbuh. Dalam Ensiklopedi Indonesia, dijelaskan bahwa kulit adalah lapisan luar badan yang melindungi badan atau tubuh binatang dari pengaruh-pengaruh luar, misalnya panas. Bisa juga pengaruh yang bersifat mekanis, kimiawi, serta merupakan alat penghantar suhu.

1. Jenis kulit

a) Jenis kulit berdasarkan asal hewan

- 1) Hewan ternak : sapi, kerbau, kuda, kambing, domba.
- 2) Hewan melata : buaya, biawak, Komodo, ular, kodok.
- 3) Hewan air : ikan pari, ikan kakap, ikan tuna.
- 4) Hewan liar : gajah, harimau.
- 5) Burung : burung unta, ayam.

b) Pembagian kelompok kulit

- 1) Kulit besar (sapi, kerbau, kuda, gajah).
- 2) Kulit kecil (kambing, domba, kijang, kelinci).
- 3) Kulit reptile (ular, buaya, biawak, kadal, kodok).
- 4) Kulit ikan (pari, hiu, tuna).

Kulit merupakan hasil sampingan dari hewan yang dagingnya dikonsumsi. Kulit yang dihasilkan dari binatang yang dagingnya dikonsumsi, harganya terjangkau. Sebaliknya, kulit binatang yang dagingnya tidak dikonsumsi harganya cukup mahal seperti kulit buaya, biawak, dan sebagainya. Ada jenis binatang langka yang dilindungi dan dilarang untuk diburu misalnya gajah, buaya, harimau, dan sebagainya. Sehingga kulit jenis binatang ini juga langka.

Penggolongan kulit, jika dagingnya dikonsumsi:

1) Kulit sapi

Sapi banyak dikonsumsi masyarakat luas. Kulitnya banyak dibutuhkan dalam industri kerajinan, karena kepadatan kulitnya yang memberikan kekuatan. Ukurannya lebih lebar, tebal dan hasilnya mengkilat. Dengan demikian harganya pun relative lebih mahal. Bahkan bagian dalam kulit hasil *split* dapat diperdagangkan secara terpisah, misalnya untuk pakaian dalam yang tipis tetapi cukup kuat.

2) Kulit kerbau

Kulit kerbau tidak jauh beda dengan kulit sapi, baik dari ukuran, kekuatan, dan keuletannya. Hanya saja kulit kerbau lebih tebal sedikit dibanding kulit sapi.

3) Kulit kambing

Kulit kambing banyak terdapat di Indonesia dan digunakan sebagai bahan baku pembuatan barang kerajinan. Karena tidak asing bagi masyarakat luas dan mudah dicari hasil samakannya di took-toko, harganya pun menjadi agak murah. Ukurannya tidak terlalu lebar, sekitar 28 x 28 cm dengan hasil samakan mengkilat dan ada pula yang berwarna. Kualitasnya berbeda-beda berdasarkan jenis kulit hasil pengolahannya. Kulit ini disukai para pengusaha (kerajinan) kulit sebab mudah dalam penggarapannya.

4) Kulit domba

Selain ukurannya yang akan kecil dan bentuknya memanjang, kulit domba tidak banyak berbeda dengan kulit kambing. Kulit ini juga mudah didapat di toko-toko kulit dalam aneka warna.

c) Jenis kulit dalam industri perkulitan

Di dalam industri perkulitan banyak dijumpai jenis, corak, warna dan ketebalan kulit yang digunakan untuk proses produksi. Kadang-kadang masih banyak konsumen yang kurang mengerti tentang keadaan kulit dilihat dari penggolongan hasil jadinya. Beberapa jenis kulit yang dihasilkan dari proses pengolahan kulit adalah :

1) Kulit full grain

Kulit yang disamak dengan zat penyamak full krom dengan nerf atau rajah yang masih asli, tidak dibelah atau digosok. Jenis kulit seperti ini mempunyai kualitas tinggi sehingga dapat menaikkan harga kulit.

2) Kulit corrected grain

Kulit yang disamak dengan zat penyamak krom, minyak, dan sebagainya karena kualitas kulit tidak baik yang disebabkan oleh cacat alami seperti dicambuk, penyakit cacar, ditusuk, dan sebagainya sehingga menimbulkan cacat pada permukaannya. Untuk mengantisipasi cacat yang ada pada permukaan kulit, maka kulit dihaluskan dengan mesin amplas sampai halus, kemudian dicat dengan menggunakan cat sintesis. Kualitas kulit ini kurang baik dan agak kaku.

3) Kulit light buffing

Kulit ini proses pengerjaannya hampir sama dengan kulit *corrected* hanya bedanya kulit "light buffing" di amplas ringan pada permukaannya, jadi kulit ini kualitasnya lebih baik.

4) Kulit artificial

Kulit ini keindahannya terletak pada proses penyelesaian akhir, yaitu dengan cara memberikan motif tertentu, missal buaya, biawak, ular, motif jeruk, dan sebagainya. Tujuan pemberian motif adalah untuk menutupi cacat yang diakibatkan oleh cacat alami atau mekanis. Kulit *artificial* sering menyerupai aslinya atau disebut kulit buatan.

d) Jenis kulit berdasarkan istilahnya

1) Kulit Boks (*Full grain, corrected grain*)

Kulit jadi yang umumnya dibuat dari kulit sapi dan lazim digunakan untuk kulit sepatu bagian atas (*upper leather*).

2) Kulit Garaman

Kulit mentah yang diawetkan dengan garam sebelum diproses samak sesuai dengan kebutuhan, agar kulit tersebut tidak cepat busuk atau rusak. Selain itu garam berfungsi sebagai pembunuh bakteri yang merusak kulit.

3) Kulit Split

Kulit jadi dari sapi, kuda, kerbau, yang dibelah dengan mesin belah yang menghasilkan 2 bagian atau lebih, yaitu bagian nerf (*grain split*) dan daging (*flesh split*) yang digunakan untuk sepatu, sandal, ikat

pinggang, dan sebagainya.

4) Kulit Glace

Kulit matang dari kulit sapi, kuda, kerbau, domba, kambing yang disamak krom yang biasa digunakan untuk pembuatan sepatu wanita.

5) Kulit Jacket

Kulit jadi/matang yang umumnya dibuat dari kulit domba, kambing yang lazim disamak krom dan umumnya digunakan untuk jaket.

6) Kulit Kering

Kulit segar yang dikeringkan, biasanya dengan cara dijemur pada sinar matahari.

7) Kulit Lapis (Linning)

Kulit jadi/matang dari kulit domba, kambing, sapi, kerbau yang lazim disamak nabati, diwarnai atau tidak diwarnai yang digunakan untuk lapisan.

8) Kulit Lap

Kulit jadi dari kulit domba, kambing yang disamak minyak dan diampelas pada bagian nerf hingga menghasilkan kulit lunak, rata dan lemas, biasanya digunakan untuk lap kaca, optik, dan lain-lain.

9) Kulit Perkamen

Kulit mentah yang sudah dalam keadaan kering dan digunakan untuk pembuatan wayang, kap lampu, penyekat, kipas, bedug.

10) Kulit Print

Kulit yang dicetak sesuai dengan gambar yang dikehendaki, missal

motif kulit jeruk, buaya, biawak, dan sebagainya.

11) Kulit Samak Bulu

Kulit dari sapi, kerbau, kuda, kambing, yang disamak krom atau kombinasi, tidak dilepas bulunya dan digunakan untuk jok mobil, mebel, dan lain-lain.

12) Kulit Sarung Tangan

Kulit jadi/matang yang dibuat dari kulit sapi, domba, kambing yang disamak krom dan hanya digunakan untuk sarung tangan.

13) Kulit Sol

Kulit jadi/matang yang dibuat dari kulit sapi, kerbau yang disamak dengan bahan nabati, biasanya digunakan untuk sepatu bagian bawah, pelana kuda, tempat kamera, dan lain-lain.

14) Kulit Tas atau Koper

Kulit jadi/matang yang dibuat dari kulit sapi, kuda, kerbau yang disamak nabati dan digunakan untuk pakaian kuda, tas, koper, ikat pinggang.

15) Kulit untuk Alat Olahraga

Kulit jadi/matang dari kulit sapi, kuda, kerbau, domba, kambing yang digunakan untuk alat olahraga, misal kulit untuk bola, shuttle cock, sarung tinju, dan lain-lain.

e) Jenis kulit berdasarkan kualitasnya

1) Bagian punggung

Bagian kulit yang letaknya ada pada punggung dan mempunyai

jaringan struktur yang paling kompak, luasnya 40% dari seluruh kulit.

2) Bagian leher

Kulitnya agak tebal, sangat kompak tetapi ada beberapa kerutan.

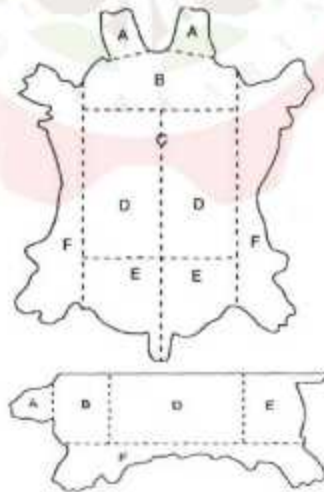
3) Bagian bahu

Kulitnya lebih tipis, kualitasnya bagus, hanya terkadang ada kerutan yang dapat mengurangi kualitas.

4) Bagian perut dan paha

Struktur jaringan kurang kompak, kulit tipis dan mulur.

Walaupun proses pengolahan atau pengawetan telah dilakukan dengan hati-hari dan menurut ketentuan yang benar, namun ternyata hasilnya tidak selalu seperti yang diharapkan. Kemungkinan setelah kering, kulit menjadi tidak sama kualitasnya. Dalam perdagangan, kulit dapat dikelompokkan/dikelaskan berdasarkan kualitas dan eratnya.



Gambar 12. Sketsa-sketsa Kulit

Keterangan gambar :

- A. Daerah pipi
- B. Daerah pundak
- C. Daerah croupon
- D. Daerah badan
- E. Daerah pinggul
- F. Daerah perut

F. Kulit Ecoprint

Menurut Sulastomo (2013) menjelaskan bahwa Kulit adalah organ terluar dari tubuh yang melapisi organ dalam. Berat kulit diperkirakan 7% dari berat tubuh total. Pada permukaan luar kulit terdapat pori-pori (rongga) yang menjadi tempat keluarnya keringat.

Bahan kulit untuk membuat tas yaitu kulit yang terbentuk dari proses penyamakan. Penyamakan kulit adalah suatu proses mengubah kulit mentah menjadi kulit tersamak (leather). Penyamakan kulit biasanya digunakan pada hampir semua jenis ternak antara lain kulit sapi, kerbau, kambing, kelinci, domba, ikan pari dll, bahkan beberapa hewan ekstrim diantaranya ular, harimau dan buaya. Penyamakan kulit merupakan cara untuk mengubah kulit yang bersifat labil dan mudah rusak oleh pengaruh fisik, kimia dan biologi menjadi kulit yang stabil terhadap pengaruh tersebut. Kulit samak memiliki sifat khusus yang sangat berbeda dengan kulit mentahnya, baik sifat fisis maupun sifat khemisnya. Kulit mentah mudah membusuk dalam keadaan kering, keras, dan kaku. Sedangkan kulit tersamak memiliki sifat yang awet dan mudah dibentuk

menjadi segala jenis kerajinan diantaranya tas, jaket, sabuk atau gesper, gantungan kunci, cover buku, dompet dan kerajinan lainnya.

Ecoprint merupakan salah satu teknik pewarnaan menggunakan bahan pewarna alam. Teknik pewarnaan pada *ecoprint* dilakukan dengan cara mentransfer warna dan bentuk pada media kain ataupun media lain melalui kontak langsung. *Ecoprint* dipelopori pertama kali oleh India Flint (Pressinawangi, 2014). Teknik *Ecoprint* lebih memanfaatkan bagian tanaman berupa daun dan bunga sebagai sumber pewarna. *Dye blanket ecoprint* merupakan salah satu teknik *ecoprint* yang warna latarnya diperoleh dengan cara mencelup *blanket* (selimut) kain dalam zat warna alam. *Blanket* tersebut akan mentransfer warna ke media pada saat proses pengukusan.

Kesimpulannya kulit *ecoprint* merupakan kulit tersamak yang memiliki sifat awet dan mudah dibentuk dengan cara pewarnaan menstransfer warna dan bentuk melalui kontak langsung menggunakan bahan alami berupa daun dan bunga.

G. Tas Selempang Buntel

Tas tersedia dalam berbagai banyak jenis atau model dengan berbagai macam nama. Salah satunya adalah sling bag/selempang. Sling bag adalah tas yang biasa digunakan atau dipakai menyelempang pada bagian panggul. Yang berfungsi sebagai tempat menyimpan dompet maupun handphone. Desain dari

sling bag sangat simple dan elegan untuk digunakan. Tas ini juga dapat digunakan oleh pria maupun wanita.

Tas selempang atau yang dikenal dengan sebutan sling bag merupakan tas versi kecil dari tas messenger atau disebut juga tas kurir. Seiring dengan perkembangan fashion, tas messenger bukan hanya di gunakan oleh tukang pengantar surat atau kurir, namun sudah menjadi ikon fashion perkotaan. Tas selempang atau sling bag dan messenger bag memiliki perbedaan, baik dari segi ukuran dan kegunaannya kedua tas ini memiliki fungsi yang berbeda.

Tas selempang Buntel merupakan jenis tas *best seller* yang dibuat di UMKM Anantio Leather yang penggunaannya menyelempang pada bagian panggul yang diberi nama "Buntel"

H. Pengait Ring D

Menurut KBBI pengait adalah alat yang digunakan untuk mengait. Pengait ring D berarti alat untuk mengait ring D, yang mana fungsinya untuk menggabungkan *body* dengan tali tas.

I. Estetika

Menilik dari Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI), estetika adalah cabang filsafat yang menelaah dan membahas tentang seni dan keindahan serta tanggapan manusia terhadapnya. Banyak orang yang kerap menyebut estetika adalah keindahan. Estetika adalah ilmu yang membahas bagaimana keindahan

dapat terbentuk, serta bagaimana dapat merasakannya. Sebuah keindahan yang sudah terbentuk tentunya harus dapat dirasakan oleh banyak orang. Kembali menilik pada KBBI, estetika ini juga membahas bagaimana tanggapan manusia terhadap estetika tersebut. Estetika yang sering disebut oleh banyak orang yakni estetika adalah keindahan. Namun rupanya jika ditelaah lebih jauh ada cukup banyak pengertian dari estetika tersebut. setiap orang mempunyai pengertian yang berbeda antara satu dan yang lainnya mengenai arti dan makna estetika. Setiap orang mempunyai penilaian dan kriteria keindahan yang berbeda-beda. Oleh sebab itu, estetika adalah cabang ilmu yang juga membahas dan menelaah tentang tanggapan manusia terhadap suatu keindahan. Secara umumnya estetika adalah keindahan.

J. Diagram *Fishbone*

Fishbone diagram juga disebut Ishikawa Diagram karena diagram ini diperkenalkan oleh Dr. Kaoru Ishikawa pada tahun 1943. Diagram ini terdiri dari sebuah panah horizontal yang Panjang dengan deskripsi masalah. Dimana penyebab-penyebab masalah digambarkan dengan garis radial dari garis panah yang menunjukkan masalah (Prihantoro, 2012). *Fishbone* diagram memang digunakan untuk mengetahui akibat dan penyebab suatu masalah untuk selanjutnya diambil tindakan perbaikan. Dari akibat tersebut kemudian dicari beberapa kemungkinan penyebabnya. Penyebab masalah ini pun dapat berasal dari berbagai sumber utama misalnya metode kerja, bahan, karyawan, lingkungan dan seterusnya (Ariani, 2004).

Untuk menemukan penyebab penyimpangan dapat dilakukan dengan menggunakan *cause and effect* diagram atau *fishbone* diagram. Beberapa buku menyebutnya sebagai diagram tulang ikan (*fishbone*).

Sumber penyebab penyimpangan ada lima yaitu:

1. Bahan
2. Manusia
3. Alat/mesin
4. Cara/metode
5. lingkungan



BAB III

MATERI DAN METODE

A. Materi yang Diamati

Materi yang diamati adalah proses perakitan pada tas selempang “Buntel” komponen pengait ring D. Dilihat dari kesalahan yang sering terjadi bagian pengait mengakibatkan berkurangnya nilai estetika dan keseimbangan dari tas itu sendiri.

Proses yang terjadi, Anantio Leather memproduksi tas mereka sendiri yang berlokasi di Pandean, Bangunharjo, Sewon, Bantul. Proses produksi yang dilakukan operator mulai dari pemolaan sampai *finishing*. Pada bagian desain dan pembuatan pola dilakukan langsung oleh Bapak Tio selaku pemilik perusahaan Anantio Letaher.

Pengamatan dilakukan mulai dari bahan di pola atau di *marking* sampai produk tas jadi dan siap dipasarkan. Setiap proses memiliki penanggungjawab masing-masing dalam menjalankan kegiatan produksi. Terdapat 5 penanggungjawab pada bagian produksi yaitu 1 bagian pemolaan, 2 bagian perakitan dan penjahitan, 1 bagian *lining*/lapis, serta 1 bagian *finishing*.

B. Metode Pengambilan Data

Teknik pengumpulan data merupakan langkah yang harus digunakan dalam mengadakan suatu penelitian agar memperoleh data sesuai yang

diharapkan, karena dalam penelitian terkumpulnya data yang sesuai merupakan faktor yang sangat penting. Untuk memperoleh data yang diperlukan tersebut, penulis menggunakan teknik pengumpulan data antara lain:

a. Pengumpulan Data Primer

Data primer adalah data yang didapatkan melalui proses penelitian langsung.

a. Wawancara

Wawancara adalah percakapan antara kedua belah pihak yaitu pewawancara dan narasumber. Moleong Lexy, J (2004: 135), mengemukakan: "Wawancara adalah percakapan dengan maksud tertentu. Percakapan itu dilakukan oleh kedua belah pihak yaitu pewawancara yang mengajukan pertanyaan dan yang diwawancarai yang memberikan jawaban atas pertanyaan itu".

Peneliti melakukan wawancara dengan informan kunci yaitu Ibu Ana dan Bapak Tio sebagai pemilik perusahaan Anantio Leather serta operator produksi di perusahaan. Terlebih dahulu penulis mempersiapkan masalah pertanyaan yang akan diajukan. Jadi dalam hal ini peneliti menerapkan pendekatan menggunakan petunjuk umum wawancara. Moleong Lexy, J (2004: 136), mengemukakan: "Jenis wawancara ini mengharuskan pewawancara membuat kerangka besar dan garis besar pokok-pokok yang ditanyakan dalam proses wawancara. Penyusunan pokok-pokok itu dilakukan sebelum

wawancara dilakukan". Sebab dengan membuat daftar pokok-pokok pertanyaan yang akan diajukan kepada informan berhubungan dengan masalah yang diteliti dimungkinkan tidak akan terjadi pembicaraan di luar pokok permasalahan dan tujuan penelitian, serta diharapkan lebih mendalam.

b. Observasi

Peneliti melakukan pengamatan secara terbuka. Moleong Lexy. J (2004: 127), mengemukakan: "Pengamatan secara terbuka diketahui oleh subjek, sedangkan sebaliknya para subjek secara suka rela memberikan kesempatan kepada pengamat untuk mengamati hal yang dilakukan oleh mereka". Sebab dengan pengamatan secara terbuka ini antara pengamat dengan subjek akan saling mengetahui, yaitu subjek menyadari ada seseorang yang mengamati, dengan adanya saling menyadari antara pengamat dan subjek begitu juga sebaliknya, maka dapat dimungkinkan adanya keterbukaan dan komunikasi yang baik antara kedua belah pihak. Sehingga subjek dengan suka rela memberikan kesempatan kepada pengamat untuk mengamati peristiwa yang terjadi pada perusahaan tersebut.

c. Dokumensi

Dokumensi digunakan untuk proses analisis, analisis dokumen merupakan langkah yang ditempuh dalam penelitian untuk mengumpulkan hal-hal penting terkait produksi tas yang mengalami

ketidaktepatan hasil produksi. Dokumentasi dilakukan melalui pengambilan foto proses produksi dan hasil produksi, maupun hasil karya.

C. Lokasi dan Waktu Pengambilan Data

Lokasi pelaksanaan pengambilan data berada di UMKM Anantio Leather Pandean, Bangunharjo, Sewon, Bantul, Yogyakarta.

Pengamatan dilakukan selama 40 hari mulai tanggal 9 Maret 2021 sampai 17 April 2021. Berikut ini merupakan pemaparan profil perusahaan dari Anantio Leather:

1. Nama Perusahaan : Anantio Leather
2. Nama Pendiri : Ahmad Hadi Setyo W.
3. Tahun Berdiri : 2013
4. Bentuk Badan Usaha: UMKM
5. Jenis Usaha : Industri Tas
6. No. telp : 087739512192
7. Email : -
8. Alamat : Jl. Imogiri Barat km 5, Pandean rt 2, Bangunharjo, Sewon, Bantul, Yogyakarta
9. Kapasitas Produksi : 10-15 per hari
10. Jumlah Karyawan : 5 karyawan produksi, 1 karyawan toko
11. Tujuan Pasar : Pasar lokal seluruh nusantara