

TUGAS AKHIR

**MENGATASI JAHITAN *OVER STITCH* DAN *UNDER STITCH*
PADA PENGGABUNGAN *BODY* DEPAN DAN BELAKANG TAS *CLUTCH*
DI UMKM TRIPLE HAND.PROJECT, BANTUL, YOGYAKARTA**



Disusun Oleh:

BERNIAN SYACH SAMSUDIN

NIM. 1802106

**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
BADAN PENGEMBANGAN SUMBERDAYA MANUSIA INDUSTRI
POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA**

2021

PENGESAHAN

**MENGATASI JAHITAN *OVER STITCH* DAN *UNDER STITCH*
PADA PENGGABUNGAN *BODY* DEPAN DAN BELAKANG TAS *CLUTCH*
DI UMKM TRIPLE HAND.PROJECT, BANTUL, YOGYAKARTA**

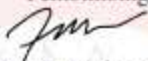
Disusun oleh :

Bernian Syach Samsudin

NIM. 1802106

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk kult (TPPK)

Pembimbing,



Yus Marvo, B.Se., S.Pd., M.Sn.

NIP.19590909 199003 1 003

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: 10 Agustus 2021

TIM PENGUJI

Ketua



Rofiatun Nafiah, S.S., M.A.

NIP. 19780915 200312 2 007

Anggota



Yus Marvo, B.Se., S.Pd., M.Sn.

NIP. 19590909 199003 1 003



V. Sanjaya Nugraha, A.Md., S.Pd., M.Pd.

NIP. 19680619 199403 1 007

Yogyakarta, 17 September 2021

Direktur Politeknik ATK Yogyakarta



Drs. Sugianto, S.Sn., M.Sn.

NIP. 19660701 199403 1 008



KATA PENGANTAR

Penyusun karya akhir ini bertujuan untuk melengkapi tugas dan memenuhi salah satu syarat kelulusan Derajat Ahli Madya Diploma III, Politeknik ATK Yogyakarta. Tugas akhir ini atas dasar hasil kerja praktek di UMKM TRIPLE HAND.PROJECT dan didukung dengan pustaka yang mendukung.

Atas selesainya tugas akhir ini tidak lepas dari dukungan berbagai pihak baik moral dan spiritual. Oleh karena itu penulis mengucapkan terimakasih kepada yang terhormat:

1. Drs. Sugianto, S.Sn., M.Sn., Direktur Politeknik ATK Yogyakarta.
2. Dr. R.L.M Satrio Ari Wibowo, S.Pt., MP., IPU, ASEAN Eng Pembantu Direktur I.
3. Anwar Hidayat, S.Sn., M.Sn., Ketua Program Studi Teknologi Pengoahan Produk Kulit.
4. Yus Maryo, B.Sn., S.Pd., M.Sn., Dosen Pembimbing Tugas Akhir yang memberikan bimbingan, saran serta masukan sampai terselesaikannya Tugas Akhir ini.
5. Bapak dan Ibu, orang tua serta keluarga yang sudah mendukung baik secara moral, spiritual, maupun material.
6. Semua sahabat yang telah membantu dalam penyusunan Tugas Akhir ini.

Penulis menyadari dalam menyusun Karya Akhir ini terdapat kekurangan dan kekeliruan. Oleh sebab itu, kritik dan saran sangat penulis harapkan guna perbaikan bagi penulis khususnya dan para pembaca pada umumnya.

Yogyakarta, 20 Juni 2021

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
LEMBAR PERSEMBAHAN	iv
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	x
INTISARI	xi
ABSTRACT	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang	1
B. Permasalahan	2
C. Tujuan karya Akhir	2
D. Manfaat Karya Akhir	2
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	3
A. <i>Clutch Bag</i>	3
B. Proses Produksi	3
C. Jahitan	4
D. Mesin jahit	10
E. Jarum Jahit	12
F. Standar Operasi Perusahaan (SOP)	13
G. Pola	13
H. Pengendalian	14
I. Mutu	14
J. Kualitas	14
K. Diagram Sebab Akibat (<i>Fishbone Diagram</i>)	15
BAB III METODE KARYA AKHIR	16
A. Materi Pelaksanaan Tugas Akhir	16
B. Metode Pengumpulan Data	16
C. Lokasi Pelaksanaan Tempat Pengambilan Data	18
D. Tahapan Proses Penyelesaian Tugas Akhir	18
E. Tahap Penyelesaian Masalah	22
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	24
A. Hasil	24

b. Pemotongan.....	27
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	41
A. Kesimpulan.....	41
B. Saran	42
DAFTAR PUSTAKA	43
LAMPIRAN	45



DAFTAR TABEL

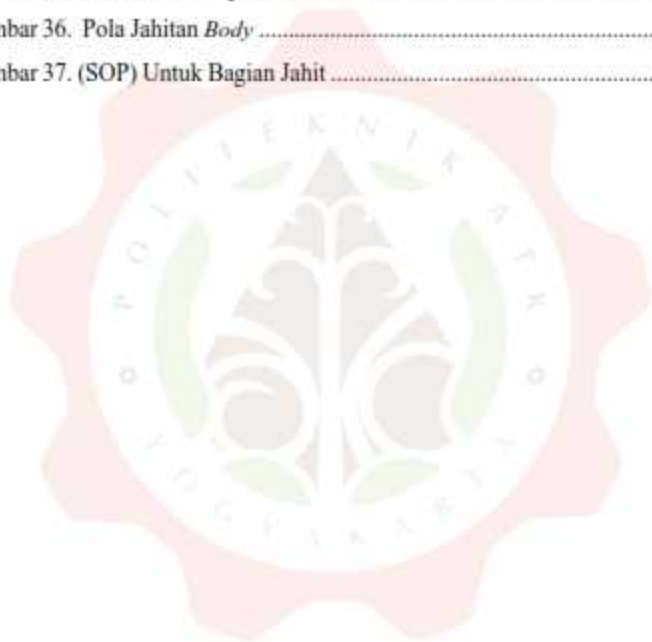
Tabel 1. Data Cacat <i>Clutch Bag</i>	35
---	----



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. <i>Stik Rantai (Chain Stitched)</i>	5
Gambar 2. <i>Stik Kunci (Lok Stitched)</i>	6
Gambar 3. <i>Closed Seam</i>	7
Gambar 4. <i>Open Seam</i>	7
Gambar 5. <i>Brooklyn Seam</i>	8
Gambar 6. <i>Lapped Seam</i>	8
Gambar 7. <i>Lapped Seam</i>	9
Gambar 8. <i>Buttend Seam</i>	9
Gambar 9. <i>Waleted Seam</i>	10
Gambar 10. <i>Inconsistent Stitch</i>	10
Gambar 11. <i>Under Stitch dan Over Stitch</i>	11
Gambar 12. <i>Over Stitch</i>	11
Gambar 13. <i>Jump Stitch</i>	11
Gambar 14. <i>Flat Bed Sewing Machine</i>	12
Gambar 15. <i>Post Bed Sewing Machine</i>	13
Gambar 16. <i>Cylinder Arm Sewing Machine</i>	13
Gambar 17. <i>Mesin Jahit Automatic</i>	14
Gambar 18. Bagian Pada Jarum Jahit	15
Gambar 19. Ilustrasi Pemasangan Jarum Pada mesin Jahit	16
Gambar 20. Contoh Gambar Diagram Sebab Akibat.....	18
Gambar 21. Diagram Alir Proses Penyelesaian Tugas Akhir	22
Gambar 22. Diagram Alir Penyelesaian Masalah	25
Gambar 23. Tas <i>Clutch</i> Tampak Depan	28
Gambar 24. Tas <i>Clutch</i> Tampak Belakang	28
Gambar 25. Skema Tahap Proses Produksi Tas <i>Clutch</i>	29
Gambar 26. Hasil pemotongan Komponen	30
Gambar 27. Hasil Embos Di Tas <i>Clutch</i>	31
Gambar 28. Hasil Jahit <i>Handel</i>	33

Gambar 29. Cacat Jahitan Meleset Penggabunagn <i>Body</i> Depan dan Belakang	36
Gambar 30. Cacat Jahitan Meleset Penggabunagn <i>Body</i> Depan dan Belakang	36
Gambar 31. Cacat Jahitan Meleset Penggabunagn <i>Body</i> Depan dan Belakang	37
Gambar 32. Cacat Jahitan Meleset Penggabunagn <i>Body</i> Depan dan Belakang	37
Gambar 33. Diagram Sebab Akibat, Cacat Jahitan Meleset Pada Proses	38
Gambar 34. Pengecekan Mata Jarum Jahit	41
Gambar 35. Jahitan Dari Tepi 5mm	42
Gambar 36. Pola Jahitan <i>Body</i>	42
Gambar 37. (SOP) Untuk Bagian Jahit	44



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Keterangan Magang	50
Lampiran 2. Lembar Kerja Harian Magang Halaman 1	51
Lampiran 3. Lembar Kerja Harian Magang Halaman 2	52
Lampiran 4. Lembar Kerja Harian Magang Halaman 3	53



INTISARI

Guna memenuhi kepuasan konsumen, kualitas produk sangat penting untuk diutamakan bagi para produsen, untuk menunjang produk yang dipasarkan. Perlu ketelitian pada proses pembuatan tas clutch, terutama pada proses menjahit dan seleksi hasil akhir pada tas *clutch*. Tujuan karya akhir ini untuk mengidentifikasi permasalahan cacat jahitan *over stitch* dan *under stitch* pada proses penggabungan *body* depan dan belakang di tas *clutch*. Metode pengumpulan data yang digunakan yaitu *observasi*, *interview*, dokumentasi, dan kepustakaan tentang dasar teori literatur yang berhubungan dengan permasalahan cacat jahitan *over stitch* dan *under stitch*. Faktor penyebab yang berpengaruh terjadinya kesalahan yaitu, pada teknik menjahit karena posisi jarum yang miring dan tumpul, tidak adanya pola jahit, *posisi* komponen yang tidak sejajar pada saat dijahit, dan tidak adanya SOP penjahitan. Guna memperbaiki permasalahan, selalu mengecek keadaan jarum pada saat menjahit, perlu membuat pola jahitan, memberi lem atau menjepit komponen yang akan dijahit, dan membuat SOP mengenai proses menjahit.

Kata kunci: tas *clutch*, jarum, jahitan, pola jahitan, SOP

ABSTRACT

In order to meet consumer satisfaction, product quality is very important to be prioritized for producers, to support marketed products. It is necessary to be careful in the process of making clutch bags, especially in the sewing process and the selection of the final result on the clutch bag. The purpose of this final assignment is to identify the problem of over stitch and under stitch defects in the process of combining the front and back bodies in a clutch bag. The data collection methods used are observation, interviews, documentation, and library study on the theoretical basis of literature related to the problem of over stitch and under stitch stitch defects. The causative factors that influence the occurrence of errors are, in sewing techniques due to the tilted and blunt position of the needle, the absence of a sewing pattern, the position of component that are not parallel when sewing, and the absence of sewing SOPs. In order to fix the problem, always check the state of the needle when sewing, it is necessary to make a sewing pattern, apply glue or clamp the component to be sewn, and make SOPs regarding in the sewing process.

Keywords: clutch bag, needle, sewing, sewing pattern, SOP

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Afif et al. (2017) tas adalah tempat tertutup untuk membawa barang pada saat beraktifitas sehari-hari. Dapat kita ketahui bahwa tas digunakan oleh semua golongan usia. Menurut Eskak & Salma (2017) tas *clutch* adalah versi tas tangan yang lebih kecil lagi tanpa tali, pembawaanya dengan dipegang langsung. Di Indonesia banyak perusahaan industri manufaktur, salah satunya di bidang pengrajin tas. Banyaknya pengrajin tas di Indonesia memacu para produsen untuk dapat memberikan kualitas produk terbaik bagi konsumennya. Salah satu upaya yaitu dengan mempertahankan kualitas yang tepat dan benar, serta melakukan inovasi guna meningkatkan standar dari produk.

UMKM TRIPLE HAND.PROJECT merupakan salah satu usaha yang berkecimpung di prodak kulit. Ada beberapa tas yang diproduksi di umkm ini antara lain *clutch bag, quilted bag, messenger bag, tote bag, backpack, wristlet, satchel bag*. Untuk mendapatkan hasil produk yang baik dan berkualitas, perusahaan ini harus melewati beberapa proses seleksi, mulai dari persiapan bahan baku sampai seleksi akhir berupa prodak tas yang siap diperjual belikan, agar konsumen terpuaskan oleh hasil dari produksi. Berdasarkan keterangan tersebut betapa pentingnya kualitas di sebuah produk untuk menunjang minat para konsumen. Hal yang perlu di perhatikan di proses pembuatan tas *clutch* ini adalah padasaat penjahitan *body* depan dan belakang, apabila banyak kesalahan pada saat pengabungan *body* depan dan belakang, maka akan membuat tas tidak presisi dan akan tampak kurang menarik karena bentuk yang tidak sama dan tidak seimbang. Dari uraian di atas penulis tertarik mengambil judul tugas akhir **"MENGATASI JAHITAN *OVER STITCH* DAN *UNDER STITCH* PADA PENGGABUNGAN *BODY* DEPAN DAN BELAKANG TAS *CLUTCH* DI UMKM TRIPLE HAND.PROJECT, BANTUL, YOGYAKARTA"**

B. Permasalahan

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan pada data hasil seleksi, ditemukan permasalahan yang banyak terjadi pada saat proses penjahitan, terutama pada hasil jahit penggabungan *body* belakang dan depan. Dari data yang telah dikumpulkan, salah satu cacat yang perlu di perhatikan yaitu proses menjahit komponen *body* depan dan belakang yang tidak terjahit dengan sempurna atau kurang tepat yaitu *over stitch* dan *under stitch*. Permasalahan tersebut akan berpengaruh pada bentuk yang tidak presisi, sehingga akan menjadikan hasil ahir dari tas menjadi kurang menarik dan kurang indah.

C. Tujuan karya Akhir

Tujuan karya akhir dengan judul yang ingin dicapai pada penelitian *problem solving* di UMKM TRIPLE HAND.PROJECT yaitu:

1. Mengidentifikasi permasalahan hasil cacat jahitan pada proses penggabungan *body* depan dan belakang di produk tas *clutch*.
2. Mencari faktor-faktor penyebab cacat jahitan saat proses menjahit *body* depan dan belakang di produk tas *clutch*.
3. Memberikan usulan penyelesaian masalah untuk meminimalisir cacat jahitan pada saat proses pembuatan produk tas *clutch*.

D. Manfaat Karya Akhir

Manfaat karya akhir dengan judul yang ingin dicapai penelitian *problem solving* di UMKM TRIPLE HAND.PROJECT yaitu:

1. Memberikan solusi perbaikan pada cacat jahitan proses penggabungan *body* depan dan belakang.
2. Memberikan SOP proses menjahit pada saat proses produksi.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

A. *Clutch Bag*

Menurut Munthe (2018) tas merupakan wadah yang berbentuk persegi panjang dan sebagainya, biasanya bertali, tas digunakan untuk menaruh atau menyimpan sesuatu, selain itu tidak bisa terlupakan dan memiliki peran bagi penampilan seorang wanita. wanita kurang yakin apabila tidak mempunyai tas yang dibanggakan. Menurut Eskak & Salma (2017) *clutch* adalah versi tas tangan yang lebih kecil lagi tanpa tali, pembawaanya dengan dipegang langsung. Tas ini biasanya didesain untuk perempuan untuk pesta dan acara formal. *Clutch bag* hanya bisa memuat sedikit barang bawaan, dengan cara ditenteng ditangan maka tas ini semakin memperindah penampilan kita dan akan terlihat semakin elegan. Menurut MAHMUD (2019) *clutch bag* populer di kalangan perempuan, tetapi semakin berkembangnya industri fashion dan berubahnya pola pikir masyarakat, *clutch bag* mulai digunakan kaum laki-laki juga. Adapun *clutch bag* yang menggunakan tali, agar mempermudah dalam pembawaan dan memperluas gerak tangan pada saat menggunakan tas ini.

B. Proses Produksi

Menurut Herawati & Mulyani (2016) proses adalah cara, metode dan teknik bagaimana sesungguhnya sumber-sumber tenaga kerja, mesin, bahan, dan dana yang ada diubah untuk memperoleh suatu hasil. Sedangkan proses produksi adalah kegiatan untuk menambah kegunaan barang atau jasa. Menurut uraian di atas dapatlah kita simpulan mengenai pengertian proses produksi. Proses diartikan sebagai suatu cara, metode dan teknik bagaimana sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan dan dana) yang ada diubah untuk memperoleh suatu hasil. Produksi adalah kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan barang atau jasa.

C. Jahitan

Basuki (2015) menjelaskan bahwa menjahit merupakan proses membentuk *stik* suatu bahan yang dijahit dengan menggunakan benang jahit supaya memperkuat sambungan pada kedua bahan yang akan dijahit, selain itu menjahit dapat digunakan untuk membuat hiasan atau dekorasi.

1. Macam jenis *stik*, yaitu:

a. *Stik* Jelujur

Stik jelujur dibuat dengan setiap kali menarik benang yang di tusukkan kedalam bahan dengan bantuan jarum, dapat dikerjakan menggunakan tangan atau mesin.

b. *Stik* rantai (*Chain Stitched*)

Stik rantai mudah dilepas apabila *stik* paling ujung ditarik. Bentuk *stik* yang terjadi pada permukaan bahan yang dijahit tidak sama. Pada jahit rantai, konstruksinya hanya terdiri dari satu benang saja sehingga membentuk rantai. Jenis jahitan ini sangat cocok digunakan pada jahitan bagian tumit, karena lebih kuat dibandingkan dengan menggunakan jahit kunci.



Gambar 1. *Stik* Rantai (*Chain Stitched*)

Sumber : (Basuki, 2013)

c. *Stik* kunci (*Lock stitched*)

Konstruksi terdiri dari benang, benang atas menggumpkan jarum untuk menemus dan jarum kedua terletak pada *spot / hobbin* pada bagian bawah (*bed*). Bentuk *stik* yang terjadi pada kedua permukaan bahan yang dijahit sama. Setiap jahitan dibentuk dengan dua benang aling bertaut, apabila benang yang satu putus, maka benang yang lain akan mudah lepas.



Gambar 1. *Stik Kunci (Lok Stitiched)*

Sumber : (Basuki, 2013)

2. Macam-macam jahitan

Menurut Basuki (2015) menjahit adalah proses membentuk *stik* pada dua potong bahan yang dijahit menggunakan benang jahit, dengan tujuan untuk merakit dan memperkuat sambungan pada kedua bahan yang dijahit, selain itu menjahit juga dapat digunakan untuk hiasan / dekorasi. Berikut ini macam-macam jahitan dan mesin jahit:

a. *Closed seam*

- Dua komponen yang disambung diletakkan menurut permukaan kemudian dijahit, apabila dibuka maka bagian pinggir dan jahitannya akan tersembunyi pada bagian dalam sebelah komponen. Umumnya lebar jahitan adalah 0,5 cm dari tepi dan dijahit hanya satu baris. Untuk mencegah terlepasnya jahitan, maka perlu dijahit ulang (+ 5 mm) pada saat mulai jahitan dan selesai jahitan. Tanda panah pada gambar menunjukkan sisi sebelah luar. Mesin jahit yang digunakan adalah mesin jahit *flat bed*.



Gambar 2. *Closed Seam*

Sumber : (Basuki, 2013)

b. *Open seam*

Konstruksi *open seam* atau *reversed closed seam* adalah jahit sambung balik, merupakan bentuk jahitan yang berlawanan dengan *closed seam*, sisi yang saling melekat adalah bagian daging. Bagian tepi dari komponen yang disambung jahit terletak pada sisi sebelah luar sehingga terlihat. Tanda panah pada gambar menunjukkan sisi luar.



Gambar 3. *Open Seam*
Sumber : (Basuki, 2013)

c. *Brooklyn seam*

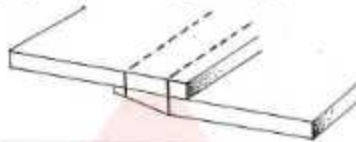
Jahitan *Brooklyn seam* adalah model jahitan yang ditutup dengan pita. Fungsi dipasang pita untuk menutup jahitannya agar bagian tepi dan jahitan menjadi kuat. Di samping penampilannya menjadi rapi. (lihat tanda panah).



Gambar 4. *Brooklyn Seam*
Sumber : (Basuki, 2013)

d. *Lapped seam*

Komponen-komponen yang akan di gabung, salah satu menumpang di atasnya dan kemudian dijahit. Yang perlu diperhatikan adalah jarak pada bagian tepi dengan jahitan yang harus seimbang dan sejajar.



Gambar 5. *Lapped Seam*
Sumber : (Basuki, 2013)

e. *Silked seam*

Bentuk yang lain adalah dengan menggunakan pita dari kain yang ditempelkan pada sebelah luar dari jahitan, kemudian pita tersebut dijahit ganda pada bagian tepinya. Yang perlu diperhatikan dalam jahitan ini adalah jahita harus sejajar, teratur rapi dan seimbang jaraknya dengan jahitan pada sisi sebelah dalam.



Gambar 6. *Silked Seam*
Sumber : (Basuki, 2013)

f. *Butted seam*

Butted seam adalah bagian yang akan dijahit berdampingan kemudian dijahit zig zag.



Gambar 7. *Butted Seam*

Sumber : (Basuki, 2013)

g. *Welled*

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



Gambar 8. *Welled Seam*

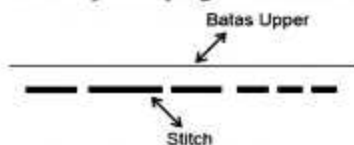
Sumber : (Basuki, 2013)

3. Kesalahan pada jahitan

Menurut Krishna (2017) terdapat beberapa macam kesalahan pada jahitan diantaranya:

1. *Inconsistent stitch*

Kesalahan yang memiliki ciri tidak beraturan jarak antara jahitan pertama dengan yang selanjutnya. Dibawah ini adalah ilustrasi jahitan yang tidak konsisten:

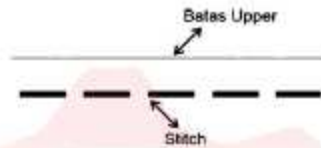


Gambar 9. *Inconsistent Stitch*

Sumber : (Krishna, 2017)

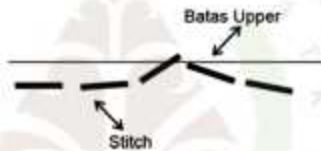
2. *Under stitch* dan *Over stitch*

Kesalahan jahitan ini memiliki garis besar kesalahan yaitu jahitan tidak sesuai dengan garis *marking*. Untuk *under stitch* jahitan dibawah *marking* sedangkan *over stitch* jahitan melewati batas *marking*.



Gambar 10. *Under Stitch* dan *Over Stitch*

Sumber: (Krishna, 2017)

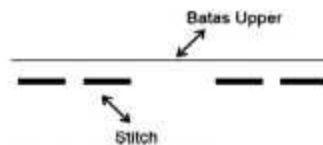


Gambar 11. *Over Stitch*

Sumber : (Krishna, 2017)

3. *Jump stitch*

Kesalahan jahita ini terjadi karena terdapat lompatan jahitan sehingga bentuknya tidak rapi. Berikut adalah ilustrasi dari *jump stitch*:



Gambar 12. *Jump Stitch*

Sumber : (Krishna, 2017)

D. Mesin Jahit

Mesin jahit pada dasarnya mesin yang digunakan pada bagian jahitan (*closing room*) dapat diklasifikasikan dalam 3 kategori mesin jahit (*sewing machine*). Mesin jahit yang umum digunakan dalam industri adalah sebagai berikut :

1. *Flat Bed Sewing Machine*

Flat bed sewing machine adalah mesin jahit yang cara menjahitnya terletak pada bidang mendatar/rata. Mesin ini bisa dioperasikan dengan atau tanpa listrik.



Gambar 13. *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. Mesin ini dioperasikan dengan listrik.

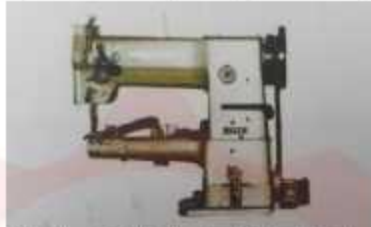


Gambar 14. *Post Bed Sewing Machine*

Sumber : (Basuki, 2013)

3. *Cylinder Arm Sewing Machine*

Mesin jahit ini mempunyai area kerja yang memanjang kesamping atau horizontal seperti tangan yang berbentuk silinder, sehingga dapat bekerja untuk menjahit pada tempat-tempat yang tertutup dan tersembunyi. Mesin ini dapat dioperasikan dengan atau tanpa listrik.



Gambar 15. *Cylinder Arm Sewing Machine*

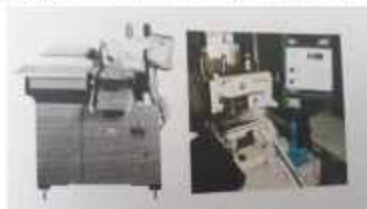
Sumber : (Basuki, 2013)

4. Mesin Jahit Zig-Zag

Mesin ini landasannya seperti mesin jahit *flat bed* yang landasan kerjanya, datar namun hasil jahitan yang dihasilkan mesin ini bentuknya *zig-zag*. Mesin ini biasanya digunakan untuk jahitan sambungan dengan posisi bahan yang akan disambung sejajar.

5. Mesin Jahit Automatic

Mesin jahit ini digunakan oleh perusahaan besar. Mesin ini menggunakan *system computerize* dalam pengerjaannya.



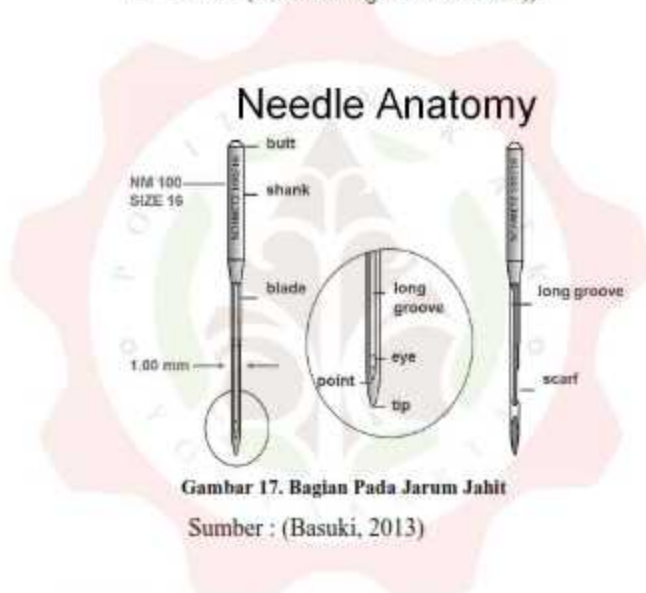
Gambar 16. *Mesin Jahit Automatic*

Sumber : (Basuki, 2013)

E. Jarum Jahit

1. Jenis-jenis jaru jahit:

- a. DB x 1 (mesin jahit jarum 1 (kepala jarum kecil)).
- b. DC x 1 (mesin obras benang 3.4.5 (jarum paling pendek)).
- c. DP x 5 (mesin lubang kancing (kepala jarum panjang)).
- d. DP x 17 (mesin bartack (kepala jarum panjang)).
- e. VO x 13 (mein kansai special (jarum serat badan melilit)).
- f. LW HT (mesin sum (jarum bentuk U)).

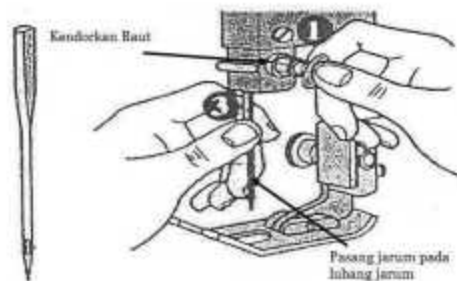


Gambar 17. Bagian Pada Jarum Jahit

Sumber : (Basuki, 2013)

2. Pemasangan jarum pada mesin jahit:

- a. Arah cekungan jarum berada disebelah atas.
- b. *Takeup* mesin ada di posisi atas.
- c. Sekrup dilonggarkan.
- d. Jarum disesuaikan arah dan masukkan pada posisi lubang jarum sampai mentok.
- e. Kencangkan sekrup sampi benar.



Gambar 18. Ilustrasi Pemasangan Jarum Pada mesin Jahit

Sumber : (Basuki, 2013)

F. Standar Operasi Perusahaan (SOP)

SOP adalah suatu alur atau cara kerja yang sudah terstandarisasi, yang memiliki suatu prosedur tertulis yang sudah pasti. Menurut Gabriele (2018) SOP merupakan pedoman untuk melakukan pekerjaan atau aktivitas operasional yang dilakukan sehari-hari, yang bertujuan agar pekerjaan tersebut dilakukan secara benar, tepat, dan konsisten. Ada 7 hal pokok didalam SOP yaitu efisiensi, konsistensi, minimalisasi kesalahan, penyelesaian masalah, perlindungan tenaga kerja, peta kerja, dan batasan pertahanan. Proses jahitan juga ada SOP antara lain memperhatikan jarak jahitan dari tepi, setingan mesin, juga tahapan proses menjahit

G. Pola

Pola dalam bidang jahit menjahit adalah suatu potongan kain atau kertas yang dipakai sebagai contoh untuk membuat produk. Menurut Aisyah (2017) pola sangatlah penting dalam penciptaan sebuah produk, baik tidaknya produk dilihat dari bentuk polanya. Sedangkan pola jahitan adalah suatu konstruksi yang dipergunakan untuk membantu dalam proses menjahit, dengan cara mengurangi sisi luar konstruksi dari pola potong selebar yang diinginkan untuk proses penjahitan. Lalu gambarkan pola jahit ini dengan *silver pen* ke komponen yang akan di jahit.

H. Pengendalian

Menurut Somadi & Usnadi (2019) pengendalian adalah suatu alat yang perlu digunakan untuk memperbaiki, mempertahankan, atau mengurangi jumlah barang yang rusak atau cacat. Tujuan dari pengendalian ini untuk menghasilkan produk yang sama dengan cara mengidentifikasi permasalahan yang ada, meningkatkan hubungan kepada konsumen, untuk menaikkan profit. Beberapa factor dalam pengendalian, meliputi:

1. Kemampuan proses.
2. *Spesifikasi* yang berlaku, hasil produksi yang ingin dicapai harus dapat berlaku.
3. Tingkat ketidaksesuaian yang dapat diterima
4. Biaya kualitas sangat berpengaruh

I. Mutu

Menurut Basuki (2015) Mutu ialah sifat yang mencakup beberapa karakteristik tertentu dana atau daya guna (*Perfomansi*) suatu produk (barang/jasa) yang dapat diukur untuk menilai apakah produk tersebut memenuhi kebutuhan atau harapan pemakainya.

J. Kualitas

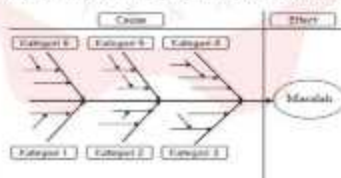
Basuki (2015) Kualitas adalah suatu pernyataan mengenai keadaan alamiah dan kondisi dari bermacam-macam komponen atau elemen yang berbeda, yang membentuk kesatuan yang utuh. Sebuah barang akan diterima sesuai kualitas, minimal mempunyai bentuk penampilan yang sama, atau melampaui mutunya. Bila dibandingkan dengan spesifikasi standar yang ada. Dengan kata lainnya kualitas adalah kumpulan factor-faktor yang membatasi suatu produk agar dapat memuaskan keperluan para pemakai dengan jaminan mengenai penampilan dan ketahanan. Menurut Somadi & Usnadi (2019) kualitas sebagai kreasi dari sistem organisasi, yang bisa mencapai untuk

meningkatkan nilai produk untuk konsumennya. Kualitas sebagai jumlah dari atribut dalam produk yang berangkutan.

K. Diagram Sebab Akibat (*Fishbone Diagram*)

Menurut Murnawan & Mustofa (2014) Diagram sebab akibat adalah salah satu metode/ tool dalam meningkatkan kualitas. Tak jarang diagram ini disebut dengan diagram Sebab-Akibat atau *cause effect* diagram. Awalnya lebih sering digunakan untuk manajemen kualitas Yang menggunakan data *verbal (non-numerical)* atau data kualitatif. Dr. Ishikawa juga ditengarai sebagai orang pertama yang memperkenalkan 7 alat atau metode pengendalian kualitas (*7tools*). Yakni *fishbone diagram*, *control chart*, *run chart*, *histogram*, *scatter diagram*, *pareto chart*, dan *flowchart*. Sering disebut diagram *fishbone* (tulang ikan) memang mirip dengan tulang ikan.

Manfaat digram ini untuk mengidentifikasi dan mengorganisasi permasalahan yang mungkin timbul dari suatu efek spesifik dan kemudian memisahkan akar penyebabnya. Dengan adanya digram *fishbone* ini sangat bermanfaat bagi dunia bisnis, karena selain memecahkan permasalahan juga mendapatkan solusi.



Gambar 19. Contoh Gambar Diagram Sebab Akibat
Sumber : (Sadewo, 2018)

BAB III METODE KARYA AKHIR

A. Materi Pelaksanaan Tugas Akhir

Materi yang menjadi objek pada karya akhir mengatasi permasalahan hasil jahitan pada penggabungan *body* depan dan belakang di UMKM TRIPLE HAND.PROJECT yang berada di Jl. Parangtritis Km. 6,5 Ngijo Rt. 06, Bangunharjo Sewon Bantul, D.I Yogyakarta. Materi yang diamati adalah pada proses penjahitan dan hasil seleksi tahap akhir kategori cacat pada jahit di proses penggabungan *body* depan dan belakang dipembuatan tas *clutch*. Berdasarkan pengamatan pada saat magang terutama pada bagian penjahitan meliputi proses jahit saku, jahit *fariasi body*, jahit tutup saku, jahit *body* depan, tengah dan belakang, dan jahit lining degan resleting. Pada proses ini yang diamati adalah alur proses produksi, teknik menjahit, mesin jahit, material tas *clutch* dan operator yang menjahit sehingga pengamatan yang dilihat hanya sebatas proses penjahita *body* depan dan belakang dan seleksi pada proses pembuatan tas *clutch*.

B. Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data yang digunakan yaitu *observasi*, *interview*, dokumentasi, dan kepustakaan tentang dasar teori literatur yang berhubungan dengan permasalahan cacat jahitan *over stitch* dan *under stitch*. Data dijelaskan sebagai berikut:

1. Data Primer

Data yang diperoleh melalui pengamatan langsung di perusahaan, yaitu mengenai kualitas produk dan data cacat dalam proses produksi.

a. Observasi

Observasi bertujuan mengetahui secara langsung objek yang diamati dengan mencatat secara sistematis sehingga memperoleh data dari awal proses tersebut. *Observasi* ini difokuskan dibagian teknik menjahit, komponen dan mesin.

b. Interview

Pada tahap *interview* peneliti melakukan tanya jawab atau wawancara secara langsung kepada pegawai. Dengan tujuan mencari data cacat dari pegawai dibagian jahitan terkait kendala yang dihadapi operator tentang kesulitan menjahit.

2. Data Sekunder

Data sekunder yaitu data yang diperoleh selain dari data Industri, data ini diperoleh melalui kepustakaan. Metode ini bertujuan untuk mencari dasar teori dari semua hal yang berhubungan dengan proses menjahit tas *clutch*.

a. kepustakaan

Kepustakaan dilakukan dengan tujuan untuk mencari dasar teori yang sudah ada dengan membaca buku, penelitian dan peper yang dimiliki penulis berhubungan dengan proses pembuatan tas *clutch* dan cacat jahitan untuk membantu menyelesaikan permasalahan cacat pada proses penggabungan *body* depan dan belakang

d. Kepustakaan online

Kepustakaan *online* ini dilakukan untuk memperoleh data dengan cara mengakses internet untuk mempelajari referensi materi berupa jurnal, Tugas Akhir, dan gambar terkait cacat jahitan.

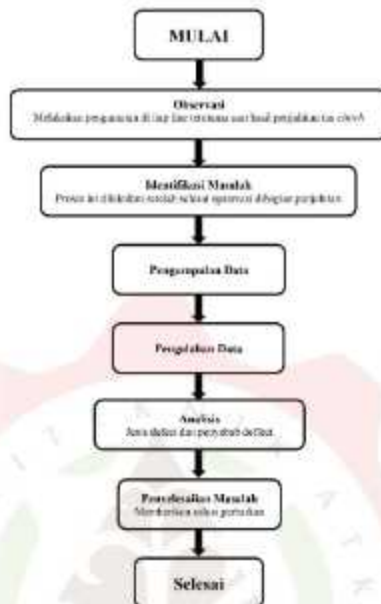
C. Lokasi Pelaksanaan Tempat Pengambilan Data

Lokasi pelaksanaan tempat pengambilan data dan observasi untuk menyelesaikan karya akhir adalah sebagai berikut:

Waktu Pelaksanaan : 15 Maret 2021 – 15 April 2021
Nama Perusahaan : UMKM TRIPLE HAND.PROJECT
Pemilik Perusahaan : Jainul Wafa
Bentuk Badan Usaha : UKM
Waktu berdiri : November 2017
Jenis Usaha : Pembuatan produk non alaskaki
Mulai Produksi : Januari 2018
Alamat : Jl. Parangtritis Km.6,5 Ngijo Rt.06,
Bangunharjo Sewon Bantul, D.I.Y

D. Tahapan Proses Penyelesaian Tugas Akhir

Tahapan proses yang dilakukan untuk penyelesaian karya akhir yang berupa *problem solving* dengan pokok bahasan mengatasi permasalahan hasil jahitan *over stitch* dan *under stitch* pada penggabungan *body* depan dan belakang diproses pembuatan tas *clutch*, khususnya pada proses menjahit seperti yang digambarkan pada diagram alir sebagai berikut



Gambar 20. Diagram Alir Proses Penyelesaian Tugas Akhir

1. Observasi

Proses ini dilakukan pada bagian penjahitan dengan melakukan pengamatan di tiap *line* dan hasil jadi dari penjahitan pada penggabungan *body* depan dan belakang. Beberapa hal yang diamati yaitu teknik menjahit, material, jenis mesin dan SDM. Dengan melakukan pencatatan data secara langsung terhadap objek yang diamati khususnya pada proses *penjahitan* di penggabungan *body* depan dan belakang.

2. Identifikasi Masalah

Proses ini dilakukan setelah selesai observasi dibagian penjahitan pada penggabungan *body* depan dan belakang. Dari *observasi* ini ditemukanlah permasalahan cacat pada jahitan diproses penggabungan *body* depan dan belakang.

3. Pengumpulan Data

Pengumpulan data yang terkait dengan permasalahan dilakukan dengan *observasi*, wawancara, dokumentasi dan mengambil dari kepustakaan. Sumber data yang digunakan dapat dibagi menjadi dua yaitu:

a. Data Primer

Dengan melakukan wawancara (*Interview*) kepada kepala produksi, staff / karyawan di UMKM TRIPLE HAND.PROJECT dan dengan melihat secara langsung proses produksi yang dilakukan maka penulis mengetahui permasalahan-permasalahan yang terjadi pada saat proses produksi berlangsung terutama pada proses menjahit di pengabungan body depan dan belakang. Dokumentasi dilakukan untuk tanda bukti berupa foto yang sesuai dengan cacat jahit pada pengabungan body depan dan belakang.

b. Data Sekunder

Data sekunder yaitu data yang diperoleh dari sumber kedua atau secara tidak langsung melalui kepustakaan yang disebut studi pustaka. Metode ini dilakukan dengan cara mencari dan membaca literatur berupa buku, informasi secara *online*, tugas akhir, dan laporan yang berhubungan dengan cacat jahitan pada penggabungan *body* depan dan belakang diproduk tas *clutch*.

4. Pengolahan Data dan Analisis

Setelah memperoleh data-data cacat dari bagian seleksi, selanjutnya penulis menganalisis data cacat yang paling banyak terjadi dalam bentuk tabel. Kemudian menganalisis faktor-faktor yang menyebabkan permasalahan cacat jahitan pada saat penggabungan *body* depan dan belakang. Menganalisis kenapa bisa terjadi cacat jahitan pada penggabungan *body* depan dan

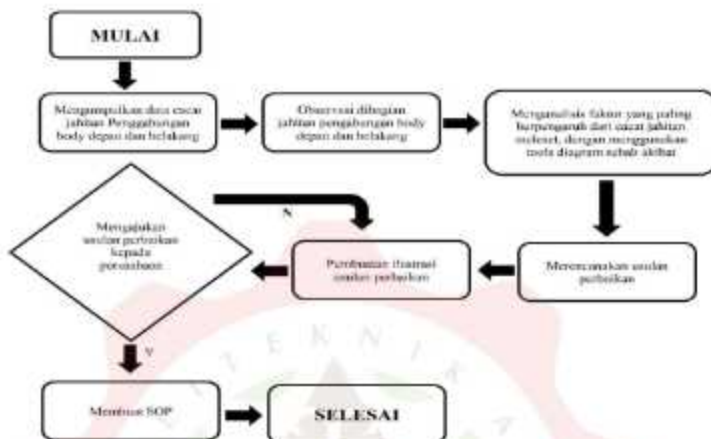
belakang lalu faktor apa saja yang dapat meminimalisir permasalahan tersebut.

Dalam menganalisis dan mengolah data yang diperoleh, penulis akan mempergunakan alat bantu statistik yaitu *Control Chart* dan Diagram Sebab Akibat (*Fishbone Diagram*). Alat bantu *Control Chart* digunakan saat menjelaskan alur proses, *Tools* ini digunakan untuk menjelaskan alur penyelesaian masalah, dan alur proses produksi. Sedangkan Diagram Sebab Akibat (*Fishbone Diagram*) digunakan pada tahap Analisa Faktor Penyebab Masalah untuk mengetahui faktor-faktor penyebab (sebab) cacat jahitan pada penggabungan *body* depan dan belakang.

5. Penyelesaian masalah

Setelah dilakukan pengolahan data kemudian dapat diberikan solusi yang baik, sehingga dapat mengurangi kesalahan pada jahit *body* depan dan belakang. Solusi didapatkan dari pertimbangan hasil pengolahan data

E. Tahap Penyelesaian Masalah



Gambar 21. Diagram Alir Penyelesaian Masalah

Diagram alir penyelesaian masalah tersebut dibuat untuk mempermudah penulis dalam menjabarkan proses penyelesaian. Diagram tersebut juga berfungsi sebagai pedoman penyelesaian masalah yang konsisten. Berikut penjabaran dari diagram tersebut:

1. Mengumpulkan data cacat jahitan penggabungan *body* depan dan belakang

Tahapan yang paling awal dalam penyelesaian ini adalah dengan mengumpulkan data cacat pada proses penjahitan, terkhusus pada cacat jahitan penggabungan *body* depan dan belakang.

2. Observasi dibagian jahitan penggabungan *body* depan dan belakang
Kegiatan ini dilakukan dengan mengamati proses jahit penggabungan *body* depan dan belakang secara menyeluruh baik dari teknik menjahit, komponen, mesin dan operator.

3. Menganalisa Faktok Penyebab

Setelah tahap observasi dilakukan, penulis menganalisis dengan bantuan *tools* Diagram Sebab Akibat untuk mengetahui faktor-faktor penyebab cacat jahitan pada penggabungan body depan dan belakang.

4. Merencanakan Usulan Perbaikan

Penulis membuat usulan perbaikan dari faktor penyebab permasalahan meliputi teknik, material maupun operator.

5. Pembuatan Ilustrasi Usulan Perbaikan

Usulan perbaikan kemudian dibuat dalam ilustrasi gambar agar mudah dimengerti oleh pembaca. Ilustrasi ini juga akan membantu operator dalam penerapan diproduksinya.

6. Mengajukan Usulan Perbaikan Pada Perusahaan

Ilustrasi yang telah dibuat kemudian diusulkan kepada perusahaan guna meminta pendapat dan persetujuan.

7. Pembuatan Standard Operasional Prosedur (SOP)

Hasil usulan perbaikan yang telah disetujui perusahaan kemudian dirangkum dan dibuat dalam bentuk Standard Operasional Prosedur (SOP). Sehingga operator akan semakin mengerti dan jelas dalam proses berlangsungnya penjahitan.