

## **TUGAS AKHIR**

### **PENERAPAN MARKING UNTUK MENGATASI KERUTAN PADA *HANDBAG UNISEX* DI UMKM ANANTIO LEATHER BANTUL YOGYAKARTA**



Disusun Oleh :

**WIWIK ULANDARI**

**NIM. 1802069**

**Progam Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit**

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

## LEMBAR PENGESAHAN

### PENERAPAN MARKING UNTUK MENGATASI KERUTAN PADA HANDBAG UNISEX DI UMKM ANANTIO LEATHER BANTUL YOGYAKARTA

Disusun oleh:

**Wiwik Ulandari**

**NIM. 1802069**

**Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit**

Pembimbing

Abimanyu Yogadita R.A., A.Md.Tk., S.Pd., M.Sn

NIP. 199103112019011001

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: Senin, 30 Agustus 2021

TIM PENGUJI

Ketua

Anwar Hidayat, S.Sn., M.Sn

NIP. 197412102005021001

Anggota

Abimanyu Y.R.A., A.Md.Tk., S.Pd., M.Sn  
NIP. 199103112019011001

Yus Maryo, B.Sc., S.Pd., M.Sn  
NIP.19590909 199003 1 003

Yogyakarta, 30 Agustus 2021  
Direktur Politeknik ATK Yogyakarta

Drs. Sugriyanto, S.Sn., M.Sn  
NIP. 19660101 199403 1 008

## **PERSEMBAHAN**

Kedua Orang Tua Tercinta

Yadi dan Srianty yang senantiasa mendukung, mendo'akan dan memberikan kasih sayang serta kesabaran. Terima kasih atas segala doa yang ayah dan ibu panjatkan untukku dan terima kasih selalu setia mendampingi serta mendukungku dalam segala hal.

Kakak serta Adik Tersayang

Terima kasih sudah mendukung dan selalu memberikan semangat serta motivasi yang sangat bermanfaat.

Anantio Leather Jogja

Bapak Tio dan Ibu Ana yang selalu ikhlas memberikan bimbingan dan semua karyawan Anantio Leather Jogja khususnya mbak Sri terima kasih atas bimbingannya, terima kasih atas pengalaman dan kebaikannya.

Teman Seperjuangan

Keluarga besar TPPK 2018 yang selalu memberikan kebahagiaan khususnya teman-teman TPPK-C 2018 yang selalu setia berjuang bersama sampai pada titik ini. Semoga Allah selalu memberi keberkahan dan kebahagiaan untuk kita semua.

Sahabat Sehati

Devina Mukti Sari, Octa Ria Anjani, Indah Permata Sari, Ria Istiqomah dan Tri Wahyuni. Terima kasih untuk para sahabatku yang selalu mendukung dan membantu banyak hal. Atas dukungan dan bantuan kalian saya dapat menyelesaikan Tugas Akhir ini.



## KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT karena berkat rahmat dan karunia-Nya penulis dapat menyelesaikan penyusunan tugas akhir ini. Penulisan tugas akhir untuk memenuhi salah satu syarat agar memperoleh gelar Diploma III (D3) pada program pendidikan Teknologi Pengolahan Produk Kulit Politeknik ATK Yogyakarta, judul yang penulis ajukan adalah “Penerapan *Marking* Utuk Mengatasi Kerutan Pada *Handbag Unisex* di UMKM Anantio Leather Bantul, Yogyakarta”.

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. selaku Direktur Politeknik ATK Yogyakarta.
2. Anwar Hidayat, S.Sn., M.Sn. selaku Ketua Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit.
3. Abimanyu Yogadita Restu Aji, A.Md.Tk., S.Pd., M.Sn. selaku Dosen Pembimbing yang selalu memberikan bimbingan, nasehat, serta waktunya selama penulisan tugas akhir ini.
4. Bapak Tio dan Ibu Sulistiana pemilik dari ANANTIO LEATHER yang telah memberikan izin kepada penulis untuk melakukan pengamatan di ANANTIO LEATHER Yogyakarta.
5. Seluruh karyawan ANANTIO LEATHER 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. Sahabat yang selalu memberikan dukungan, mengingatkan, saran dan memberikan motivasi yaitu Devina Mukti Sari, Octa Ria Anjani, Indah Purnama Sari.
8. Teman-teman TPPK-C angkatan 2018 yang telah memberikan dukungan dan semangatnya kepada penulis.

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

Yogyakarta, 30 Agustus 2021

Penulis

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL .....	i
LEMBAR PENGESAHAN .....	i
PERSEMBAHAN .....	iii
DAFTAR ISI .....	vii
DAFTAR GAMBAR .....	ix
DAFTAR TABEL .....	x
DAFTAR LAMPIRAN .....	xi
<b>INTISARI</b> .....	xii
<b>ABSTRACT</b> .....	xiii
<b>BAB I</b> .....	1
A. Latar Belakang .....	1
B. Permasalahan .....	3
C. Tujuan Tugas Akhir .....	3
D. Manfaat Tugas Akhir .....	4
<b>BAB II</b> .....	5
A. Tas .....	5
B. Jenis-Jenis Tas .....	5
C. Pengertian Kulit Sapi .....	7
D. Kualitas Kulit .....	10
E. Pengertian Desain .....	11
F. Pengertian Pola .....	13
G. Proses Perakitan Tas .....	14
H. Efisiensi .....	22
I. Efektivitas .....	25
<b>BAB III</b> .....	26
A. Metode Pelaksanaan Karya Akhir .....	26
B. Lokasi dan Waktu Pengambilan Data .....	28
C. Materi yang Diamati .....	29
D. Tahapan Proses .....	30
<b>BAB IV</b> .....	31
A. HASIL .....	31
B. Pembahasan .....	42

BAB V.....	52
A. Kesimpulan.....	52
B. Saran.....	53
DAFTAR PUSTAKA .....	54
LAMPIRAN .....	56



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Kualitas pada selembur kulit.....	11
Gambar 2. Melipat bagian cembung .....	17
Gambar 3. Melipat bagian cekung .....	17
Gambar 4. Jahitan close seam.....	18
Gambar 5. Jahitan lapped seam .....	19
Gambar 6. Jahitan <i>broklin seam</i> .....	19
Gambar 7. Jahitan <i>silked seam</i> .....	19
Gambar 8. Jahitan <i>open seam</i> .....	20
Gambar 9. Jahitan <i>waltes seam</i> .....	20
Gambar 10. Jahitan <i>butted seam</i> .....	21
Gambar 11. Jahitan <i>pipped seam</i> .....	21
Gambar 12. Komponen <i>Handbag Unisex</i> .....	33
Gambar 13. Komponen Body <i>Handbag Unisex</i> .....	33
Gambar 14. Proses Penyesetan.....	35
Gambar 15. Hasil Penyesetan.....	36
Gambar 16. Hasil Penyesetan .....	36
Gambar 17. Bagian depan dan belakang tas .....	39
Gambar 18. Handbag Unisex .....	39
Gambar 19. Permasalahan pemasangan dan Kerutan pada tas.....	42

## DAFTAR TABEL

Tabel 1. Syarat Mutu Kimiawi Kulit Sapi .....	8
Tabel 2. Syarat Mutu Organoleptis Kulit Sapi Untuk Tas .....	9
Tabel 3. Syarat Mutu Organoleptis Kulit Sapi Untuk Tas .....	9
Tabel 4. Proses Perakitan Handbag Unisex .....	37



## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Keterangan Magang .....	56
Lampiran 2. Penilaian Magang.....	57



## INTISARI

Anantio Leather merupakan sebuah UMKM yang bergerak dalam bidang pembuatan tas kulit yang berlokasi di Bantul, Yogyakarta. Dalam pembuatan *Handbag Unisex* ditemukan sebuah masalah dalam proses penempelan *gusset* dengan body tas. Tujuan dari penulisan tugas akhir ini adalah untuk mencari solusi dan menyelesaikan permasalahan pada penempelan tepong yang menimbulkan kerutan pada bagian sisi sudut tas. Materi yang diamati adalah proses pemasangan tepong dengan body pada *handbag unisex* di Anantio Leather. Metode pengumpulan data yang digunakan yaitu observasi, wawancara dan dokumentasi. Berdasarkan metode tersebut, penulis menemukan bahwa yang mempengaruhi cacat produk pada proses perakitan khususnya pada bagian sisi sudut tas yaitu kerutan pada bagian sisi sudut tas. Hasil dari pengamatan dapat disimpulkan bahwa terdapat cara untuk mengatasi terjadinya kerutan pada bagian sisi sudut tas yaitu dengan menentukan titik tengah pada bagian tepong dan body sebagai titik bantu pada saat penempelan antara dua komponen tersebut agar tidak terjadi pergeseran yang dapat membuat komponen tidak terpasang dengan benar.

Kata kunci : perakitan, kerutan, *handbag*



## **ABSTRACT**

*Anantio Leather is an UMKM engaged in the manufacture of leather bags located in Bantul, Yogyakarta. In the manufacture of Unisex Handbags, a problem was found in the process of attaching the tepong to the body of the bag. The purpose of this problem solving writing is to find a solution and solve the problem of the sticking of flour that causes wrinkles on the sides of the bag. The material observed is covering the product assembly process at Anantio Leather. The method used is observation, interviews and documentation. Based on this method, the authors found that affected product defects in the assembly process, especially the sides of the corners of the bag, were wrinkles on the sides of the corners of the bag. The results of observations can be concluded that there is a way to overcome the occurrence of wrinkles on the corners of the bag, namely by determining the midpoint on the tepong and body parts as a help point when attaching the two components so that there is no shift that can make the components not fit properly.*

*Keywords: assembly, wrinkles, handbag*



# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **A. Latar Belakang**

Perkembangan ilmu dan teknologi telah membawa banyak perubahan di dunia industri. Peralatan canggih yang didukung oleh 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, perkembangan 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 untuk menaruh, menyimpan dan membawa sesuatu. Tas dapat diproduksi secara massal ataupun satuan. Produksi tas satuan biasanya dilakukan oleh pengusaha rumahan dan tas yang diproduksi massal dilakukan oleh pabrik atau perusahaan. Untuk menghasilkan produk yang baik dari segi kualitasnya, perusahaan harus melakukan perkembangan dan 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 dipasar nanti.

Salah satu UMKM yang bergerak dalam industri tas adalah ANANTIO LEATHER yang memperkerjakan karyawan sebanyak kurang lebih 10 orang,

merupakan usaha mikro yang memproduksi tas. Produk utama adalah tas *slingbag* dan beberapa tas-tas wanita dengan berbagai jenisnya, dan dari satu model biasanya akan dibuat dengan warna yang berbeda. Sebuah UMKM yang merintis usahanya dari tahun 2012 ini tidak langsung menjual barangnya kepada konsumen pasar namun dengan cara menyuplai seseorang yang nantinya akan dijual lagi ke pasar. Pada tahun 2013 mulai mandiri dengan menjual produk yang di buat langsung kepada konsumen pasar dengan melalui media *online*. Sebelum terbentuknya merk Anantio Leather UMKM ini bernama Ant's Galery namun tidak lama pemilik memutuskan untuk mengubah nama menjadi Anantio Leather yang berasal dari gabungan nama pemilik. Sebelumnya Anantio juga memproduksi alas kaki tetapi produsen kesulitan memenuhi permintaan pasar yang pada akhirnya pemilik memilih untuk memfokuskan pada produksi tas. Produk awal Anantio Leather memiliki variasi bahan yang tidak hanya menggunakan kulit sapi saja namun dikombinasikan dengan kain tenun, batik dan songket. Namun pada tahun 2016 pemilik memutuskan untuk memfokuskan produknya dengan bahan full kulit sapi saja. Penjualan dilakukan secara online yang sudah merambah pasar nusantara dan membuka workshop yang dapat dikunjungi langsung oleh pembeli dan dapat melihat langsung koleksi produk-produk dari Anantio Leather. Anantio Leather terus berinovasi dengan cara mengikuti perkembangan zaman dan apa saja yang sedang menjadi trend di pasar. Oleh karena itu pada tahun 2020 Anantio Leather menggunakan bahan jenis bahan

baku baru yaitu kulit *Ecoprint* yang sedang ramai di pasaran dan ternyata banyak sekali peminatnya.

Dalam kegiatan magang yang dilakukan oleh penulis ditemukan beberapa masalah yang dihadapi oleh beberapa karyawan dalam proses perakitan lebih tepatnya pada bagian penempelan tepong pada body *handbag unisex* yang kurang tepat menimbulkan kerutan pada sisi sudut tas. Karena pentingnya kualitas dalam produksi produk *Handbag Unisex* maka penulis mengambil judul “ **Penerapan Marking Untuk Mengatasi Kerutan Pada Handbag Unisex di UMKM Anantio Leather Bantul, Yogyakarta**”.

## **B. Permasalahan**

Berdasarkan hasil pengamatan dan observasi selama praktek kerja langsung penulis menemukan permasalahan dalam produksi *handbag unisex* di UMKM Anantio Leather, yaitu sering terjadi kurang pas pada saat penempelan tepong dengan *body* yang mengakibatkan komponen tidak menyatu dengan sempurna yang mengakibatkan timbulnya kerutan setelah melalui proses jahitan. Kemuluran dan ketebalan kulit berbeda-beda yang juga menyebabkan komponen tidak terpasang dengan pas sehingga pada proses penjahitan akan mengalami penumpukan lipatan dan menjadi kerutan. Teknik penempelan tepong yang tidak menggunakan *marking*.

## **C. Tujuan Tugas Akhir**

Adapun tujuan yang ingin dicapai dalam penulisan tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi masalah yang terdapat di UMKM Anantio Leather.
2. Mengidentifikasi faktor penyebab kesalahan pada proses produksi tas.
3. Mencari, mengevaluasi dan menemukan solusi dari permasalahan pada proses perakitan *handbag unisex*.

#### **D. Manfaat Tugas Akhir**

Manfaat dari penulisan tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

##### **1. Bagi Penulis**

Sebagai pengetahuan di bangku kuliah secara teori dan melakukan praktik langsung dilapangan. Selain itu juga dapat menambah ilmu dan wawasan tentang industri khususnya dalam proses produksi tas.

##### **2. Bagi Perusahaan**

Sebagai bahan pertimbangan dalam upaya meningkatkan kualitas produk secara berkesinambungan untuk mendapatkan hasil produk yang berkualitas, sehingga dapat meningkatkan mutu produk yang dihasilkan oleh perusahaan.

##### **3. Bagi IPTEK**

Sebagai bahan referensi pemecahan masalah di bidang industri tas khususnya bidang perakitan *handbag unisex*.

## BAB II

### TIJAUAN PUSTAKA

#### A. Tas

Tas merupakan kemasan atau wadah berbentuk persegi dan sebagainya, biasanya bertali, dipakai untuk menaruh, menyimpan atau membawa sesuatu (Kamus Besar Bahasa Indonesia : 2006). Selain itu tas juga dapat digunakan sebagai kelengkapan *fashion* dan busana. Tas adalah kemasan atau wadah berbentuk persegi dan sebagainya, biasanya bertali, dipakai untuk menaruh, menyimpan, membawa sesuatu (Alwi,2000). Tas adalah tempat untuk menyimpan dan membawa sesuatu. Baik alat-alat maupun barang-barang yang diperlukan semisal buku, peralatan dan pakaian (Gunarto dan Sugiono,1979). Tas adalah selain sebagai aksesoris, tas juga menjadi satu pilihan tempat untuk membawa barang. Sekedar menaruh dompet, wadah kosmetik, atau alat tulis (Yunita,2005).

Dari berbagai pernyataan di atas, tas merupakan wadah/tempat yang berbentuk persegi dan sebagainya memiliki fungsi menyimpan barang dan membawa sesuatu. Selain sebagai tempat/wadah menyimpan barang, tas juga memiliki fungsi lain yaitu sebagai pelengkap *fashion* yang dapat menunjang penampilan.

#### B. Jenis-Jenis Tas

Ada berbagai jenis dan fungsi tas menurut Simanungkalit (1994) secara umum tas dapat dibedakan seperti di bawah ini:

1. Ditinjau dari cara membawanya

- a. *The shoulder bag* (Tas gantung) yaitu tas yang cara membawanya digantungkan di bahu, mempunyai tali panjang dan ukuran tas besar sehingga dapat memasukan barang yang lebih banyak.
- b. *The clutch bag* (Tas genggam) yaitu tas yang digenggam pada tangan pada saat membawanya, biasanya dipakai wanita hanya pada acara-acara tertentu saja seperti acara pesta dan acara yang tidak memerlukan membawa barang yang banyak dalam porsi yang besar. Biasanya berukuran kecil dan memiliki tali pendek untuk dipegang.
- c. *The arm bag* (Tas cangklong) yaitu tas yang cara mengenakannya di gantung pada lengan biasanya ukuran disesuaikan dengan berat beban yang harus dipikul oleh lengan.

2. Ditinjau dari jenisnya

- a. *The working bag* adalah tas digunakan untuk kegiatan sehari-hari, jenis bahan dan model juga di sesuaikan dengan kebutuhan masing-masing orang.
- b. *The classical and sport bags* adalah jenis tas yang biasa digunakan pada saat acara setenga resmi atau acara santai seperti berjalan-jalan atau traveling atau untuk kebutuhan berolahraga. Tas jenis ini bisanya dapat dibuat dengan berbagai jenis dan bentuk sebab tidak memiliki

spesifikasi khusus, tas jenis ini biasanya dibuat dengan mengikuti trend busana dan sepatu.

- c. *The smart dan elegant bag* adalah tas yang biasa digunakan untuk acara resmi di malam hari seperti pesta dansa atau makan malam. Di desain dengan mewah menggunakan bahan kulit berkualitas nomor 1 jika menggunakan bahan pabrik biasanya menggunakan bahan yang mengkilap. Untuk model tas bervariasi biasanya dibuat persegi dan menggunakan penutup (dengan *flap*).

### C. Pengertian Kulit Sapi

Kulit merupakan lapisan luar tubuh hewan yang merupakan suatu kerangka luar, tempat bulu hewan tumbuh. Dalam Ensiklopedia Indonesia, dijelaskan bahwa kulit adalah lapisan luar badan yang melindungi badan atau tubuh hewan dari pengaruh - pengaruh luar, misalnya panas, pengaruh yang bersifat mekanis, kimiawi,serta merupakan alat pengantar suhu (Sunarto,2001).

Kulit sapi merupakan salah satu bahan baku utama dalam industri pembuatan sepatu, tas dan dompet serta jaket. Sebelum di olah menjadi produk siap pakai kulit hewan terlebih dahulu melalui proses samak yakni merubah kulit mentah hewan menjadi kulit tersamak (leather) dengan campuran bahan kimia (krom) atau dengan bahan alami (nabati). Kedua proses samak tersebut memiliki kelebihan dan kekurangannya masing-masing. Samak nabati memiliki sifat keras dan padat, namun tidak lemas,

sedangkan samak krom bersifat lemas, kuat, namun kurang berisi. Dengan mengkombinasikan kedua jenis penyamakan tersebut maka dapat menghasilkan kulit yang padat, kuat, dan lemas (Sunarto,2001).

Syarat mutu kulit sapi untuk tas :

Tabel 1. Syarat Mutu Kimiawi Kulit Sapi

No	Jenis Uji	Satuan	Satuan		Keterangan
			Min	Maks	
1	Kadar air	%	-	18	Untuk PH <4,5 perbedaan PH larutan sebelum dan sesudah diencerkan 10 kali harus kurang dari 0,7
2	Kadar zat larut dalam air	%	-	6	
3	Kadar abu jumlah	%	-	2	
4	Kadar minyak	%	-	6	
5	Derajat penyamakan	%	50	-	
6	PH	%	3,5	7	

Sumber: SNI 05-4363-1996

Tabel 2. Syarat Mutu Organoleptis Kulit Sapi Untuk Tas

No.	Jenis Uji	Satuan	Satuan		Keterangan
			Min	Maks	
1	Tebal	Mm	1,5	3,5	
2	Penyamakan	-	Masak	-	
3	Ketahanan tarik	Kg/cm 2	225	-	
4	Ketahanan beku	-	Tdk retak	-	

Sumber: SNI 05-4363-1996

Tabel 3. Syarat Mutu Organoleptis Kulit Sapi Untuk Tas

No.	Jenis Uji	Satuan	Satuan		Keterangan
			Min	Maks	
1.	Bagian nerf	-	Licin, rata		Warna makin bersih semakin baik. Diperas
2.	Bagian daging	-	Bersih dari sisa daging dan bekas potongan	-	
3.	Warna bekas potong	-	Rata		
4.	Keadaan kulit	-	Padat		
5.	Bau	-	Tdk berbau busuk		

Sumber: SNI 05-4363-1996

#### **D. Kualitas Kulit**

Sebelum membuat satu produk tentu saja memilih bahan yang cocok yang akan digunakan pada saat membuat produk. Menurut Wiryodiningrat(2008) umumnya dalam selembur kulit kualitasnya dapat dibagi menjadi 5 tingkatan.

1. Kualitas I bagian kupron, digunakan untuk komponen bagian utama yang terlihat paling luar, seperti komponen bagian badan, komponen bagian tepong, komponen tali dan komponen bagian tutup.
2. Kualitas II bagian bahu digunakan untuk komponen bagian utama dan komponen bagian sedikit tertutup, seperti komponen saku, komponen tali dan komponen lidah.
3. Kualitas III bagian leher, digunakan untuk komponen bagian yang tertutup, seperti komponen saku dalam, komponen penguat ritsleting dan komponen penguat tali.
4. Kualitas IV bagian lengan depan/belakang, digunakan untuk komponen yang tertutup seperti komponen lis untuk tepong, komponen lis untuk bagian dalam dan komponen penguat ritsleting.
5. Kualitas V bagian ekor, digunakan untuk komponen yang tertutup atau kecil-kecil seperti komponen penguat kancing dan komponen stop ritsleting.

Menurut Siddha (1994) Perbedaan pada bagian kulit memiliki penampakan dan menunjukkan kualitas yang berbeda. Kualitas kulit secara langsung berhubungan dengan ketegangan dan kemuluran kulit. Kualitas



adalah suatu konsep pemikiran, untuk menciptakan sesuatu, melalui perencanaan sampai terwujudnya barang jadi. perencanaan itu dapat melalui gambar atau langsung bentuk benda sebagai sarananya. Desain dalam arti khusus, ialah yang ada kaitannya dengan kegunaan benda (Murtihadi dan Gunarto, 1981/1982).

Ada beberapa hal yang harus di perhatikan dalam desain, yaitu :

1. Fungsi

Fungsi artinya tepat guna, desain yang fungsional artinya desain yang tepat.

2. Aman

Aman artinya melindungi manusia dari bahaya, artinya bahwa desain itu harus tepat membuat tenang bagi penikmat desain itu sendiri.

3. Trampil

Trampil artinya cekatan, tangkas, gesit, mampu dan cerdas. Dalam dunia desain trampil juga sering berpengertian faham penguasai teknik.

4. Ekonomis

Persyaratan desain, terutama yang berkaitan dengan proses produksi adalah pertimbangan ekonominya. Ekonomi belum tentu kaitannya dengan harga, tetapi juga merupakan informasi wujud efisien, efektif dan praktis bentuk akhir sebuah desain.

5. Estetis

Estetis merupakan medium pribadi pengguna meliputi watak, karakter, sikap, keyakinan, suasana hati, kedalaman dan kepribadian. Dalam karya

desain segi-segi estetis sangat perlu diperhatikan agar mendapatkan hasil yang tepat dan serasi.

Dapat disimpulkan desain adalah penataan, rancangan atau pengubahan makna yang perencanaannya dapat melalui gambar atau langsung bentuk benda yang mengandung keindahan.

#### **F. Pengertian Pola**

Pola termasuk lanjutan dalam sebuah proses pembuatan tas. Pola (*pattern*) adalah segala sesuatu yang berfungsi sebagai pedoman untuk melaksanakan tindakan-tindakan, merupakan susunan dari bagian-bagian yang membentuk satu kesatuan terpadu (Dagun, 2006). Pola (*pattern*) benda untuk komponen - komponen yang digunakan sebagai petunjuk/ acuan dalam pemotongan bahan maupun pembuatan produk (Wiryodiningrat dan Basuki, 2008). Pembuatan pola harus rapi dan jelas, setiap tanda-tanda yang di perlukan harus dibuat dengan tepat dan jelas, misalnya tempat kedudukan aksesoris ataupun pada batas-batas penyambungan antara bagian satu dengan bagian lainnya (Sunarto,1990).

Macam-macam pola antara lain sebagai berikut :

##### **1. Pola dasar**

Pola termasuk lanjutan dalam sebuah proses pembuatan tas. Pola Pola dasar adalah kutipan bentuk asli dari komponen yang asli Pola dasar perlu dicoba terlebih dahulu untuk diuji ketepatannya. Kunci keberhasilan pola terletak pada ketepatan mengambil ukuran, cara

menggambar pola dan memahami sebuah gambar model atau sketsa model.

## 2. Pola jadi

Pola jadi adalah pola yang sudah siap dalam penggunaannya, atau pemakaiannya. Pola jadi belum di beri kelebihan untuk jahitan dan kelebihan lipatan Pola jadi Untuk membuat pola jadi dibutuhkan pola standar atau pola baku dengan ukuran standar.

## 3. Pola potong

Pola potong merupakan pecahan komponen - komponen dari pola jadi. Pola potong berfungsi sebagai acuan untuk memotong bahan pola potong biasanya telah dilengkapi dengan tanda-tanda pola dan telah di berikan kelebihan untuk lipatan dan kelebihan jahitan. Tanda-tanda pada pola potong harus dibuat dengan terang dan jelas sehingga dapat dipahami pada saat proses pemotongan bahan.

## G. Proses Perakitan Tas

Proses adalah suatu cara, metode dan teknik bagaimana sesungguhnya sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan dan dana) yang ada untuk memperoleh suatu hasil (Assauri, 1995). Dari definisi di atas, dapat disimpulkan bahwa proses merupakan kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan faktor-faktor yang ada seperti tenaga kerja, bahan baku dan dana agar lebih bermanfaat bagi kebutuhan manusia.

Bahan-bahan yang selesai sampai pelipatan, dirakit satu - persatu sesuai dengan kode atau informasi yang ada. Palu dan landasannya sebagai alatnya, atau dapat pula di kerjakan dengan dijahit mesin menggunakan mesin menggunakan benang sebagai perakitanya.

Dalam proses perakitan tas ada beberapa tahap yang harus di lalui di antaranya:

1. Penyesetan (*skiving*)

Tujuan menyeset adalah untuk mengurangi sebagian kecil dari ketebalan kulit untuk mempermudah tugas-tugas berikutnya dan juga penyesetan dilakukan untuk memberi nilai tambah pada penampilannya. Bagian yang di seset biasanya hanya bagian daging (*flash side*), tetapi bagian nerf dapat juga Tujuan menyeset adalah untuk mengurangi sebagian kecil dari ketebalan kulit untuk mempermudah tugas-tugas berikutnya dan juga penyesetan dilakukan untuk memberi nilai tambah pada penampilannya. Bagian yang di seset biasanya hanya bagian daging (*flash side*), tetapi bagian nerf dapat juga di seset. Tebal tipisnya serta bagian yang di seset bervariasi tergantung jenis keliman (*seam*) yang di inginkan. Menyeset dapat dilakukan menggunakan pisau seset ataupun mesin seset (*skiving machine*) (Simanungkalit, 1994).

Ditinjau dari keperluannya, menyetet dapat memiliki beberapa jenis sesetan, diantaranya :

a. Sesetan untuk lipatan (*folded Edge Skive*)

Penyesetan yang dilakukan pada bagian tepi kulit yang akan dilipat, ini dapat dilakukan dengan menyetel sepatu mesin sedemikian rupa sehingga sepatu mesin (*presser foot*) dan pisau potongnya membentuk sudut.

b. Sesetan untuk Tumpangan (*lapped edge skive*)

Penyesetan yang dilakukan pada bagian yang akan disambung dengan saling menumpang. Ini dapat dilakukan dengan menyetel sepatu mesin sedemikian rupa sehingga antara sepatu dan pisau seset membentuk formasi seperti sudut.

c. *Close Edge Skive*

Penyesetan yang dilakukan pada bagian kulit yang akan dijahit kunci. Ini dapat dilakukan dengan menyetel sepatu mesin sehingga membentuk formasi sejajar dengan pisau potongnya.

2. Melipat (*folding*)

Tujuan dari melipat adalah untuk mendapatkan bagian tepi yang lebih indah, rapi, dan baik. Lebar lipatan bervariasi, tergantung dari tebal tipisnya bahan. Bahan yang tipis  $\pm 5\text{mm}$ , bahan yang tebal  $\pm 7\text{mm}$ , dan bahan tekstil  $\pm 10\text{mm}$  (semakin tebal bahan yang akan dilipat, maka semakin lebar lipatan yang di butuhkan) (Simanungkalit, 1994).

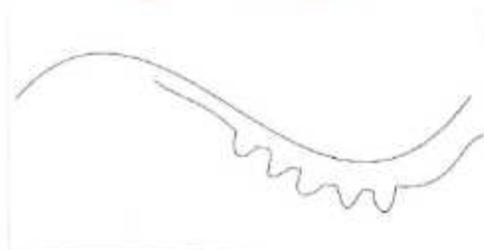
Hal-hal yang perlu diperhatikan pada waktu melipat bahan adalah :

- a. Lem harus digunakan dengan rata.
- b. Lem harus kering sebelum dilipat, gunakan *net pattern* (pola jadi) sebagai patokan lipatan, agar bentuknya tidak berubah.
- c. Bila melipat bagian yang lurus dapat menggunakan penggaris sebagai patokan melipat agar tepi lipatan lurus.
- d. Bila melipat bagian yang berbentuk cembung bahannya agar dapat dilipat kecil-kecil serta rata.



Gambar 2. Melipat bagian cembung  
Sumber: Simanungkal, 1994

Bila melipat bagian cekung bahannya diiris-iris sedikit kira-kira 5mm dan diiris sampai kira-kira mendekati batas melipat dan irisannya tegak lurus dengan bentuk lipatannya.



Gambar 3. Melipat bagian cekung  
Sumber: Simanungkal, 1994

Setelah melipat, pukul-pukul bahan tersebut dengan pelan menggunakan pukul kayu atau besi yang rata agar tidak merusak permukaan bahan. Sebelum dipukul-pukul lipatan dapat dibentuk dulu dengan menggunakan *bond folder* ataupun juga uncek.

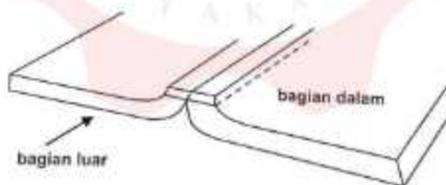
### 3. Penjahitan

Penjahitan adalah proses penyambungan atau pelekatan dua potong bahan menjadi satu bagian (Simanungkalit, 1994). Menjahit adalah teknik meletakkan, menyambung, mengelem dengan jarum dan benang kepada bahan (Hasan, 2007).

Menurut basuki (1987) macam-macam jahitan antara lain :

#### a. *Closed seam*

Penyambungan dua komponen dengan cara menempelkan kedua permukaan yang akan disambungkan kemudian di ikat degan jahitan.

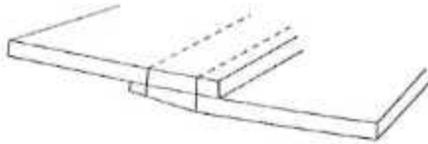


Gambar 4. Jahitan close seam

Sumber: Basuki, 1987

#### b. *Lapped seam*

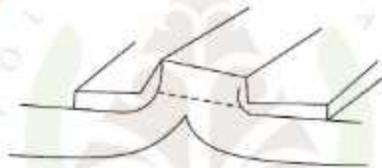
Penyambungan dua bahan atau potongan dengan cara menumpangkan suatu bagian kebagian lainnya.



Gambar 5. Jahitan lapped seam  
Sumber: Basuki, 1987

c. *Broklin seam*

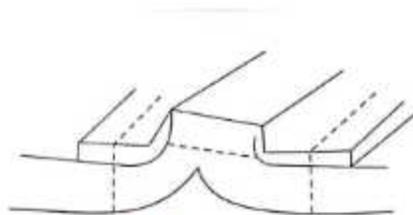
Model jahitan yang bagian pemotongan jahitan ditutup dengan menggunakan pita.



Gambar 6. Jahitan *broklin seam*  
Sumber: Basuki, 1987

d. *Slikerd seam*

Model jahitan hampir seperti *broklin seam* hanya perbedaannya pada sisi setiap pita dijahit dengan model jahit lapped seam.



Gambar 7. Jahitan *silked seam*  
Sumber: Basuki, 1987

e. *Open seam*

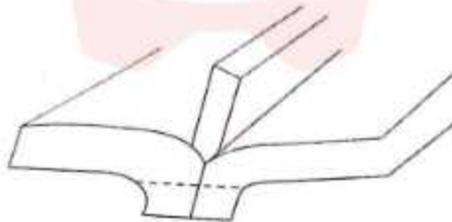
Merupakan kebalikan daripada model jahitan *closed seam*, jika *closed seam* menggunakan permukaan yang ditempelkan maka pada *open seam* yang ditempelkan adalah permukaan dalamnya.



Gambar 8. Jahitan *open seam*  
Sumber: Basuki, 1987

f. *Welted seam*

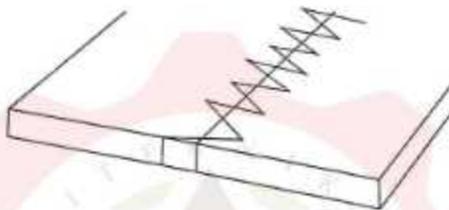
Merupakan variasi daripada *closed seam* dengan menambahkan bahan sejenis di antara permukaan bahan yang dijahit (diberi sekat).



Gambar 9. Jahitan *welted seam*  
Sumber: Basuki, 1987

g. *Butted seam*

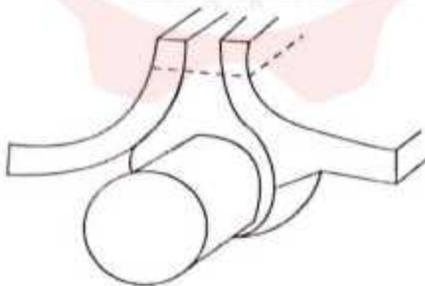
Model jahitan yang pada bagian bahan diletakan berdampiran dan penyambungannya dengan dijahit zig-zag.



Gambar 10. Jahitan *butted seam*  
Sumber: Basuki, 1987

h. *Pipped seam*

Merupakan variasi dari *waltered seam* dengan bagian tengah di antara dua komponen dipasangi tali berbentuk pita.



Gambar 11. Jahitan *pipped seam*  
Sumber: Basuki, 1987

#### 4. *Finishing*

*Finishing* adalah tahap akhir dalam pembuatan produk tas, memiliki beberapa macam *finishing* antara lain :

##### a. *Trimming*

Memotong bagian tepi jahitan yang masih terlihat belum rapi, *Trimming* dapat dikerjakan dengan pisau *cutter*.

##### b. Pengecetan penampang

Penampang yang telah rapi, dicat sesuai warna yang dikehendaki dan dikerjakan dengan hati-hati.

##### c. Pembersihan lem

Tas tangan yang telah selesai sampai cat penampang, bersihkan cat dari kotoran - kotoran lem, benang-benang yang masih tersisah, maksudnya agar penyemiran dapat sempurna.

##### d. Penyemiran

Penyemiran sebagai proses akhir adalah penyemiran barang dengan warna yang sesuai.

#### H. Efisiensi

Menurut Adisamita (2011) efisien merupakan komponen-komponen *input* yang digunakan seperti waktu, tenaga dan biaya dapat dihitung penggunaannya dan tidak berdampak pada pemborosan atau pengeluaran yang tidak berarti. Menurut Umar (2000) efisien adalah tingkat penggunaan

sumber daya dalam suatu proses. Semakin hemat atau semakin hemat atau sedikit penggunaan sumber daya, maka dikatakan semakin efisien. Proses yang efisien ditandai dengan perbaikan proses sehingga menjadi lebih murah, lebih cepat, dan hemat waktu.

Menurut Kasanah (2013), Efisiensi berkaitan dengan menghasilkan sesuatu produksi yang optimal dengan tidak mengulang sumber daya dalam proses pengerjaannya. Bekerja dengan efisien adalah bekerja dengan gerakan, usaha, waktu dan tenaga yang sedikit mungkin dengan hasil yang tetap sama. Cara bekerja yang efisien dapat diterapkan oleh semua karyawan untuk semua pekerjaan yang kecil maupun yang besar sehingga dapat membantu mempercepat penyelesaian tugas dengan menghemat tenaga, waktu, biaya, bahan dan lainnya.

Untuk menerapkan efisiensi dalam bekerja ini karyawan perlu mengetahui asas-asas efisiensi bagi pekerjaan yaitu sebagai berikut.

1. Asas perencanaan pekerjaan tindakan yang akan berarti menggambarkan suatu perencanaan dilaksanakan dalam rangka mencapai suatu tujuan. Perencanaan ini sangat penting agar efisiensi dapat dilakukan karena tindakan apa yang akan dilakukan telah direncanakan sebelumnya.
2. Asas Penyederhanaan berarti membuat suatu sistem yang rumit atau yang sukar menjadi lebih mudah atau ringan.
3. Asas Penghematan menghemat berarti mencegah pemakaian bahan secara berlebihan sehingga biaya pekerjaan menjadi lebih minim.

4. Asas Penghapusan Menghapuskan berarti meniadakan kegiatan yang memiliki persamaan kegiatan atau bahan yang mungkin dapat dikerjakan sekaligus dalam satu langkah sehingga dapat menghemat waktu kerja.
5. Asas Penggabungan Menggabungkan berarti menyatukan pekerjaan yang memiliki persamaan kegiatan atau bahan yang mungkin dapat dikerjakan sekaligus dalam satu langkah sehingga dapat menghemat waktu kerja.

Untuk mencapai efisiensi kerja tersebut diperlukan beberapa syarat berikut ini.

1. Berhasil Guna atau Efektif

Syarat ini menyatakan bahwa kegiatan telah dilaksanakan dengan tepat, dalam arti target tercapai sesuai dengan waktu yang ditetapkan.

2. Ekonomis

Syarat ekonomis menyatakan bahwa dalam usaha mencapai sesuatu yang efektif biaya, tenaga kerja, material, peralatan, waktu dan ruangan telah dimanfaatkan dengan tepat.

3. Pelaksanaan Kerja yang Dapat Dipertanggungjawabkan

Syarat ini untuk membuktikan bahwa dalam pelaksanaan kerja sumber-sumber yang ada telah dimanfaatkan dengan tepat dan dapat dipertanggungjawabkan.

4. Pembagian Kerja yang Nyata

Manusia mempunyai kemampuan yang terbatas sehingga tidak mungkin mengerjakan segala macam pekerjaan dengan baik. Hendaknya ada

pembagian kerja yang nyata berdasarkan beban kerja, ukuran kemampuan kerja dan waktu yang tersedia.

#### 5. Rasionalitas Wewenang dan Tanggung Jawab

Wewenang harus seimbang dengan tanggung jawab seseorang, artinya jangan sampai terjadi seseorang mempunyai wewenang yang lebih besar dari tanggung jawab atau sebaliknya jangan sampai terjadi wewenang lebih kecil dari tanggung jawabnya.

#### 6. Prosedur Kerja yang Praktis

Artinya bahwa pelaksanaan kerja harus merupakan kegiatan operasional yang dapat dilaksanakan dengan lancar, dapat dipertanggungjawabkan serta pelayanan kerja yang memuaskan.

### **I. Efektivitas**

Efektivitas adalah tingkat keberhasilan dalam mencapai tujuan atau saran (Simamora, 2009). Sedangkan menurut Ravianto (2014) pengertian efektifitas adalah seberapa baik pekerjaan yang dilakukan, sejauh mana orang menghasilkan keluaran sesuai dengan yang diharapkan. Artinya, apabila suatu pekerjaan dapat diselesaikan, dengan perencanaan, baik waktu, biaya, maupun mutunya, maka dapat dikatakan efektif.

**BAB III**  
**MATERI DAN METODE KARYA AKHIR**

**A. Metode Pelaksanaan Karya Akhir**

Adapun metode yang digunakan untuk pengumpulan data dan memperoleh informasi yang sesuai dengan tujuan yang akan dicapai selama melakukan kegiatan magang di Anantio Leather adalah :

1. Pengumpulan data primer

Data primer yaitu data yang diperoleh secara langsung dari sumber yang melalui :

a. Metode pengamatan (observasi)

Observasi merupakan teknik pengumpulan data, dimana peneliti melakukan pengamatan secara langsung ke objek penelitian untuk melihat dari dekat kegiatan yang dilakukan (Ridwan, 2004:104). Teknik observasi digunakan untuk melihat dan mengamati perubahan fenomena-fenomena sosial yang tumbuh dan berkembang yang kemudian dapat dilakukan perubahan atas penilaian tersebut, bagi pelaksana observasi untuk melihat objek momen tertentu, sehingga mampu memisahkan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan (Margono, 2007:159).

Metode ini mengetahui secara langsung objek komponen *handbag* pada tahap perakitan, dilakukan dengan cara pengumpulan

data, dengan cara melakukan pengamatan dan mencatat secara langsung pada bagian perakitan pada *handbag unisex* di Anantio Leather.

b. Metode wawancara (interview)

Wawancara atau *interview* adalah suatu metode atau cara yang digunakan untuk mendapatkan jawaban dari responden dengan cara tanya jawab sepihak. Dikatakan sepihak karena wawancara ini responden tidak diberi kesempatan sama sekali untuk mengajukan pertanyaan. Pertanyaan hanya diajukan oleh subyek evaluasi (Suharsimi, 2012:44). Metode wawancara adalah pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mengadakan tanya jawab dengan staff dan karyawan khususnya masalah produksi *handbag unisex* di Anantio Leather.

c. Metode Dokumentasi

Teknik dokumentasi adalah teknik pengumpulan data dengan cara mendokumentasikan hal-hal penting terkait proses perakitan pada *handbag unisex*, selama proses perakitan yang digunakan untuk pengolahan data berikutnya. Dokumentasi dapat dilakukan dengan mengambil foto proses perakitan *handbag unisex* foto penyebab terjadinya masalah yang telah di temukan.

2. Pengumpulan Data Sekunder

Data sekunder yaitu data yang diperoleh dari sumber kedua yang bertujuan untuk menunjang hasil dari data primer sehingga dapat melengkapi informasi yang diperoleh dan sebagai perbandingan. Metode

yang digunakan adalah studi kepustakaan. Data diperoleh dari buku, jurnal, hasil penelitian dan sebagainya dengan tingkat objektivitas yang baik karena bersifat akademis. Selain itu metode kepustakaan dapat dilakukan dengan mencari referensi sumber di internet, metode ini dilakukan untuk memperoleh data berupa gambar dengan cara mendownload dari halaman internet.

#### **B. Lokasi dan Waktu Pengambilan Data**

Lokasi pelaksanaan dalam pengambilan data berada di Anantio Leather Bantul, Yogyakarta yang memiliki tempat produksi yang berlokasi di Bantul. Di Anantio Leather mereka memproduksi sendiri produk-produk mereka dan memasarkan produk yang telah mereka produksi melalui pemasaran online maupun offline. Anantio Leather memiliki satu outlet yang berlokasi sama dengan tempat produksi.

Pengamatan dilakukan selama 45 hari yaitu, dari tanggal 9 Maret 2021 sampai tanggal 23 April 2021. berikut ini merupakan pemaparan profil perusahaan dari Anantio Leather, Yogyakarta.

1. Nama perusahaan : Anantio Leather
2. Nama pendiri : Ahmad Hadi Setyo Wiyono
3. Tahun berdiri : 2012
4. Bentuk badan usaha : UMKM
5. Jenis usaha : Industri tas
6. No telepon : 087739512192
7. E-mail : -

8. Alamat : Jl. Imogiri Barat Km 5, Malangjiwan rt 02  
Pandean, Kec. Sewon, Kab. Bantul, DIY
9. Kapasitas produksi : 10-15 pcs/hari
10. Jumlah karyawan : 10 karyawan
11. Tujuan pasar : untuk saat ini masih memfokuskan pasar lokal dan dalam negeri, melalui pemasaran *Online* maupun *Offline*.

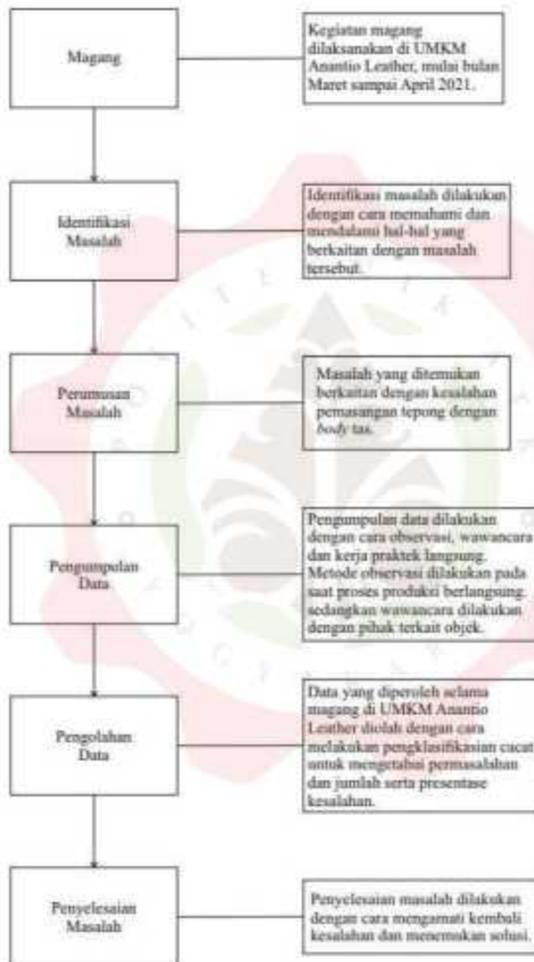
### C. Materi yang Diamati

Materi yang diamati adalah proses perakitan *handbag unisex*. Dilihat kesalahan yang sering terjadi adalah masalah pada proses pemasangan komponen tepong dengan *body* dimana sering sekali tidak tepat yang mengakibatkan penempelan komponen tersebut menjadi tidak rapi dan setelah melalui proses penjahitan akan timbul lipatan kulit atau kerutan.

Proses yang terjadi adalah bahan baku yang telah di pola akan masuk proses pemotongan setelah itu ke tahap penyesetan dan kemudian akan mulai masuk pada tahap perakitan dimana pemasangan setiap komponen tas yang kemudian akan di jahit. Pada bagian perakitan sering mengalami kendala dimana pada proses pemasangan tepong dengan *body* tas serinng tidak pas yang mengakibatkan pada bagian sudut tas mengalami penumpukan atau kerutan. Pengamatan yang dilakukan adalah proses perakitan *handbag unisex* secara langsung. Pengamatan dilakukan dari awal proses pembuatan hingga produk jadi.

#### D. Tahapan Proses

Adapun tahapan proses berupa problem solving sebagai berikut :



Gambar 12. Tahapan Proses