

LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG
PERAKITAN *SQUARE KEY CHAIN*
DARI SISA POTONGAN BAHAN PRODUKSI TAS KULIT
DI CV. KENES LEATHER INDONESIA
BANTUL YOGYAKARTA



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

LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG
PERAKITAN *SQUARE KEY CHAIN*
DARI SISA POTONGAN BAHAN PRODUKSI TAS KULIT
DI CV. KENES LEATHER INDONESIA
BANTUL YOGYAKARTA



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

PENGESAHAN

LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG PERAKITAN *SQUARE KEY CHAIN* DARI SISA POTONGAN BAHAN PRODUKSI TAS KULIT DI CV. KENES LEATHER INDONESIA BANTUL YOGYAKARTA

Disusun oleh :

Salshabilla Risma Ayyuni

NIM. 1802082

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit (TPPK)

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 : 19 Agustus 2021

Pembimbing,



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

TIM PENGUJI

Ketua,



Rofiatun Nafiah, S.S., M.A.
NIP. 19780915 200312 2 007

Anggota,



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



Drs. Sutopo, M.Sn.
NIP. 19620709 199003 1 002



Yogyakarta, 15 September 2021
Direktur Politeknik ATK Yogyakarta

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

MOTTO

1. Mulallah dari tempatmu berada, gunakan yang kau punya, lakukan yang kau bisa. (Arthur Ashe)
2. Sukses bukanlah hal yang kebetulan. Sebab, kesuksesan terbentuk dari kerja keras, pembelajaran, pengorbanan, dan cinta yang ingin kamu lakukan. (Pele)
3. Jangan menjelaskan dirimu kepada siapa pun, karena yang menyukalmu tidak butuh itu. Dan yang membencimu tidak percaya itu. (Ali bin Abi Thalib)
4. Seseorang bertindak tanpa ilmu ibarat bepergian tanpa petunjuk. Dan sudah banyak yang tahu kalau orang seperti itu kiranya akan hancur, bukan selamat. (Hasan Al Bashri)

PERSEMBAHAN

Puji dan syukur penulis panjatkan kehadiran Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat melaksanakan magang kerja dan menyelesaikan Laporan Magang dengan baik.

Laporan magang ini akan penulis persembahkan kepada :

1. Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan nikmat yang luar biasa dan memberikan karunia-Nya.
2. Nabi Muhammad SAW sebagai suri tauladan bagi umat muslim.
3. Orang tua, seluruh keluarga besar, dan pasangan yang selalu memberikan dukungan.
4. Direktur Politeknik ATK Yogyakarta, dewan penguji, seluruh dosen pengampu dan staf karyawan yang telah membantu selama kegiatan perkuliahan di Politeknik ATK Yogyakarta.
5. Pimpinan dan seluruh keluarga besar CV. Kenes Leather Indonesia yang sudah memberikan kesempatan untuk melakukan magang kerja, memberikan dukungan sarana dan prasarana, dan memberikan ilmu yang bermanfaat untuk penulis.
6. Keluarga besar TPPK 2018, khususnya TPPK C 2018 yang selalu setia memberikan dukungan, berbagi ilmu, suka dan duka selama tiga tahun ini.
7. Kampus tercinta Politeknik ATK Yogyakarta.

KATA PENGANTAR

Assalamualaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan penyusunan Laporan Magang yang berjudul “Perakitan *Square Key Chain* dari Sisa Potongan Bahan Produksi Tas Kulit di CV. Kenes Leather Indonesia, Bantul, Yogyakarta” dengan baik.

Laporan Magang ini disusun sebagai salah satu syarat dalam menyelesaikan Program Studi Diploma III (D3) di Politeknik ATK Yogyakarta, serta untuk mendapatkan gelar derajat Ahli Madya dengan harapan dapat menambah wawasan para mahasiswa/mahasiswi yang membacanya.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan Laporan Magang ini tidak lepas dari bantuan banyak pihak, baik berupa tenaga, pikiran, waktu, motivasi, maupun pengetahuan. Maka dari itu penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada:

1. Kedua orang tua, yang telah memberikan dukungan berupa spiritual, moral, dan materil, serta kasih sayang yang tidak habis sepanjang masa.
2. Drs. Sugiyanto, S.Sn, M.Sn. Direktur Politeknik ATK Yogyakarta.
3. Dr. R.I.M. Satrio Ari Wibowo, S.Pd., M.P., IPU, ASEAN Eng selaku Pembantu Direktur I Politeknik ATK Yogyakarta.
4. Anwar Hidayat, S.Pd., M.Sn selaku Ketua Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit.
5. Yus Maryo B.Sc. S.Pd, M.Sn selaku Dosen Pembimbing Laporan Magang.

6. Pimpinan dan staff karyawan CV. Kenes Leather Indonesia, yang telah membantu penulis sehingga penulis dapat ikut serta dalam proses produksi.
7. Teman-teman Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit (TPPK) yang telah membantu penyusunan Laporan Magang ini.
8. Semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan Tugas Akhir ini.

Dalam penyusunan Laporan Magang ini masih jauh dari kesempurnaan. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun untuk memperbaiki Laporan magang ini. Semoga Laporan Magang ini dapat bermanfaat dan dapat menjadi inspirasi bagi semua pihak.

Yogyakarta, 15 Juli 2021

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
MOTTO	iii
PERSEMBAHAN	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN.....	x
INTISARI.....	xi
<i>ABSTRACT</i>	xii
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang	1
B. Ruang Lingkup Magang.....	2
C. Tujuan dan Manfaat Magang	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
A. Definisi dan Manfaat <i>Key Chain</i> Secara Umum.....	4
B. Pengertian Proses dan Perakitan	6
C. Pengertian Material	6
D. Metode Pengumpulan Data	8
E. Alir Proses Pembuatan <i>Square Key Chain</i>	9
BAB III PELAKSANAAN MAGANG	
A. Tinjauan Umum Perusahaan	11
B. Bentuk kegiatan magang	16
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	
A. Hasil	31
B. Pembahasan.....	32
BAB IV KESIMPULAN	
A. Kesimpulan	43
B. Saran.....	44
DAFTAR PUSTAKA	45
LAMPIRAN.....	46 – 53

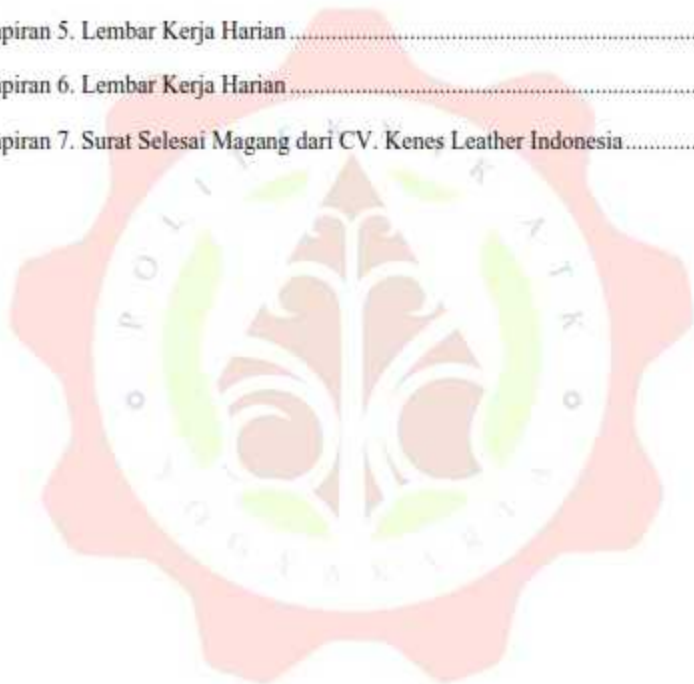
DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Alir Proses Pembuatan <i>square key chain</i>	10
Gambar 2. Bagan Organisasi CV. Kenes Leather Indonesia	13
Gambar 3. Desain Key Chain Square	17
Gambar 4. Mal Pola <i>Key Chain Square</i>	18
Gambar 5. Proses pemolaan pada bahan kulit sisa produksi tas	18
Gambar 6. Pola yang sudah dicocokkan ketika pemolaan bahan	20
Gambar 7. Tang Capit dan Alas Emboss	21
Gambar 8. Mesin Emboss	21
Gambar 9. Logo Emboss Kenes Leather	22
Gambar 10. Proses Mengemboss	22
Gambar 11. Contoh Ketebalan Spon/eva	23
Gambar 12. Proses Pemolaan Spon/eva	23
Gambar 13. Proses Pematangan Spon/eva	24
Gambar 14. Tampilan dan Ukuran Spon/eva yang sudah dipotong	24
Gambar 15. Contoh bentuk botol lem yang digunakan	25
Gambar 16. Pola siap untuk dirakit	25
Gambar 17. Pola 2, 3, dan 4 yang sudah dirakit	26
Gambar 18. Gantungan kunci siap dilengkung bagian sikunya	27

Gambar 19. Contoh lengkung yang tidak seimbang	27
Gambar 20. Contoh jahitan miring.....	28
Gambar 21. Contoh jahitan jepit	29
Gambar 22. Kumpulan rijek saat pembuatan <i>key chain</i>	29
Gambar 23. Contoh macam-macam rijek saat pembuatan <i>key chain</i>	30
Gambar 24. Contoh hasil yang sesuai dengan standar Kenes Leather.....	31
Gambar 25. Contoh hasil yang jelek/rijek.....	31
Gambar 24. Master Pola gantungan kunci.....	38
Gambar 25. Contoh <i>cutter</i> dan gunting benang yang digunakan.....	38
Gambar 26. Cutting mat A0 yang digunakan.....	39
Gambar 27. <i>Silver pen</i> dan penggaris besi.....	39
Gambar 29. Korek api dan palu.....	40
Gambar 30. Emboss Logo Kenes.....	40
Gambar 31. Kulit Potongan Sisa Produksi.....	40
Gambar 32. Spon/eva.....	41
Gambar 33. Contoh Lem Kuning.....	41
Gambar 34. Ring Gantungan Kunci.....	41
Gambar 35. Benang Jahit berbahan nilon	42

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Permohonan Ijin Magang dari Politeknik ATK Yogyakarta ..	46
Lampiran 2. Surat Keterangan Magang Kerja	47
Lampiran 3. Lembar Kerja Harian	49
Lampiran 4. Lembar Kerja Harian	50
Lampiran 5. Lembar Kerja Harian	51
Lampiran 6. Lembar Kerja Harian	52
Lampiran 7. Surat Selesai Magang dari CV. Kenes Leather Indonesia	53



INTISARI
PERAKITAN *SQUARE KEY CHAIN*
DARI SISA POTONGAN BAHAN PRODUKSI TAS
DI CV. KENES LEATHER INDONESIA
BANTUL YOGYAKARTA

Oleh :

Salshabilla Risma Ayyuni

CV. Kenes Leather Indonesia adalah sebuah perusahaan yang bergerak di bidang produksi barang-barang kulit yang berupa tas, dompet, *clutch*, ikat pinggang, *key chain*, dan aksesoris. Pada pelaksanaan magang kerja tanggal 1 Maret 2021 sampai dengan 31 Maret 2021, mahasiswa diberi tanggung jawab untuk membuat *square key chain* dari bahan sisa potongan produksi tas kulit. Sesuai dengan namanya *square key chain* berbentuk kotak dengan ukuran 5x8cm. Penulisan laporan magang bertujuan untuk memberikan gambaran bagaimana proses pembuatan *key chain* yang dilaksanakan di CV. Kenes Leather Indonesia. Dengan metode observasi dapat dihasilkan data analisis visual tentang cara membuat produk yang baik dan benar, alat dan bahan yang digunakan, serta proses *step by step* yang harus dilakukan. Hasil yang diperoleh dari metode dokumentasi adalah foto peralatan dan bahan yang digunakan serta proses pembuatan gantungan kunci tersebut. Kemudian dengan metode praktek langsung dan eksperimen yang dilakukan penulis di perusahaan menghasilkan produk gantungan kunci yang berkualitas baik. Berdasarkan metode-metode tersebut didapatkan kesimpulan, bahwa proses pembuatan sebuah *key chain* juga memerlukan banyak cara untuk mendapatkan hasil yang baik.

Kata kunci : *square key chain*, produk, proses

ABSTRACT
ASSEMBLY SQUARE KEY CHAINS
FROM THE REST OF THE BAG PRODUCTION MATERIALS
IN CV. KENES LEATHER INDONESIA
BANTUL YOGYAKARTA

By :
Salshabilla Risma Ayyuni

CV. Kenes Leather Indonesia is a company that produces leather based products such as bags, wallets, clutches, belts, key chains, and accessories. During the internship held on March 1-31, 2021, student is given the responsibility to make a key chain from residual materials which comes from leather bag production. The key chains is made on square form with the size of 5x8 cm. The purpose of this internship programme is to provide a detail report on key chain's production that carried out at CV. Kenes Leather Indonesia. The observation method gives visual analysis on how to make a good and correct product, including the proper tools and materials used during production as well as the step by step process that must be done. The results obtained from the documentation method are photos of the equipment and materials used and the process of making these key chains. Then with direct practice methods and experiments carried out by the author in the company, it produces key chain products that are of good quality. Based on these methods, it can be concluded that key chain's production also requires many ways to get good product.

Keywords: *square key chain, product, process*

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Kemajuan industri di Indonesia begitu pesat. Seiring perkembangan zaman teknologi yang digunakan maupun yang diciptakan semakin maju. Perkembangan tersebut tidak hanya terjadi pada industri besar saja, melainkan juga industri rumahan yang ada di sekeliling kita. Banyak industri rumahan yang memilih untuk memproduksi pernak-pernik ataupun aksesoris. Pada umumnya mereka membuat kerajinan tangan seperti dompet, gantungan kunci, souvenir, dan aksesoris lainnya. Selain modal yang dibutuhkan tidak banyak dalam sekali produksi, nyatanya produksi beberapa produk tersebut sangatlah menguntungkan. Pada era tahun 1950-an sampai tahun 1960-an gantungan kunci merupakan alat promosi yang sangat menguntungkan. Selain digunakan untuk menggantung kunci, gantungan kunci juga dijadikan sebagai sarana promosi.

Di era modern seperti sekarang ini, gantungan kunci yang paling diminati yaitu terbuat dari kulit hewan. Selain memiliki kesan *vintage*, gantungan kunci dari bahan kulit hewan memiliki ketahanan tinggi terhadap cuaca maupun pemakaian. Dalam hal ini gantungan kunci dari bahan kulit juga memiliki banyak variasi bentuk, kegunaan, dan model. Ada yang memiliki fungsi sebagai tempat untuk menggantung kunci saja, dan ada juga yang dapat digunakan menyimpan barang-barang berharga seperti tanda pengenal, surat kendaraan, dan lain-lain. Perkembangan tersebut hadir seiring dengan kebutuhan konsumen dan kemajuan teknologi yang ada, seperti untuk

meminimalisir limbah produksi maka dibuatlah gantungan kunci dengan memanfaatkan limbah sisa potongan bahan produksi tas kulit misalnya. Yang dimaksud sisa potongan bahan produksi tas yaitu bahan sisa potongan pola tas yang sudah tidak digunakan untuk produksi tas, akan tetapi masih bisa dimanfaatkan dan memiliki kualitas baik. Dalam hal pembuatan *key chain* tidak membutuhkan kemuluran, arah serat, dan ketegangan dari konsentrasi kulit samak, dikarenakan gantungan kunci tidak digunakan untuk membawa beban yang berat dan tidak akan terjadi perubahan konsentrasi bentuk ketika digunakan.

Salah satu industri yang memanfaatkan potongan sisa bahan produksi tas kulit adalah CV. Kenes Leather Indonesia. Dalam pembuatan gantungan kunci atau *key chain* melalui beberapa tahapan atau proses, seperti pemilihan desain yang dilakukan oleh pimpinan perusahaan. Oleh sebab itu, penulis membuat Laporan Tugas Akhir dengan judul "Perakitan *Square Key Chain* di CV. Kenes Leather Indonesia" karena penulis ingin memberikan gambaran dan berbagi pengalaman tentang bagaimana proses pembuatan *square key chain* yang diproduksi oleh perusahaan tersebut. Pada Laporan Pelaksanaan Magang Kerja di CV. Kenes Leather Indonesia ini akan dijelaskan bagaimana proses magang kerja, struktur perusahaan, kegiatan yang dilakukan, serta proses pembuatan *square key chain*.

B. Ruang Lingkup Magang

Ruang lingkup magang kerja mahasiswa di CV. Kenes Leather Indonesia yaitu terletak pada bagian produksi. Bagian produksi ini meliputi

produksi berbagai macam produk dalam satu ruangan. Jenis kegiatan yang dilakukan di bagian produksi adalah membuat produk mulai dari pemolaan pada bahan kulit sisa potongan bahan produksi tas, kemudian pemotongan bahan secara manual, pencocokan pola, perakitan, penjahitan dengan mesin jahit, serta *finishing*, sedangkan untuk desain ditentukan oleh pimpinan. Untuk proses pengerjaan produk diterapkan sistem setiap orang memproduksi satu seri, dalam hal ini diterapkan pula sistem borongan dimana pengerjaan dilakukan beberapa orang dengan desain yang sama. Bagian produksi dari CV. Kenes Leather Indonesia terpisah dengan bagian-bagian yang lain seperti *digital marketing*, *content creator*, dan yang lainnya, dikarenakan bagian produksi membutuhkan tempat yang luas dan jauh dari keramaian agar tidak mengganggu masyarakat sekitarnya.

C. Tujuan dan Manfaat Magang

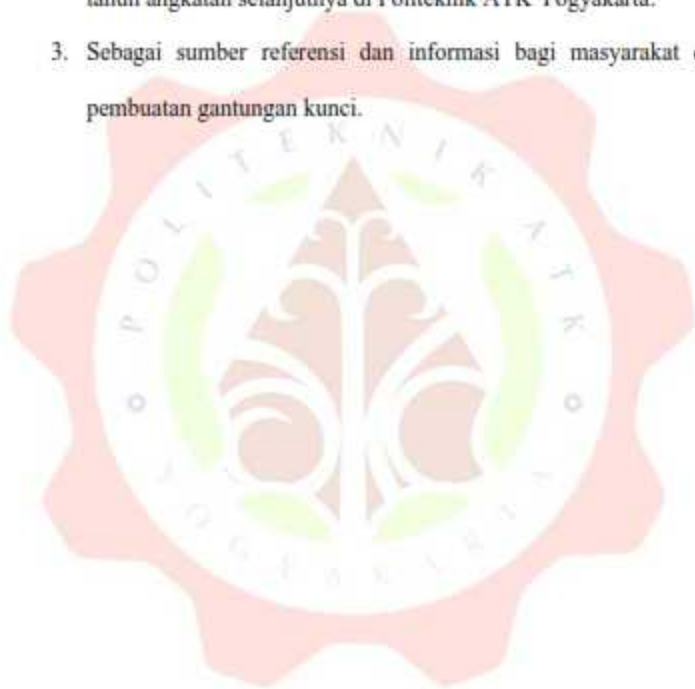
1. Tujuan

- a. Untuk mengetahui alat dan bahan yang digunakan dalam perakitan *square key chain* di CV. Kenes Leather Indonesia.
- b. Untuk mempelajari dan mempraktekkan secara langsung proses pembuatan *square key chain* di CV. Kenes Leather Indonesia.
- c. Untuk mempelajari teknik yang digunakan dalam pembuatan *key chain* sehingga mendapatkan hasil yang baik.

2. Manfaat Magang Kerja

Manfaat yang didapat dari magang kerja adalah sebagai berikut :

1. Dapat menambah informasi dan wawasan mahasiswa dalam hal pembuatan produk kulit.
2. Sebagai sumber pembelajaran mahasiswa tentang dunia kerja untuk tahun angkatan selanjutnya di Politeknik ATK Yogyakarta.
3. Sebagai sumber referensi dan informasi bagi masyarakat dalam pembuatan gantungan kunci.



BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Definisi dan Manfaat *Key Chain* Secara Umum

1. Definisi *Key Chain*

Key chain atau gantungan kunci adalah gantungan kecil yang digunakan untuk mengaitkan suatu benda kecil dengan lubang kunci. Gantungan kunci biasanya terbuat dari logam, plastik, kulit atau bahkan karet. Sebuah gantungan kunci juga dapat dihubungkan dengan beberapa gantungan kunci lainnya. Hal semacam ini biasanya dilakukan oleh orang yang berhubungan erat dengan kunci-kunci seperti satpam, penjaga penjara, petugas kebersihan. Gantungan kunci biasanya dijadikan souvenir atau alat iklan, misalnya alat iklan perguruan tinggi swasta, perusahaan swasta, dan lain-lain. Sebuah iklan standar gantungan kunci akan membawa nama bisnis, informasi kontak, bahkan logo. Pada tahun 1950-an dan 1960-an, karena perkembangan teknik manufaktur plastik, barang-barang promosi termasuk gantungan kunci menjadi unik. Seiring perkembangan zaman gantungan kunci juga bisa digunakan sebagai dompet mini untuk menyimpan kartu tanda pengenal, surat-surat kendaraan, atau sejumlah uang, dan biasanya gantungan kunci tersebut terbuat dari bahan kain, kulit hewan, ataupun kulit sintetis.

2. Manfaat *Key Chain*

Adapun beberapa manfaat dari *key chain* atau gantungan kunci adalah sebagai berikut :

- a. Sebagai tempat menggantungkan kunci agar tidak hilang.
- b. Sebagai identitas seseorang ataupun perusahaan.
- c. Sebagai souvenir atau kenang-kenangan dalam sebuah acara.
- d. Sebagai media promosi, biasanya disertai logo atau *brand*.
- e. Sebagai alat penyimpanan tanda pengenal, surat kendaraan, dan uang.
- f. Sebagai hiasan atau aksesoris.

B. Pengertian Proses dan Perakitan

Menurut Poerwadarminta (1985), proses merupakan runtunan perubahan (peristiwa) dalam perkembangan sesuatu, misal perubahan dari statis menjadi dinamis.

Secara umum, perakitan adalah suatu proses penyusunan dan penyatuan beberapa bagian komponen menjadi suatu alat atau barang yang mempunyai fungsi tertentu. Pekerjaan perakitan dimulai bila obyek sudah siap untuk dipasang dan berakhir bila obyek tersebut telah bergabung secara sempurna. Perakitan juga dapat diartikan penggabungan antara bagian yang satu terhadap bagian yang lain atau pasangannya.

C. Pengertian Material

Menurut Pratiwi (2001), bahan utama adalah bahan pokok yang dipakai. Bahan tersebut dapat terdiri dari satu atau dua jenis bahan. Bahan

pembantu adalah bahan yang digunakan untuk membantu atau menunjang bahan utama.

Menurut Wiryodiningrat (2008), mengatakan bahwa jenis bahan terdiri dari : kulit tersamak (*leather*), *fabric* (kanvas/kain) dan plastik/sintetis.

1. *Leather* (kulit samak), bahan dasarnya dapat diambil dari :
 - a. Mamalia (binatang menyusui) yang dipelihara, seperti sapi, domba, kambing, babi, kuda, dan kerbau.
 - b. Mamalia liar, seperti kanguru, kijang, anjing laut dan tupai.
 - c. Reptilia, seperti ular, biawak, buaya.
 - d. Burung dan Ikan, seperti burung onta, ikan hiu, ikan pari.
2. Fabrik/tekstil/kain kanvas
 - a. Berasal dari tumbuhan, seperti fabrik yang dibuat dari bahan kapas (*cotton*), rami (*flax*) dan serat nanas.
 - b. Berasal dari binatang, seperti fabrik yang dibuat dari bahan sutra dan wol.
3. Plastik/Sintetis
 - a. Rayon, bahan yang dibuat dari bahan *selulose filament*.
 - b. *Nylon, nylon mesh fabric*.
 - c. PVC, bahan yang dibuat dari *poly vinyl clorida*.

D. Metode Pengumpulan Data

Menurut Djaman Satori dan Aan Komariah (2011:103), metode pengumpulan data adalah suatu prosedur sistematis yang digunakan untuk memperoleh data yang dinilai penting. Berikut metode pengumpulan data yang digunakan :

1. Metode pengumpulan data primer

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

a. Observasional

Observasional adalah suatu teknik pengumpulan data yang digunakan untuk menghimpun berbagai data dalam sebuah pengamatan. Ada 3 jenis pengumpulan data berdasarkan teknik observasi yaitu partisipatif, tersamar, dan juga tidak terstruktur.

b. Wawancara

Wawancara adalah teknik pengumpulan data melalui media suara dengan tatap muka, data yang dihasilkan dapat berupa rekaman suara dan sebuah catatan.

c. Eksperimental

Eksperimental adalah teknik pengumpulan data dengan melakukan suatu percobaan atau kegiatan. Dari percobaan ini akan ditemukan data berupa catatan.

d. Praktik kerja langsung

Praktik kerja langsung adalah metode pengumpulan data dengan cara terjun langsung dalam pembuatan suatu produk, dalam hal ini adalah dilakukannya proses magang kerja.

2. Metode pengumpulan data sekunder

Metode pengumpulan data yang dapat diperoleh secara langsung dengan melihat permasalahan yang ada dalam literatur. Metode yang digunakan adalah metode kepustakaan. Metode kepustakaan ini dilakukan untuk memperoleh data dengan cara membaca dan mengutip literatur yang berhubungan dengan materi yang diambil dalam pelaksanaan magang.

E. Alir Proses Pembuatan *Square Key Chain*

Alir dari proses pembuatan produksi *square key chain* yang ada di CV. Kenes Leather Indonesia yaitu ketika stok yang tersedia di *showroom* sedikit, sehingga pimpinan akan memerintahkan admin menyusun rencana produksi dalam satu bulan untuk setiap karyawan bagian produksi atas rekomendasi dari pimpinan. Sedangkan untuk pola produk yang akan digunakan dalam produksi biasanya sama dengan produk yang pernah dibuat sebelumnya. Berikut akan disampaikan diagram alir proses produksi *square key chain* :



Gambar 1. Alir Proses Pembuatan *square key chain*

BAB III PELAKSANAAN MAGANG KERJA

A. Tinjauan Umum Perusahaan

1. Sejarah Umum dan Kegiatan Perusahaan

Kenes Leather Indonesia berdiri sejak akhir tahun 2011. Dengan Pusat dan Produksi di Bantul, Yogyakarta. Didirikan oleh Bangun Bagus Feriyanto atau biasa disapa mas Feri, dengan berbekal pengalamannya sebagai pramuniaga di salah satu toko sepatu ternama di Jogja. Pada saat menjadi pramuniaga, beliau banyak belajar bagaimana menjual barang dan menarik *customer* untuk membeli sebuah barang, selain itu beliau juga mencoba peruntungan dengan berjualan baju batik melalui akun sosial media Facebook dan mendapatkan banyak respon yang bagus dari *customernya*. Lambat laun rasa lelah dan bosan menghampiri beliau karena ketika itu harus bolak balik ke solo untuk mendapatkan barang dagangannya dan saat itu juga beliau masih bekerja sebagai pramuniaga. Kemudian pada saat itu pula ada teman beliau yang menyarankan untuk berjualan tas kulit dengan faktor pendukung yaitu banyaknya perajin produk kulit di Jogja.

Beliau Pak Feri mempunyai anggapan bahwa bahan kulit seringkali dikenal sebagai produk mahal dan sulit dijangkau padahal bahan kulit memiliki kualitas ketahanan yang bagus dan sudah teruji. Selain itu, tas kulit mayoritas modelnya tidak termakan zaman sehingga sampai kapanpun masih bisa diperjual-belikan, baik itu baru maupun *second*.

Berawal dari anggapan tersebut beliau mendirikan Kenes Leather dan menjual produk kulit *vintage* dengan harga terjangkau namun tetap berkualitas bagus. Bermotivasi semangat dan keyakinan beliau mengikuti pameran perdananya yang sukses dan mendapat respon yang baik, sehingga beliau memutuskan untuk menjual produknya secara online.

Untuk saat ini Kenes Leather memproduksi gantungan kunci motor atau mobil, dompet laki-laki dan perempuan, *clutch*, *handbag*, ransel, *sling bag*, dan berbagai macam tas yang berbahan dasar kulit asli. Produk-produk tersebut dijual dengan kisaran harga Rp 50.000-Rp 2.500.000. Dalam pemilihan bahan dasar kulit beliau memilih kulit nabati dan kulit pull up. Untuk mencukupi kebutuhan bahan baku produksi Kenes Leather memperoleh bahan baku kulit di jogja, sedangkan untuk melengkapi material biasanya Kenes Leather membeli beberapa lembar kulit dari Magetan.

Saat ini Kenes Leather sudah berkembang pesat dengan memiliki beberapa cabang besar di tiga kota yaitu Jakarta, Semarang dan Yogyakarta sebagai pusat sekaligus produksi. Untuk produksi berada di Imogiri, Bantul, sedangkan untuk pembelian *online* dapat melalui akun sosial media shopee, dan untuk pembelian *offline* dapat mendatangi *official store* di Perumahan Graha Nirmala blok G.15, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul, Yogyakarta. Dengan begitu *customer* dengan mudah

untuk mendapatkan atau melihat produk-produk yang diproduksi oleh Kenes Leather. (sumber : *Life style Harian Jogja*, 20 juli 2018)

2. Struktur Organisasi dan Deskripsi Tugas



Gambar 2. Bagan Organisasi CV. Kenes Leather Indonesia

Menurut sumber terkait dalam menjalankan organisasi di CV. Kenes Leather Indonesia, pimpinan perusahaan membawahi langsung karyawan baik itu bagian produksi, keuangan, *marketing*, *content creator*, dan *digital marketing*, kemudian untuk hubungan antara bagian satu dengan yang lainnya dilakukan atas izin dari pimpinan. Berikut definisi tugas masing-masing bagian :

a. *Owner/ Pimpinan*

Owner atau pimpinan perusahaan adalah seseorang yang memiliki dan mendirikan perusahaan tersebut. Seorang pimpinan perusahaan memiliki peranan sebagai *top management*, *intregator*, pengawas, serta motor penggerak sekaligus motivator yang memiliki pengaruh penting dalam setiap kegiatan dalam perusahaan. Di

perusahaan CV. Kenes Leather Indonesia Pimpinan langsung membawahi semua bagian.

b. Marketing

Marketing adalah seseorang yang membantu menawarkan dan menjual berbagai macam produk yang di produksi dalam suatu perusahaan. Dapat diartikan pula sebagai perantara *customer* dengan perusahaan untuk mengetahui pandangan konsumen tentang kekurangan dan kelebihan produk yang ada, serta menjalin hubungan baik antara perusahaan dan konsumen.

c. Digital Marketing

Digital Marketing adalah seseorang yang memiliki tanggungjawab untuk segala sesuatu yang berhubungan dengan pemasaran dan *branding* produk secara digital atau *online*.

d. Content Creator

Content Creator adalah membuat konten kreasi sebagai penarik minat konsumen dan sebagai pelaksana strategi *digital marketing* yang sudah ditentukan.

e. Bagian Keuangan

Bagian keuangan adalah bagian yang mengurus berbagai hal finansial, berupa pengeluaran ataupun penjualan dan urusan finansial lainnya.

f. Bagian Produksi

Bagian produksi adalah bagian pembuatan produk kulit yang dipasarkan oleh perusahaan.

3. Prosedur Kerja

Penerapan prosedur kerja di CV. Kenes Leather Indonesia tidak jauh berbeda dari perusahaan lain, akan tetapi dalam bidang produksi prosedur kerja yang diterapkan cenderung tidak formal namun tetap mengikat. Prosedur kerja tersebut dijelaskan secara langsung oleh pimpinan perusahaan dan penanggung jawab produksi sebelum dan selama proses magang kerja berlangsung. Berikut disampaikan beberapa prosedur magang kerja yang dirangkum oleh penulis :

- a. Jam kerja yang ditentukan oleh pihak Kenes Leather untuk mahasiswa magang adalah 09.00-16.00 WIB dan untuk karyawan jam 09.00-17.00 WIB, apabila karyawan atau mahasiswa magang berhalangan hadir atau terlambat diharapkan untuk menghubungi admin dan rekan sesama mahasiswa magang agar meminimalisir kesalahpahaman.
- b. Karyawan masuk kerja pada hari senin sampai sabtu, tanggal merah libur.
- c. Pada bagian produksi diterapkan sistem kerja borongan, dimana setiap orang dapat mengerjakan satu model produk dengan jumlah tertentu atau satu model produk dikerjakan oleh beberapa orang.

- d. Dikarenakan masih dalam era pandemi covid-19, diharapkan menerapkan protokol kesehatan.
- e. Memakai pakaian bebas, rapi, dan sopan, serta beretika yang baik, sopan dan santun. Dalam hal ini karyawan memakai seragam yang sudah dijadwalkan oleh pihak perusahaan, dimana setiap harinya berbeda warna.
- f. Sebelum memulai pekerjaan selalu diawali doa bersama dan *breefing*, kemudian diakhiri dengan membersihkan tempat produksi. Untuk perawatan dan pembersihan berkala tempat produksi dilakukan setiap sebulan sekali.
- g. Setelah menggunakan alat-alat produksi diharapkan untuk mengembalikan ketempat semula, selalu mengecek kebutuhan produksi, dan setiap karyawan produksi memiliki tanggung jawab masing-masing terhadap setiap kebutuhan produksi.
- h. Saat menggunakan alat produksi harus sesuai standar Standar Operasi Produksi (SOP) dan memperhatikan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) karyawan.
- i. Pada saat produksi diperbolehkan menggunakan alat komunikasi berupa *handphone* untuk kepentingan tertentu.

B. Bentuk Kegiatan Magang

Dalam pelaksanaan kegiatan magang kerja di CV Kenes Leather Indonesia pada bagian produksi, mahasiswa mendapatkan kesempatan

secara langsung untuk membuat aksesoris berupa *key chain* model *square*.

Berikut proses pembuatan *key chain* tersebut :

1. Desain

Desain adalah sebuah gambaran yang menjadi acuan dalam pembuatan suatu produk. Desain biasanya berupa gambar yang diinginkan oleh konsumen maupun pimpinan atau bentuk kreatifitas *designer*. Dalam hal ini desain yang digunakan untuk pembuatan *key chain square* ditentukan oleh pemilik perusahaan atau *owner*.

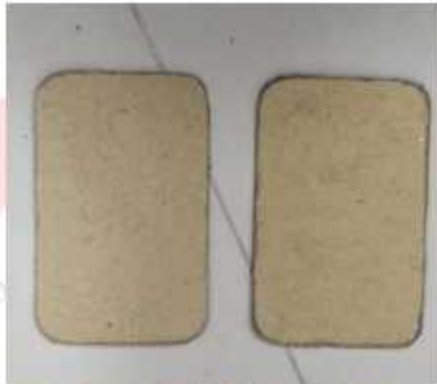


Gambar 3. Desain Key Chain Square

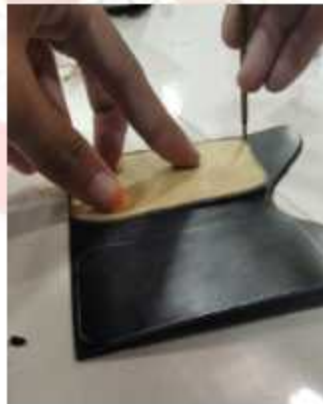
2. Pemolaan bahan

Pemolaan bahan adalah kegiatan memperbanyak pola dari master pola asli ke material bahan yang akan digunakan untuk membuat sebuah produk. Kegiatan pemolaan bahan biasanya dilakukan dengan teknik *interlocking* atau saling mengisi, sehingga bahan material akan menghasilkan limbah sisa potongan yang sedikit. Pemolaan bahan adalah salah satu penentu pengeluaran biaya dan kualitas produk, dikarenakan dalam memola kita harus memperhatikan cacat yang ada pada kulit. Namun dalam hal ini, dikarenakan bahan yang digunakan

adalah sisa potongan bahan pembuatan tas, maka kita harus bisa sedikit berimprovisasi dengan cacat yang ada pada bahan sisa tersebut dengan kata lain cacat yang ada dapat dirubah menjadi nilai estetik yang dapat menarik konsumen, terutama pada kulit yang bermotif *crack*.



Gambar 4. Mal Pola *Key Chain Square*



Gambar 5. Proses pemolaan pada bahan kulit sisa produksi tas

3. Pemotongan bahan

Pemotongan bahan adalah sebuah kegiatan yang sangat riskan dalam pembuatan sebuah produk terutama yang berbahan dasar kulit. Dibutuhkan teknik-teknik tertentu dan seni untuk mendapatkan hasil potongan pola yang presisi dan baik. Teknik-teknik yang digunakan biasanya hanya sederhana, seperti cara memegang pisau potong atau *cutter*, cara memotong, penggunaan alat bantu potong dan lain sebagainya. Dengan demikian komponen-komponen produk akan mudah untuk dirakit, menambah efisiensi waktu dalam proses perakitan, serta kerapian produk yang dirakit, dimana beberapa hal tersebut sangat mempengaruhi produksi dan hasil produksi.

4. Pencocokan komponen

Pencocokan komponen atau menjodohkan komponen dibutuhkan ketelitian yang sangat jeli, karena dalam hal ini kita tidak hanya bermain dengan bentuk dan ukuran tetapi juga dengan gradasi warna, mengingat bahan yang kita digunakan adalah bahan sisa produksi tas. Dalam proses pencocokan ini komponen disatukan perpasang dimana saling berhadapan bagian dalamnya, kemudian dijadikan satu seri sesuai dengan warna.



Gambar 6. Pola yang sudah dicocokkan ketika pemolaan bahan

5. Proses emboss

Proses emboss adalah proses pencantuman merk perusahaan ke dalam sebuah produk. Proses emboss dilakukan secara manual dengan mesin press dan logo berbahan dasar kuning. Proses tersebut dilakukan satu persatu disalah satu sisi komponen yang sudah diserikan sebelumnya. Waktu yang digunakan dalam setiap emboss merk pada salah satu sisi komponen tersebut berdasarkan dengan suhu, ketebalan kulit, dan ketebalan tatakan. Standar hasil emboss yang digunakan oleh Kenes Leather adalah hasil emboss yang matang, secara visual terlihat tajam, dan menonjol, sehingga hasil emboss merk tersebut bertahan lama dan terlihat menarik.



Gambar 7. Tang Capit dan Alas Emboss



Gambar 8. Mesin Emboss



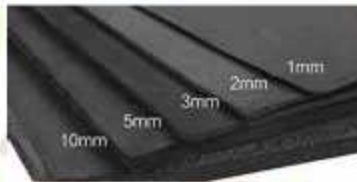
Gambar 9. Logo Emboss Kenes Leather



Gambar 10. Proses Mengemboss

6. Pembuatan isian *key chain square*

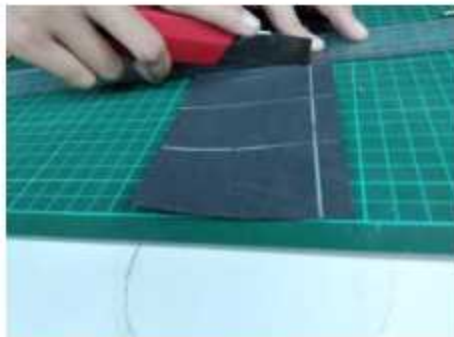
Pembuatan isian *key chain square* menggunakan bahan dasar spon/eva yang tipis dengan ketebalan 2mm, hal itu dikarenakan spon/eva memiliki sifat lentur dan mudah didapat. Pembuatan isian tersebut dilakukan dengan cara membuat garis pola kotak dengan ketentuan panjang 7cm dan lebar 4cm, kemudian dipotong sesuai garis pola. Dalam satu lembar spon/eva tidak semua digunakan untuk membuat isian *key chain* melainkan hanya membutuhkan 1/5 dari lembaran dengan jumlah potongan spon/eva kurang lebih 100 potong.



Gambar 11. Contoh Ketebalan Spon/eva



Gambar 12. Proses Pemolaan Spon/eva



Gambar 13. Proses Pemotongan Spon/eva



Gambar 14. Tampilan dan Ukuran Spon/eva yang sudah dipotong

7. Proses pengeleman dan perakitan komponen

Proses pengeleman komponen menggunakan 2 model botol yaitu pertama dengan menggunakan botol yang bertutup lancip untuk bidang kecil dan sempit, kedua dengan menggunakan botol bertutup kain berpori untuk bidang yang luas. Pengeleman dilakukan secara merata ke seluruh bagian dalam komponen. Untuk menempelkan spon/eva dengan bagian dalam *body* belakang, kemudian untuk menempelkan pengunci ring gantungan, dan untuk menyatukan *body* depan dengan *body* belakang

yang sudah ditemplei spon/eva menggunakan lem botol bertutup kain berpori. Sedangkan untuk merapatkan sela-sela tepian *key chain* sebelum dilengkung bagian sikunya menggunakan lem botol bertutup lancip.



Gambar 15. Contoh bentuk botol lem yang digunakan

Proses perakitan komponen diawali dengan menempelkan pengunci ring gantungan (pola 4) ke *body* belakang (pola 2), kemudian menempelkan spon/eva (pola 3) diatas pengunci ring gantungan (pola 4), dilanjut dengan memasang ring dan menyatukan *body* bagian depan (pola 1) dan bagian belakang yang sudah dirakit tadi.



Gambar 16. Pola siap untuk dirakit



Gambar 17: Pola 2, 3, dan 4 yang sudah dirakit

8. Proses merapikan bentuk gantungan kunci

Proses merapikan bentuk *key chain* yang dimaksud adalah merapikan bagian pinggir *body* dan siku dari *key chain* tersebut sesuai desain. Dalam desain bentuk *key chain* dibagian siku dibuat lengkung, maka dari itu pada proses inilah mulai dibentuk lengkungan. Kemudian merapikan bentuk potongan *body* depan dan belakang yang tidak sejajar. Dalam proses ini banyak terjadi rijek, dikarenakan ada pola-pola *body* yang miring, logo emboss tidak kentara, pada saat pembuatan lengkung siku pemotongannya tidak sama sehingga *key chain* menjadi kecil, dan ketebalan *body key chain* yang terlalu tebal. Dapat dikatakan jika dalam 200 pasang potongan pola, maka ditemukan rijek dengan potongan miring sebanyak 15 pasang potongan pola, sedangkan untuk rijek lengkungan siku dan *body* kecil sebanyak 50 buah *key chain*.



Gambar 18. Gantungan kunci siap dilengkung bagian sikunya



Gambar 19. Contoh lengkung yang tidak seimbang

9. Proses penjahitan *key chain*

Proses penjahitan *key chain* menggunakan teknik *plain seam*, yaitu penjahitan dengan menyatukan kedua lembar secara bersamaan dalam menjahitnya. Teknik *plain seam* digunakan untuk menambah aksesoris kuat dan menambah estetika pada *key chain* tersebut. Pada proses penjahitan ditemukan banyak sekali rijek yang disebabkan oleh beberapa hal seperti, jahitan loncat, bekas tusukan jarum, jahitan tidak sama rata, jahitan rusak, jahitan miring, jahitan jebol, dan lepasnya jahitan kunci. Hal tersebut menjadikan produk yang dihasilkan lebih sedikit dari produk rijekannya, akan tetapi hal ini dapat diantisipasi dengan berbagi tugas sesama mahasiswa untuk melakukan proses penjahitan agar meminimalisir rijek yang ada.



Gambar 20. Contoh jahitan miring



Gambar 21. Contoh jahitan jepit

10. Proses *finishing* dan *quality control*

Proses *finishing* yang dilakukan yaitu memotong benang sisa jahitan kunci, kemudian melakukan *quality control* dengan menghitung dan memilah produk yang baik untuk dipasarkan dan menata sesuai warna dalam wadah yang disediakan. Pada proses *quality control* akhir persentase rjekan sangat minim, dikarenakan pada proses-proses sebelumnya pun dilakukan *quality control* yang cukup ketat dan dapat dipastikan sesuai standar yang diharapkan oleh perusahaan serta layak jual.



Gambar 22. Kumpulan rjekan saat pembuatan *key chain*



Gambar 23. Contoh macam-macam rijek saat pembuatan *key chain*

