

## **TUGAS AKHIR**

### **MENGATASI MASALAH JAHITAN PADA PROSES PEMBUATAN TAS *BACKPACK* ADIDAS DI PT KANAAN GLOBAL INDONESIA SUKOHARJO**



Disusun Oleh :

**SHINTA GLORIANINGTYAS**  
**NIM. 1802037**

**Program Studi Teknologi Pengolahan Produk kulit**

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


HALAMAN PENGESAHAN  
PENGESAHAN

MENGATASI MASALAH JAHITAN PADA PROSES PERAKITAN TAS  
BACKPACK ADIDAS DI PT KANAAN GLOBAL INDONESIA  
SUKOHARJO

Disusun oleh :  
**SHINTA GLORIANINGTYAS**  
1802037

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit

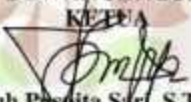
Dosen Pembimbing




Warsito, B.Sc., S.Pd., M.Pd  
NIP. 19570810 1990031 001

Telah disetujui untuk dipertahankan dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan untuk  
mendapatkan Derajat Madya Diploma III (D3) Politeknik ATK Yogyakarta  
23 Agustus 2021


DEWAN PENGUJI

KEPPA  
  
Galuh Pusita Sari, S.T., M.T  
NIP. 19841211 201012 2 003

Anggota,




Aris Budiarto, S.T., M.Eng.  
NIP. 49750811 200312 1 004



Warsito, B.Sc., S.Pd., M.Pd  
NIP. 19570810199003 1 001

Yogyakarta,  
Direktur Politeknik ATK Yogyakarta



Drs. Sugivanto, S.Sn., M.Sn.  
NIP. 19660101 19903 1 002

## KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT atas rahmat dan karunia-nya, penulis dapat menyelesaikan karya akhir ini dengan lancar dan sesuai dengan waktu yang telah ditentukan. Tugas akhir ini disusun berdasarkan ilmu yang penulis peroleh selama melaksanakan praktek kerja lapangan (magang). Karya akhir ini disusun untuk memenuhi syarat dalam menyelesaikan program Studi Diploma III (D3) serta untuk mendapatkan drajad ahli madya di Politeknik ATK Yogyakarta.

Penulis menyadari bahwa penyusunan laporan ini tidak akan tersusun dengan baik tanpa adanya bantuan dari banyak pihak. Oleh karena itu penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Drs. Sugiyanto, S.Sn., M.Sn. Direktur Politeknik ATK Yogyakarta.
2. Anwar Hidayat, S.Sn., M.Sn. Kepala Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit.
3. Warsito, B.Sc., S.Pd., M.Pd. Dosen Pembimbing karya Akhir.
4. Kedua orangtua serta kerabat, terima kasih atas segala kasih sayang, bimbingan dorongan dan motivasi yang membangun semangat penulis dalam penulisan karya akhir.
5. Keluarga besar TPPK 2018, terimakasih untuk persaudaraan selama 3 tahun ini, semoga kita semua sukses bersama-sama.

Penulis menyadari bahwa karya akhir ini masih terdapat kekurangan, oleh karena itu kritik dan saran membangun dari pembaca sangat diharapkan untuk perbaikan lebih lanjut. Semoga karya akhir ini dapat bermanfaat bagi pembaca.

Yogyakarta, Juli 2021

Penulis

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL .....	
HALAMAN PENGESAHAN .....	ii
KATA PENGANTAR .....	iii
DAFTAR ISI .....	iv
DAFTAR GAMBAR .....	vi
DAFTAR TABEL .....	vii
DAFTAR LAMPIRAN .....	viii
INTISARI .....	ix
<i>ABSTRACT</i> .....	x
BAB IPENDAHULUAN .....	1
A. Latar Belakang .....	1
B. Permasalahan .....	3
C. Tujuan Karya Akhir .....	3
D. Manfaat karya Akhir .....	3
BAB IITINJAUAN PUSTAKA .....	5
A. Pengertian Tas .....	5
B. Pengertian Tas Backpack .....	8
C. Jenis-Jenis Jahitan .....	8
D. Jenis Dan Penggunaan Mesin Jahit .....	10
E. Proses Perakitan Tas .....	13
F. Material Tas .....	14
G. Intruksi Kerja .....	15
BAB IIIMETODE KARYA AKHIR .....	16
A. Materi Pelaksanaan karya Akhir .....	16
B. Metode Pelaksanaan karya Akhir .....	16
C. Analisis Data .....	17
D. Jadwal Pelaksanaan Kegiatan Magang .....	18
E. Tahapan Penyelesaian Masalah .....	18
BAB IVHASIL DAN PEMBAHSAN .....	21
A. Tinjauan Umum PT. Kanaan Global Indonesia .....	21
B. Tinjauan Teknologi .....	22
C. Proses Perakitan <i>Backpack</i> PT Kanaan Global Indonesia .....	22
D. Material Tas <i>Backpack</i> .....	25
E. Pembahasan .....	28
BAB VKESIMPULAN DAN SARAN .....	36
A. Kesimpulan .....	36
B. Saran .....	37
DAFTAR PUSTAKA .....	38



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. <i>Beaded bags with flap</i> .....	6
Gambar 2. <i>Shoulder bags</i> .....	7
Gambar 3. <i>backpack</i> .....	7
Gambar 4. <i>Closed seam</i> .....	8
Gambar 5. <i>Open seam</i> .....	9
Gambar 6. <i>Lapped seam</i> .....	9
Gambar 7. <i>Pipped seam</i> .....	10
Gambar 8. <i>Flad Bed Sewing Machine</i> .....	10
Gambar 9. <i>Posd Bed Sewing Machine</i> .....	11
Gambar 10. <i>Cylinder bed sewing machine</i> .....	11
Gambar 11. Diagram alir penyelesaian masalah .....	18
Gambar 12. Pembuatan pola.....	22
Gambar 13. <i>Roll cutting</i> .....	23
Gambar 14. <i>Pres cutting</i> .....	23
Gambar 15. Proses <i>preparing</i> .....	24
Gambar 16. Proses <i>sewing</i> .....	25
Gambar 17. Kain <i>Polyester</i> .....	26
Gambar 18. Kain <i>furring/lining</i> .....	26
Gambar 19. Kain <i>mesh</i> .....	26
Gambar 20. <i>webbing</i> .....	27
Gambar 21. <i>Compression</i> .....	27
Gambar 22. <i>Stabilitzer</i> .....	28
Gambar 23. Resleting .....	28
Gambar 24. Busa ati .....	29
Gambar 25. tas <i>backpack adidas</i> .....	29
Gambar 26. <i>Reject join midle main entry tidak sejajar</i> .....	31
Gambar 27. <i>Reject jahitan terlipat</i> .....	31
Gambar 28. <i>Reject jahitan krang masuk</i> .....	32
Gambar 29. <i>Reject jahitan berkerut</i> .....	32
Gambar 30. <i>Reject jahitan kendor</i> .....	33
Gambar 31. perbaikan jahitan <i>join midle main entry tidak sejajar</i> .....	35

## DAFTAR TABEL

Tabel 1. Masalah jahitan (jahitan terlipat, jahitan kurang dalam, jahitan keriput, jahitan kendor dan tidak sejajar).....	28
---	----



## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Permohonan Ijin Magang.....	40
Lampiran 2. Surat Keterangan Magang.....	41
Lampiran 3. Lembar Kerja Harian Magang .....	42
Lampiran 4. Blanko Konsultasi Tugas Akhir.....	43





## INTISARI

PT Kanaan Global Indonesia merupakan salah satu perusahaan di Sukoharjo yang bergerak dibidang produksi tas ekspor. Pelaksanaan magang industri dari tanggal 10 maret – 4 april 2021. Dengan tujuan mengetahui dan mempelajari proses perakitan, mengatasi cacat dan alat yang digunakan saat perakitan tas *backpack* Adidas. Pengambilan data meliputi data primer yaitu observasi, wawancara, dokumentasi dan data sekunder melalui kepustakaan. Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan terdapat cacat yang terjadi saat proses perakitan tas yaitu jahitan terlipat, jahitan kurang masuk, jahitan berkerut, jahitan kendur dan tidak sejajar. Faktor penyebab yang paling berpengaruh adalah faktor manusia dan mesin. Solusi untuk meminimalisir *reject* dalam proses perakitan tas dengan melakukan percobaan pemeriksaan kondisi *part* secara rutin, pengaturan sepatu pada mesin jahit, mengatur kembali tegangan benang jahit, pemberian tanda atau *marking* ulang pada proses *preparing* sebelum masuk kebagian *sewing*.

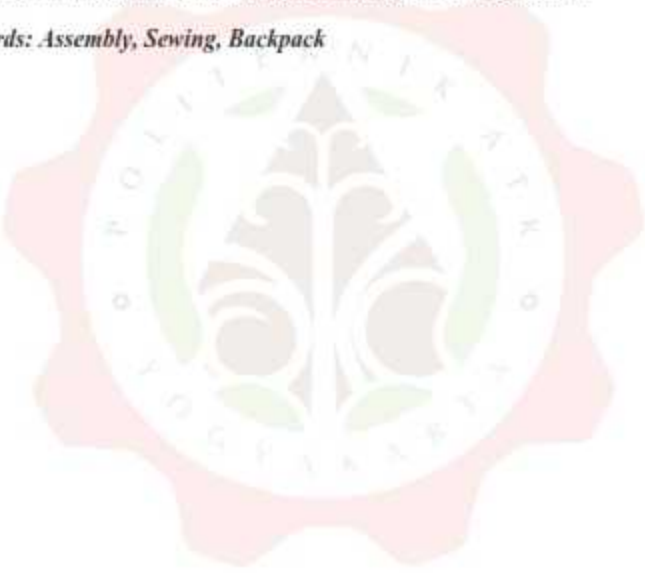
**Kata Kunci : Perakitan, Jahit, Backpack**



## **ABSTRACT**

*PT Kanaan Global Indonesia is one of the companies in Sukoharjo which is engaged in the production of export bags. Implementation of industrial internship from March 10 – April 4, 2021. With the aim of knowing and studying the assembly process, overcoming defects and the tools used when assembling the Adidas backpack. Data collection includes primary data, namely observations, interviews, documentation and secondary data through the library. Based on the observations that have been made, there are defects that occur during the bag assembly process, namely folded stitches, poor stitches, wrinkled stitches, loose and misaligned stitches. The most influential factors are human and machine factors. The solution to minimize rejects in the bag assembly process is to experiment with checking the condition of parts regularly, setting shoes on the sewing machine, resetting the sewing thread tension, marking or re-marking the preparing process before entering the sewing section.*

**Keywords:** *Assembly, Sewing, Backpack*



## BAB I PENDAHULUAN

### A. Latar Belakang

Tas digunakan oleh semua kalangan atas maupun kalangan bawah, pria maupun wanita di segala uisa. Selain itu untuk menaruh barang, tas juga berfungsi untuk mendukung penampilan. Untuk memilih produk *fashion* seperti tas, memang tidak mudah. Selain kenyamanan, desain yang selalu mengikuti zaman adalah hal yang penting. Sama halnya dengan pakaian, pemakaian tas yang tepat juga mampu menunjang penampilan seseorang. Di sisi lain kehadiran produk yang menarik dan trendi dapat meningkatkan *prestige* atau *image* bagi yang memakainya. Tas dibuat dengan desain, pola, model, dan gambar yang menarik dan banyak variasinya supaya dapat memenuhi kebutuhan kebutuhan pemakaiannya. Pada setiap musim, selalu dihadirkan tas dengan desain-desain yang memadukan antara *simple*, *modern*, kualitas, kreatifitas, dan fungsional.

PT Kanaan Global Indonesia adalah perusahaan manufaktur tas yang berlokasi di Sukoharjo, Jawa Tengah. Di dirikan pada tahun 2017, dan sekarang tumbuh dengan 2000 karyawan.

Permasalahan yang sering terjadi ada pada tas *backpack* Adidas, maka dari itu penulis lebih fokus dengan tas *backpack*. Proses produksi tas *backpack* yang dilakukan di PT Kanaan Global Indonesia melalui tahapan

sebagai berikut, penentuan desain, pembuatan pola, pemolaan, pemotongan bahan, *prepare, sewing, finishing*, pengecekan, *packing*.

Berdasarkan hasil pengamatan mulai dari penentuan desain, pembuatan pola, pemolaan, pemotongan bahan, *prepare, sewing, finishing*, pengecekan, *packing*, permasalahan yang ada dibagian proses praktikan. Penulis menentukan permasalahan yang akan diangkat yaitu pada dapertemen bagian *sewing*. Berdasarkan pengamatan, permasalahan yang sering terjadi yaitu di bagian *sewing*.

Selama kegiatan penelitian dilakukan di PT Kanaan Global Indonesia ditemukan permasalahan waktu proses perakitan tas *backpack* di bagian produksi antara lain jahitan terlipat, jahitan kurang masuk, jahitan berkerut, jahitan kendor dan tidak sejajar.

Akibat dari permasalahan tersebut perusahaan dapat mengalami kerugian waktu, material dan finansial. Jika masalah tersebut dibiarkan berlanjut serta mengakibatkan produksi tas kerap terhambat dan menumpuk pada bagian *sewing* sehingga target produksi tidak tercapai.

Berdasarkan data permasalahan yang terjadi pada proses produksi. Sehingga penulis tertarik untuk menyelesaikan *solving* pada bagian unit kerja dapertemen *sewing* dengan mengikuti jalannya produksi hingga proses akhir pada unit kerja dapertemen *sewing* dengan judul: "Mengatasi Masalah Jahitan Pada Proses Pembuatan Tas *Backpack* Adidas Di PT Kanaan Global Indonesia Sukoharjo".

## B. Permasalahan

Berdasarkan uraian latar belakang diatas, maka dapat dirumuskan masalah yaitu terjadinya *reject* pada saat proses perakitan tas *backpack* Adidas di PT Kanaan Global Indonesia.

1. Faktor apakah yang menyebabkan *reject* pada jahitan pada proses perakitan tas *backpack* Adidas di PT Kanaan Global Indonesia?
2. Bagaimana solusi atas permasalahan *reject* pada proses perakitan tas *backpack* Adidas di PT Kanaan Global Indonesia?

## C. Tujuan karya Akhir

Adapun tujuan karya akhir sebagai berikut: .

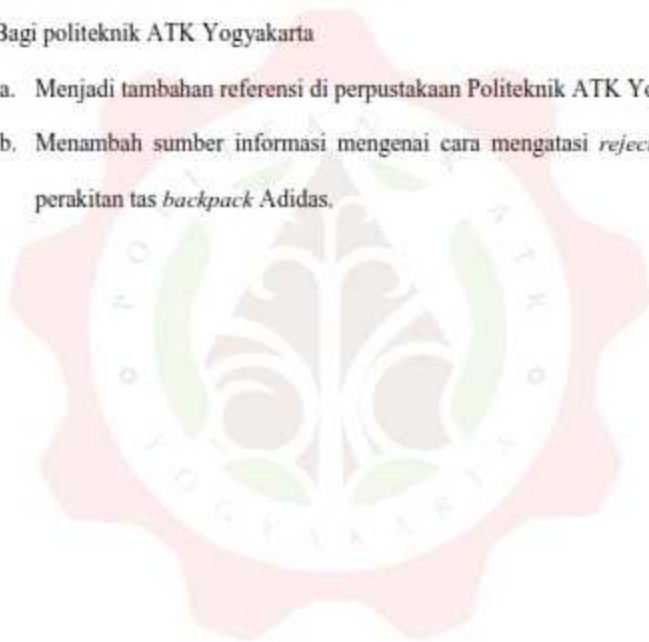
1. Mengetahui faktor yang menjadi penyebab terjadinya *reject* pada jahitan dalam proses perakitan tas *backpack* Adidas di PT Kanaan Global Indonesia.
2. Memberikan usulan perbaikan yang dapat digunakan untuk meminimalisir *reject* pada jahitan dalam proses perakitan tas *backpack* Adidas di PT Kanaan Global Indonesia.

## D. Manfaat karya Akhir

Adapun manfaat karya akhir sebagai berikut:

1. Bagi penulis
  - a. Mendapat pengetahuan tentang proses pembuatan produk tas *backpack* di PT Kanaan Global Indonesia.
  - b. Mendapat pengetahuan tentang proses mengidentifikasi penyebab dari suatu masalah.
  - c. Menambah informasi ilmu pengetahuan dan teknologi khususnya dalam proses perakitan tas *backpack* Adidas di PT Kanaan Global Indonesia.

2. Bagi perusahaan
  - a. Memberikan usulan perbaikan yang dapat digunakan untuk meminimalisir *Reject* pada proses produksi tas di PT Kanaan Global Indonesia. Kondisi permasalahan yang terjadi pada PT Kanaan Global Indonesia. Diduga disebabkan oleh jumlah *Reject* produk tas.
  - b. Mengetahui penyebab kesalahan atau *reject* saat proses perakitan tas *backpack* Adidas PT Kanaan Global Indonesia.
3. Bagi politeknik ATK Yogyakarta
  - a. Menjadi tambahan referensi di perpustakaan Politeknik ATK Yogyakarta.
  - b. Menambah sumber informasi mengenai cara mengatasi *reject* pada proses perakitan tas *backpack* Adidas.



## BAB II

### TINJAUAN PUSTAKA

#### A. Pengertian Tas

Tas merupakan salah satu produk yang lekat dengan keseharian masyarakat *modern*. Pengertian dari KBBI (2015) Tas tidak hanya menjadi produk fungsional namun juga menjadi produk *fashion*. Tas kini menjadi salah satu industri yang menggiurkan dan memiliki potensi yang besar untuk bisa berkembang. Permintaan akan tas sendiri sangat tinggi dipasaran saat ini. Oleh karena itu para produsen tas seperti desainer dan pengusaha dalam bidang terkait terus berlomba - lomba dan berupaya mengembangkan produk tas baru demi memenuhi permintaan pasar. Hal ini mendorong tumbuhnya industri tas ditengah air pada berbagai skala industri, baik dalam skala usaha kecil menengah hingga industri tas berskala pabrik.

##### 1. *Beaded bags with flap*

tas manik-manik mewah dan beraneka warna yang digunakan untuk pakaian dan belanja dianggap sebagai gaya untuk sebagian besar tahun 1920-an, dan terutama yang memiliki warna dan motif oriental yang sangat populer di semua seni.

Pada tahun 1925 manik-manik dan bordiran benang dibuat dengan sangat indah dan bagus, serta digunakan sebagai hiasan. beberapa tas bermanik-manik dalam pola flora tradisional yang tidak akan ketinggalan zaman sepuluh tahun sebelumnya, sedangkan tas tahun 1920-an ditutup. tas kecil (kanan) manik-manik dalam manik-manik kaca hitam dan hijau bergaris-



garis dengan motif bunga yang dipilih dalam warna merah, merah muda, dan kuning, sebagai contoh khas pola bunga tradisional yang sangat populer.



Gambar 1. *Beaded bags with flap*  
Sumber. *Buku A Century of bags, 1997*

#### 1. *Shouder bags*

*Shouder bags* cukup luas untuk kebutuhan praktis wanita pekerja, dan membuat gaya mereka di tahun 1930-an *Shouder bags* pertama yang diperhatikan dirancang oleh elsa schiaparelli pada akhir 1930-an, tetapi tampilan fungsional dan militernya menjadikannya favorit di tahun-tahun perang. *Shouder bags* tahun 1940 mencerminkan kontribusi penuh cita-cita wanita terhadap hasil perang. mode formal tahun 1950-an digantikan oleh yang menarik bagi pasar yang didominasi kaum muda. Meskipun desainer tas untuk sementara bingung, *Shouder bags* kasual segera dipilih sebagai gaya agar sesuai dengan mode baru yang berayun, terutama setelan celana. tas berpengaruh chanel pada tali rantai, diperkenalkan pada



tahun 1955, ditiru secara luas, dan kulit paten dan kantong plastik dalam warna-warna cerah.



Gambar 2. *Shoulder bags*  
Sumber. *Buku A Century of bags*, 1997

### 3. *Backpack*

dari tahun 1980-an dan seterusnya, *backpack* telah membanggakan. bagus dipakai, dengan tali ganda mendistribusikan beratnya secara merata di antara bahu. ransel dibuat untuk tujuan melangkah, sebagai setelan untuk pejalan kaki.



Gambar 3. *Backpack*  
Sumber. *Buku A Century of bags*, 1997

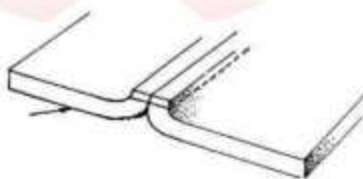
## B. Tas *backpack*

Tas *backpack* adalah wadah atau kemasan berbentuk persegi yang biasanya bertali yang berfungsi untuk menaruh, menyimpan atau membawa sesuatu yang dibawa dengan cara digendong. Hendri (2014) mendefinisikan tas punggung sebagai tas yang memiliki dua tali untuk dikenakan di kedua bahu sehingga dapat membawabarang-barang dipunggung. Menurut Hasan (2007) tas punggung adalah tas yang dibawa dengan cara digendong dipunggung. menurut Rizani dan Satria (2013) ransel atau tas punggung merupakan salah satu tas yang paling banyak digemari karena memiliki keunggulan yaitu kemudahan dalam hal membawa barang. Dari berbagai pengertian di atas, peneliti menyimpulkan bahwa tas punggung adalah tas yang memiliki dua tali yang dibawa dengan cara digendong dipunggung untuk memudahkan seseorang membawa barang.

## C. Jenis-jenis Jahitan

### 1. *Closed Seam*

Dua komponen yang akan disambung dan diletakan pada permukaan kemudian dijahit, apabila dibuka maka bagian pinggir dan jahitannya tersembunyi pada bagian setelah dalam komponen.



Gambar 4. *Closed seam*  
Sumber: Basuki, 2010

## 2. *Open Seam*

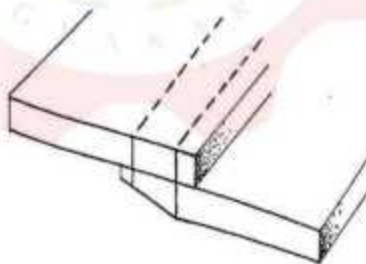
Konstruksi *open seam* adalah jahitan sambungan balik, merupakan bentuk jahitan yang berlawanan dengan *close seam*. Sisi yang saling melekat adalah bagian daging. Bagian dari tepi komponen yang disambung jahit letaknya pada sisi sebelah luar sehingga kelihatan.



Gambar 5. *Open seam*  
Sumber: Basuki, 2010

## 3. *Lapped Seam*

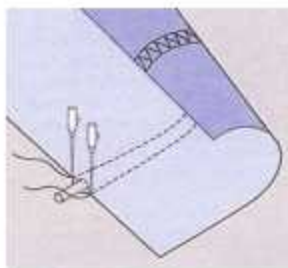
Komponen-komponen yang akan disambung, salah satunya menumpang di atasnya dan kemudian dijahit. Hal yang perlu diperhatikan adalah jarak pada bagian tepi dengan jahitan harus sejajar.



Gambar 6. *Lapped seam*  
Sumber: Basuki, 2010

#### 4. *Pipped Seam*

Jahitan ini sering digunakan untuk menjahit tas yang berisi pipa kecil.



Gambar 7. *Pipped seam*  
Sumber: Basuki, 2010

### D. Jenis dan Penggunaan Mesin Jahit



Gambar 8. *Flat Bed Sewing Machine*  
Sumber: Basuki, 2010

#### 1. *Flat Bed Sewing Machine*

Mesin ini biasa digunakan untuk menjahit sambungan antar komponen yang lurus.



Gambar 9. *Posd Bed Sewing Machine*  
Sumber: Basuki, 2010

## 2. *Posd Bed Sewing Machine*

Mesin jahit ini digunakan untuk menjahit sambungan antar komponen yang bentuknya melengkung atau cembung sangat mudah.



Gambar 10. *Cylinder bed sewing machine*  
Sumber: Basuki, 2010

## 3. *Cylinder Bed Sewing Machine*

Mesin ini mempunyai lengan berbentuk silinder yang memudahkan untuk pembuatan produk yang berongga ( berkantung ) seperti tas tas. Mesin ini juga sangat cocok untuk sambungan berbentuk cembung dan cekung. Mesin ini juga digunakan untuk menjahit binding bagian tepi tas.

Dari ketiga jenis mesin jahit di atas adapun langkah-langkah untuk mengoperasikan mesin jahit tersebut antara lain:

a. *Roller foot* diangkat dengan menggunakan *hand lifter*.

b. Memasang benang bawah (*bobbin thread*)

Benang digulung dalam *bobbin*, benang harus tergulung rata dan kencang. *Bobbin* kemudian dipasang dalam *bobbin case*. Selipkan ujung benang pada *tension spring*.

Tarik benang tersebut dan dilihat apakah benang beserta *bobbin* berputar dengan arah yang berlawanan. Jika perlu, setel *tension spring* pada *bobbin case* dengan menggunakan *drei* kecil.

c. Memasang jarum

Siapkan *roller foot*, kemudian jarum dipasang dengan posisi alur yang pendek menghadap ke arah *fly wheel*.

d. Memasang benang atas Sebelumnya diperhatikan arah dan posisi benang. Benang dipasang pada lubang jarum dari sisi alur yang panjang ke sisi alur yang pendek.

e. Menarik benang bawah *bobbin* ke atas.

Ujung benang atas dipegang. *Fly wheel* diputar sehingga jarum bergerak turun dan bergerak naik lagi. Benang *bobbin* akan terangkat ke atas, terambil oleh benang atas.

f. Uji coba menjahit

*Roller foot* diangkat dengan *knee lever*. Bahan kulit diletakkan di atas *bed plate*. Ujung benang atas dipegang dengan tangan kiri, kemudian benang diletakkan di bawah *roller foot*. *Roller foot* diturunkan. Tegangan benang diatur. Mulailah mencoba menjahit. Hasil setik pada kedua permukaan

bahan yang dijahit diperiksa. Untuk mengatur jarak setik dapat menggunakan *stitch regulator*. Menggunakan tekanan pada *roller foot* agar bahan yang dijahit tidak mengambang, namun juga *roller foot* tidak akan memberi bekas pada bahan.

- g. Apabila hasil uji coba menjahit baik, baru kemudian digunakan untuk menjahit bahan yang sesungguhnya.

#### **E. Proses Perakitan Tas**

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

##### **1. Desain**

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

##### **2. Pola**

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

### 3. Pemolaan

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

### 4. Pemotongan

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

### 5. Perakitan dan Penjahitan

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

### 6. Finishing

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

## F. Material Tas

### 1. Kain (*fabric*)

Menurut Wiryodiningrat (2008), Kain merupakan material yang memiliki struktur dan jaringan berupa benang yang terjalin tegak lurus antara sudut dengan yang lainnya. Benang yang bergerak menurut panjang kain warp (*lungsi*), sementara bergerak melintang menurut lebar kain disebut dengan *weft* (*pakan*). Benang *warp* dibuat sangat kuat sehingga ketika proses penenunan dapat bertahan terhadap tekanan, kerusakan, dan kelainan. Berbeda dengan *weft*,



benang tersebut tidak begitu kuat dan kelainan. Berbeda dengan *wefl*, benang tersebut tidak begitu kuat dan pada dasarnya lebih mulur. Jenis-jenis kain bermacam-macam, misalnya kanvas, nilon, polyester Dan lain-lain. Material pendukung adalah material yang digunakan dalam membuat produk di mana material tersebut yang mendukung terselesaikanya suatu produk jadi dari pembuatan tas. Material pendukung dalam perakitan tas seperti aksesoris, *zipper*, *ces puller*, *stopper* dan ring.

### **G. Instruksi Kerja**

Di dalam dokumen ISO 9001:2008 (Lukman 2010), dijelaskan bahwa Instruksi kerja adalah dokumen mekanisme kerja yang mengatur secara rinci dan jelas urutan suatu aktifitas yang hanya melibatkan satu fungsi saja sebagai pendukung prosedur mutu atau prosedur kerja. Prosedur biasanya melibatkan beberapa bagian dan menggambarkan proses-proses secara umum, maka instruksi kerja (*Work Instruction*) biasanya berupa suatu proses tertentu, dilakukan personil atau bagian tertentu namun berisi mekanisme proses secara detail.

### BAB III

#### METODE KARYA AKHIR

##### A. Materi Pelaksanaan karya Akhir

Materi dalam pelaksanaan karya akhir ini adalah mengatasi masalah jahitan pada proses pembuatan tas *backpack* Adidas di PT Kanaan Global Indonesia Sukoharjo.

##### B. Metode pelaksanaan karya Akhir

Dalam pelaksanaan karya akhir, metode yang digunakan untuk mendapatkan data dan informasi di PT Kanaan Global Indonesia adalah sebagai berikut:

###### 1. Pengumpulan data primer

Pengumpulan data primer merupakan pengumpulan data yang diperoleh dari sumber utama secara langsung sesuai dengan pokok pembahasan diperusahaan. Penyusunan data ini menggunakan beberapa metode yaitu:

###### a. Metode observasi (pengamatan)

Metode observasi merupakan pengamatan secara objek mulai proses pemotongan bahan sampai perkitan tas *backpack* di PT Kanaan Global Indonesia.

###### b. Metode interview (wawancara)

Metode ini dilakukan dengan cara melakukan wawancara atau tanya jawab kepada karyawan atau pekerja di PT Kanaan Global Indonesia, khususnya karyawan atau pekerja yang mengenai bagiam perakitan tas *backpack* di PT Kanaan Global Indonesia.

c. Metode dokumentasi

Metode dokumentasi metode ini dilakukan dengan mengumpulkan data visual, dengan cara mendokumentasikan hal-hal penting misalnya tahapan proses perakitan tas *backpack* di PT Kanaan Global Indonesia.

2. Data sekunder

Metode pengumpulan data sekunder merupakan metode pengumpulan data yang diperoleh dari pihak lain selain perusahaan yang berkaitan dengan objek pengamatan. Metode yang digunakan dalam pengumpulan data sekunder.

Pelaksanaan pengambilan data dengan metode studi pustaka dilakukan dengan cara mengumpulkan data dengan mencari literatur tentang teori-teori yang bersangkutan dengan pokok bahasan yakni mengatasi masalah jahitan pada proses pembuatan tas *backpack* Adidas di di PT Kanaan Global Indonesia Sukoharjo.

**C. Analisis data**

Karya akhir ini termasuk penelitian *Ex Post Facto* yaitu suatu penelitian yang dilakukan untuk meneliti peristiwa yang telah terjadi dan kemudian merunut kebelakang untuk mengetahui faktor-faktor yang dapat menyebabkan timbulnya kejadian tersebut sugiono, (2010).

Selanjutnya data yang diperoleh diolah dan dilaporkan menggunakan metode deskriptif. Menurut sukardi, (2004) deskriptif merupakan metode penelitian yang berusaha menggambarkan dan menginterpretasi objek sesuai dengan apa adanya.

#### D. Jadwal Pelaksanaan Kegiatan Magang

##### 1. Waktu Pelaksanaan Magang

Pelaksanaan magang di laksanakan pada tanggal 10 Maret 2021 – 4 April 2021 di di PT Kanaan Global Indonesia Sukoharjo. Lampiran 1. Surat keterangan magang, lampiran 2. Surat permohonan izin magang.

##### 2. Tempat Pelaksanaan Magang

Kegiatan magang dilaksanakan diPT Kanaan Global Indonesiayang beralamatkan di Dusun II, Telukan , Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukharjo, Jawa Tengah 57552. Lampiran 1. Lembar kerja harian magang.

#### E. Tahapan Penyelesaian Masalah

Metode penyelesaian masalah dapat dilihat pada gambar 11.



Gambar 11. Diagram alir penyelesaian masalah

## 1. Magang

Penyusunan tugas akhir ini berdasarkan pelaksanaan magang yang dilakukan penulis di PT Kanaan Global Indonesia.

## 2. Identifikasi masalah

Identifikasi masalah merupakan tahapan untuk menemukan permasalahan yang timbul dalam proses pembuatan tas *backpack* Adidas di PT Kanaan Global Indonesia.

## 3. Pengumpulan data

Pengumpulan data dilakukan selama magang dengan melakukan *observasi*, wawancara, dokumentasi dan studi pustaka

## 4. Pengolahan data

Data dan informasi yang diperoleh diolah dan dilaporkan menggunakan metode deskriptif. Menurut sukardi , (2004) deskriptif merupakan metode penelitian yang berusaha menginterpretasikan objek sesuai dengan apa adanya. Dari hasil penelitian di PT Kanaan Global Indonesia Sukoharjo diolah untuk membantu penemuan penyebab dari permasalahan yang akan digunakan untuk Tugas Akhir.

## 5. Penyelesaian masalah

Penyelesaian masalah dengan memberikan solusi dan diskusi kepada perusahaan berdasarkan permasalahan yang terjadi di PT Kanaan Global Indonesia Sukoharjo.

Tahap penyelesaian masalah dimulai dari proses kegiatan magang. Magang dilaksanakan pada tanggal 10 maret 2021 dan berakhir pada tanggal 4 april 2021. Selama magang, dieberikan banyak pelajaran mengenai cara perkaitan tas *backpack* Adidas di PT Kanaan Global Indonesia Sukoharjo dengan benar. Identifikasi masalah dilakukan dengan cara mendalami hal-hal yang berkaitan dengan objek pengamatan sehingga didapatkan perumusan masalah. Permasalahan yang terjadi adalah *refec* jahitan terlipat, jahitan kurang masuk, jahitan berkerut, jahitan kendor dan tidak sejajar pada proses perakitan tas *backpack* Adidas. Dalam hal ini mengetahui penyebab terjadinya permasalahan tersebut kemudian dilakukan tahapan pengumpulan data. Data yang diperoleh

kemudian diolah untuk mendapatkan informasi yang lebih jelas mengenai masalah yang terjadi pada proses perakitan tas *backpack* Adidas. Pengolahan data tersebut akan berfungsi sebagai alat untuk memecahkan masalah tersebut yang kemudian akan diambil kesimpulannya.