

## **TUGAS AKHIR**

**MEMINIMALISIR CACAT *STRETCH MARK* DAN *WRINKLE UPPER* PADA *SAMPLE* SEPATU ORIGINAL ADIDAS *STAN SMITH* ARTIKEL FX5502 DI PT BINTANG INDOKARYA GEMILANG BREBES JAWA TENGAH**



**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI  
BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI  
POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA  
2022**

## PENGESAHAN

### MEMINIMALISIR CACAT *STRETCH MARK* DAN *WRINKLE UPPER* PADA *SAMPLE* SEPATU ORIGINAL ADIDAS *STAN SMITH* ARTIKEL FX5502 DI PT BINTANG INDOKARYA GEMILANG BREBES JAWA TENGAH

Disusun Oleh:

**EVITA DWI NURYANI**

**NIM. 1902072**

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit

Pembimbing

Aris Budianto, ST., M.Eng

**NIP. 19750811 200312 1 004**

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 : 30 Agustus 2022

**TIM PENGUJI**

Ketua

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

**NIP. 19590909 199003 1 003**

Anggota

Aris Budianto, ST., M.Eng

**NIP. 19750811 200312 1 004**

Abimanyu Y. R. A. M.Sn

**NIP. 199103112019011001**

Yogyakarta,

Direktur Politeknik ATK Yogyakarta

Drs. Supriyanto, S.Sn., M.Sn.

**NIP. 19660101 199403 1 008**



## MOTTO

“Boleh jadi kamu membenci sesuatu padahal ia amat baik bagimu, dan boleh jadi pula kamu menyukai sesuatu padahal ia amat buruk bagimu, Allah mengetahui sedang kamu tidak mengetahui”

**(QS. Al-Baqarah:216)**

“Menarik panah adalah urusan kita, menarik panah adalah usahanya manusia, setelah kita melepas panah kita maka, itu sudah takdirnya Allah SWT”

**(Ust.Felix Slauw)**

“Hidup adalah petualangan bagi yang berani atau tidak sama sekali”

**(Helen Keller)**



## KATA PERSEMBAHAN

Alhamdulillah, puji syukur saya panjatkan kepada Allah SWT sehingga penulis dapat menyelesaikan penulisan Tugas Akhir ini dengan baik dan lancar. Tak lupa shalawat serta salam selalu tercurah kepada Nabi Agung Muhammad SAW, semoga syafa'at beliau menyertai kita di dunia maupun di akhirat. Aamiin.

Dengan segenap kerendahan hati dan rasa syukur, kupersembahkan sebuah karya kecil penuh perjuangan ini untuk :

1. Kedua orang tuaku tercinta Bapak Suharyana dan Ibu Sunarmi yang memberikan kasih sayang, semangat, motivasi, dan doa untuk menyelesaikan Tugas Akhir ini.
2. Bapak Aris Budianto, ST.,M.Eng selaku dosen pembimbing Tugas Akhir, terimakasih sudah sabar dalam membimbing.
3. Seluruh keluarga besar PT Bintang Indokarya Gemilang yang memberikan kesempatan kepada saya untuk mempelajari banyak hal.
4. Teman-teman UKM Satya Khatulistiwa yang telah memberikan keceriaan dimasa kuliah.
5. Teman-teman TPPK B 2019.
6. Terimakasih kepada diri saya sendiri telah sampai di titik ini, sehingga Tugas Akhir ini dapat terselesaikan.

## KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis ucapkan kehadiran Allah SWT atas limpahan rahmat serta hidayah-Nya sehingga Tugas Akhir dengan judul "**Meminimalisir Cacat Stretch Mark Dan Wrinkle Upper Pada Sample Sepatu Original Adidas Stan Smith Artikel FX5502 Di PT Bintang Indokarya Gemilang Brebes Jawa Tengah**" dapat diselesaikan tanpa ada halangan apapun.

Penulisan tugas akhir ini tentunya mendapat banyak bantuan, kerjasama, dan masukan. Oleh karena itu, penulis ingin mengucapkan terimakasih kepada:

1. Drs. Sugiyanto, S.Sn., M.Sn, selaku Direktur Politeknik ATK Yogyakarta,
2. Bapak Anwar Hidayat, S.Sn., M.Sn., selaku Ketua Program Studi TPPK,
3. Bapak Aris Budianto, S.T., M.Eng, selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir,
4. Seluruh *staff* dan karyawan PT Bintang Indokarya Gemilang,
5. Semua pihak yang terlibat dalam penyusunan Tugas Akhir.

Penulis menyadari bahwa Tugas Akhir ini masih jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu kritik dan saran yang membangun untuk menyempurnakan Tugas Akhir ini.

Yogyakarta, 4 April 2022

Penulis

## DAFTAR ISI

TUGAS AKHIR.....	i
MOTTO.....	i
KATA PERSEMBAHAN.....	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR LAMPIRAN.....	ix
INTISARI.....	x
ABSTRACT.....	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang.....	1
B. Permasalahan.....	4
C. Tujuan Tugas Akhir.....	4
D. Manfaat Karya Akhir.....	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	6
A. Sepatu.....	6
B. <i>Sample</i> .....	6
C. Cacat <i>Wrinkle</i> dan <i>Stretch Mark</i> .....	7
D. Sepatu Stan Smith.....	7
E. Atasan Sepatu.....	7
F. Bagian Sepatu.....	10
G. Perakitan Sepatu.....	16
H. Pengertian Bahan.....	16
I. Klasifikasi Cacat.....	17
J. Diagram Tulang Ikan.....	18
BAB III METODE KARYA AKHIR.....	20
A. Materi Pelaksanaan Karya Akhir.....	20
B. Tempat dan Waktu Pelaksanaan Magang.....	20
C. Metode Pengumpulan Data.....	20
D. Tahapan Penyelesaian Masalah.....	22
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN.....	25
A. Hasil.....	25

B. PEMBAHASAN .....	44
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	57
A. KESIMPULAN .....	57
B. SARAN .....	58
LAMPIRAN .....	60



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. <i>Whole cut upper</i> .....	8
Gambar 2. <i>Two pice upper</i> .....	9
Gambar 3. <i>Three Quarter Vamp</i> .....	9
Gambar 4. <i>Three Part</i> .....	10
Gambar 5. <i>Bentuk Vamp</i> .....	11
Gambar 6. <i>Bentuk Quarter</i> .....	12
Gambar 7. <i>Stright tip</i> .....	12
Gambar 8. <i>Wing Tip</i> .....	13
Gambar 9. <i>Diamond Tip</i> .....	13
Gambar 10. <i>Shield Tip</i> .....	14
Gambar 11. <i>Tongue</i> .....	14
Gambar 12. <i>Facing Stay</i> .....	15
Gambar 13. <i>Back Stay</i> .....	15
Gambar 14. <i>Foxing/counter</i> .....	16
Gambar 15. Diagram Alir Tahapan Penyelesaian Masalah .....	22
Gambar 16. Sepatu <i>STAN SMITH</i> .....	27
Gambar 17. <i>Flow Proses Development</i> .....	29
Gambar 18. Proses <i>cutting upper</i> .....	34
Gambar 19. Proses <i>marking quarter</i> .....	35
Gambar 20. Proses jahit dekorasi .....	35
Gambar 21. Hasil jadi jahit dekorasi .....	36
Gambar 22. Proses jahit <i>zig-zag quarter</i> .....	36
Gambar 23. Hasil jadi jahit <i>zig-zag quarter</i> .....	37
Gambar 24. <i>Heel strap</i> .....	37
Gambar 25. Hasil jadi <i>heel strap</i> .....	37
Gambar 26. Hasil jadi pemasangan <i>heel pat</i> .....	38
Gambar 27. Proses pemasangan <i>collar lining</i> .....	38
Gambar 28. Proses <i>spray</i> menggunakan mesin <i>spray</i> .....	39
Gambar 29. Hasil penempelan <i>padding</i> .....	39
Gambar 30. <i>Tongue</i> .....	39
Gambar 31. Proses <i>pres toe box</i> dan <i>toe vamp</i> .....	40
Gambar 32. Proses penempelan <i>vamp lining</i> dan <i>toe vamp</i> .....	40
Gambar 33. Proses koncing .....	41
Gambar 34. Hasil jadi koncing .....	41
Gambar 35. Penyatuan <i>tongue, toe</i> dan <i>vamp</i> .....	42
Gambar 36. Penggabungan <i>upper</i> dan <i>tongue</i> .....	42
Gambar 37. <i>Metal eyelet</i> .....	43
Gambar 38. Hasil jadi pemasangan <i>metal eyelet</i> .....	43
Gambar 39. Pemasangan <i>shoe last</i> .....	43
Gambar 40. Hasil jadi sepatu <i>STAN SMITH</i> .....	44
Gambar 41. Gurat peregangan ( <i>stretch mark</i> ) .....	45
Gambar 42. Hasil laminating terdapat kerut ( <i>wrinkle</i> ) .....	46

Gambar 43. Hasil <i>cutting</i> setelah <i>laminating</i> .....	47
Gambar 44. Diagram cacat <i>sample</i> sepatu <i>STAN SMITH</i> artikel FX5502.....	49
Gambar 45. Diagram Tulang ikan cacat guratan ( <i>stretch mark</i> ) dan Kerutan ( <i>wrinkle</i> ).....	51



## DAFTAR TABEL

Lampiran 1. Lembar Harian Magang .....	61
Lampiran 2. Surat Keterangan Magang.....	73
Lampiran 3. Lembar Bimbingan .....	74



## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Lembar Harian Magang .....	61
Lampiran 2. Surat Keterangan Magang.....	73
Lampiran 3. Lembar Bimbingan .....	74



## INTISARI

PT Bintang Indokarya Gemilang adalah perusahaan alas kaki yang terletak di Jl. Cendrawasih No.06, Km.20, Tanjung, Brebes, Jawa Tengah. Perusahaan ini memproduksi sepatu dengan *merk* ternama yaitu Adidas. Pada pelaksanaan magang yang dilakukan pada 2 Februari 2022 sampai 30 April 2022. Penulis mengamati adanya permasalahan pada proses pembuatan *sample* sepatu. Tujuan dari karya akhir ini untuk mengidentifikasi permasalahan dan faktor penyebab pada perakitan *upper* sepatu. Dan memberikan solusi penyelesaian masalah. Jenis data yang digunakan adalah data primer yaitu dengan metode observasi, *interview*, magang dan dokumentasi, sedangkan data sekunder berupa studi pustaka dan studi *website*. Berdasarkan hasil pengamatan ditemukan permasalahan yaitu cacat gurat peregangan (*stretch mark*) dan kerut (*wrinkle*). Penyebab permasalahan ini adalah suhu mesin laminating yang terlalu panas, lem untuk laminating bersifat aktif sehingga cepat mengering dan arah *cutting* yang tidak diperhatikan kemuluran bahan materialnya. Untuk menyelesaikan permasalahan ini maka penulis memberikan solusi yaitu penambahan CTP (*critical to process*) pada proses laminating dan penambahan CTP pada proses *cutting* agar prosesnya lebih terarah, dan *training* untuk para karyawan agar semakin paham terhadap *treatment* material sepatu yang sedang diproses untuk meminimalisir cacat tersebut.

**Kata kunci:** Gurat peregangan (*stretch mark*), kerut (*wrinkle*), *sample*

## **ABSCTRACT**

*PT Bintang Indokarya Gemilang is a footwear company located at Jl. Cendrawasih No.06, Km.20, Tanjung, Brebes, Central Java. This company produces shoes with a well-known brand, namely Adidas. In the implementation of the internship which was carried out on February 2<sup>nd</sup> to April 30<sup>th</sup>, 2022, the author observed that there were problems in the process of made a shoe samples. The purpose of this final work is to identify the problems and factors causing the shoe upper assembly and give the solution of the problem. The type of data used is primary data, observation, interview, internship and documentation methods, while secondary data is in the form of literature study and website study. Based on the results of observations, it found 2 problems, there are stretch marks and wrinkle defects. The cause of this problem is the temperature of the laminating machine was too hot, the glue for laminating was active so it dries quickly and the direction of cutting is not paying attention to the elongation of the material. To solve this problem, the author provides a solution, namely the addition of CTP (critical to process) in the laminating process and the addition of CTP in the cutting process so that the process is more focused, and training for employees to understand more about the treatment of shoe materials being processed to minimize these defects.*

**Keywords:** *Stretch marks, wrinkle, sample*

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### A. Latar Belakang

Industri alas kaki di Indonesia menjadi salah satu kontribusi besar bagi perekonomian nasional, industri alas kaki memiliki pasar yang berorientasi besar terhadap *ekspor*. Perusahaan sepatu di Indonesia berlomba untuk menghasilkan produk yang berkualitas, kreatif, dan inovatif terutama dalam bidang alas kaki yaitu sepatu.

Menurut Basuki D. A (2013), Sepatu adalah pakaian untuk kaki, sedang kaki adalah anggota badan yang hidup dan bergerak, dengan bentuk yang simetris pada struktur dan gerakannya.

Dengan berkembangnya zaman, budaya, dan teknologi kini pemakaian sepatu tidak hanya sebagai pelindung kaki, tetapi juga menjadi pelengkap dalam gaya kekinian manusia yaitu (*fashion*). Tren *fashion* yang kini sudah menjadi gaya hidup hampir seluruh manusia ini membuat para produsen alas kaki seperti sepatu berlomba untuk membuat produk yang diinginkan konsumen yang tentunya juga banyak hal yang harus diperhatikan seperti: desain, bahan material, fungsi, kenyamanan, dan kualitas.

PT Bintang Indokarya Gemilang merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri pembuatan alas kaki yang berlokasi di Jl. Cendrawasih No.06, Km.20, Tanjung, Brebes, Jawa Tengah. PT Bintang Indokarya Gemilang memproduksi berbagai macam alas kaki dengan *brand* terkenal yaitu Adidas, perusahaan ini memproduksi alas kaki berupa sepatu dan sandal, maka dari itu

perusahaan mengupayakan kualitas dan kenyamanan untuk memuaskan para konsumennya. Dalam pembuatan alas kaki terutama sepatu di PT Bintang Indokarya Gemilang ini melalui proses dari *development* yang merupakan suatu divisi yang melakukan pengembangan produk-produk baru, mulai dari *drawing/sketch file/crispin file* dari *design* menjadi *sample* sepatu dengan melakukan seleksi material, warna, dan evaluasi proses untuk produk yang siap diproduksi massal.

PT Bintang Indokarya Gemilang memproduksi berbagai macam sepatu yaitu: sepatu *football*, sepatu *outdoor*, sepatu *original* dan sandal dengan berbagai bentuk desain, ukuran, dari berbagai macam *gender*. Pada bulan Maret kemarin PT Bintang Indokarya Gemilang menerima pesanan dari *customer* untuk membuat sepatu *original* Adidas yaitu sepatu yang bernama *STAN SMITH* artikel FX5502. Kemudian pembuatan *sample* yang akan dilakukan oleh departemen *development* dan ketika *sample* sudah jadi akan diberikan kepada kepala divisi untuk di *accord* untuk bisa di produksi massal.

Proses pembuatan *sample* pada PT Bintang Indokarya Gemilang dimulai dari proses *development*, proses *development* dimulai berdasarkan *design package* yang diterima dari *customer*, pembuatan pola, pecah pola, pengorderan material, pemotongan material, perakitan, *assembling*, *finishing*, hingga menjadi produk jadi berupa sepatu/sandal.

Proses pembuatan *sample* penting karena dalam perusahaan produksi pembuatan *sample* sangat diperlukan untuk menemukan kesalahan bagian pada sepatu yang tidak sesuai dengan permintaan *customer*. Untuk mendapatkan sepatu

yang sempurna dan sesuai dengan permintaan *customer* pembuatan *sample* harus dilakukan dengan benar dan sesuai dengan SOP (standar operasional prosedur). Pada saat pembuatan *sample* sepatu ditemukan berbagai masalah seperti kerut pada bagian *upper* (*wrinkle*) dan gurat peregangan (*stretch mark*) pada bagian *upper* pada saat pembuatan *sample*, hal ini mengakibatkan revisi hingga dilakukan *review* tes *patern* untuk mengetahui permasalahan yang ada sesuai dengan pola atau tidak. Oleh karena itu perlu adanya perbaikan, sehingga dapat mengurangi cacat pada produk yang dihasilkan untuk memuaskan hasil yang sesuai dengan apa yang diinginkan konsumen.

Tabel 1. Data cacat *stretch mark* dan *wrinkle upper*

No	Jenis cacat	Jumlah cacat (pasang)	Total produksi (pasang)
1	<i>Wrinkle upper</i>	5	5
2	<i>stretch mark</i>	3	3

Berdasarkan data cacat di atas, maka tugas akhir ini membahas tentang kerut (*wrinkle*) dan gurat peregangan (*stretch mark*) di PT Bintang Indokarya Gemilang dengan judul “**Meminimalisir Cacat *Stretch Mark* Dan *Wrinkle Upper* Pada *Sample* Sepatu *Original Adidas Stan Smith* Artikel FX5502 Di PT Bintang Indokarya Gemilang Brebes Jawa Tengah**”.

## B. Permasalahan

### 1. Identifikasi Masalah

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan selama magang di PT Bintang Indokarya Gemilang ditemukan permasalahan yang terjadi dalam proses pembuatan *sample* sepatu *original* Adidas *STAN SMITH* artikel FX5502, yaitu ditemukan kerutan (*wrinkle*) pada bagian *upper* dan gurat peregangan (*stretch mark*) juga berada di bagian *upper*. Hal tersebut dapat mempengaruhi tingkat kenyamanan, kualitas, dan nilai estetika dari sepatu yang tidak diharapkan oleh konsumen sehingga harus dilakukan perbaikan.

### 2. Pembatasan Masalah

Berdasarkan permasalahan yang telah diidentifikasi, maka penulis membatasi masalah untuk dijadikan obyek tugas akhir. Masalah tersebut berkaitan dengan kerutan (*wrinkle*) pada bagian *upper* dan gurat peregangan (*stretch mark*) pada bagian *upper*.

## C. Tujuan Tugas Akhir

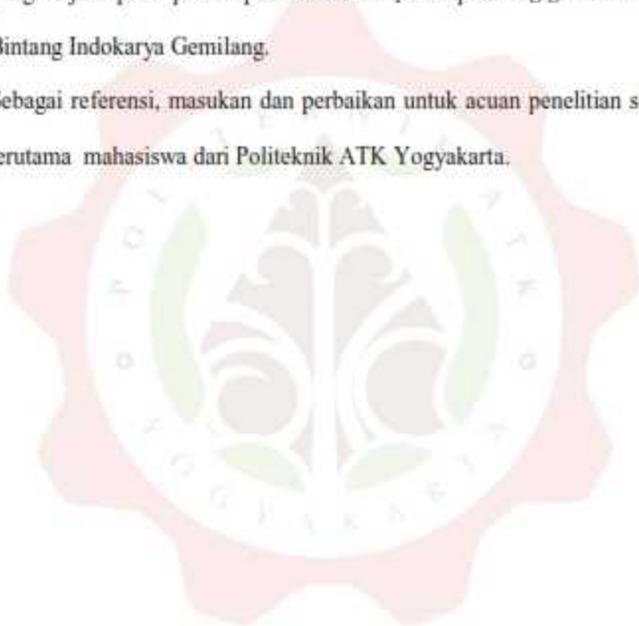
Adapun tujuan pembuatan tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui tahapan proses pembuatan *sample* sepatu *original* Adidas pada divisi *development* di PT Bintang Indokarya Gemilang.
2. Mengidentifikasi faktor penyebab terjadinya kerutan (*wrinkle*) pada bagian *upper* dan gurat peregangan (*stretch mark*) pada bagian *upper*.
3. Mengetahui cara mengatasi cacat pada proses pembuatan *sample* sepatu *original* Adidas *STAN SMITH* artikel FX5502 di PT Bintang Indokarya Gemilang.

#### D. Manfaat Karya Akhir

Manfaat yang diharapkan dalam pembuatan karya akhir diantaranya:

1. Bagi penulis, menambah ilmu dan pengetahuan mengenai proses pembuatan *sample* sepatu *original* Adidas di PT Bintang Indokarya Gemilang.
2. Bagi mahasiswa karya tulis ini sebagai masukan untuk mengatasi permasalahan yang terjadi pada proses pembuatan *sample* sepatu *original* Adidas di PT Bintang Indokarya Gemilang.
3. Sebagai referensi, masukan dan perbaikan untuk acuan penelitian selanjutnya, terutama mahasiswa dari Politeknik ATK Yogyakarta.



## BAB II

### TINJAUAN PUSTAKA

#### A. Sepatu

Menurut Basuki D. A (2013), sepatu adalah pakaian untuk kaki yang melindungi kaki dari serangan iklim rasa sakit karena menginjak benda tajam, dan berkembang fungsinya menjadi salah satu busana manusia dan untuk mengukur derajat atau status sosial manusia.

Menurut Basuki D. A dan Indrati (1984), sepatu atau alas kaki pada awal perkembangannya adalah sebagai suatu *protection of the foot*, yaitu perlindungan terhadap kaki dari serangan iklim dan rasa sakit karena menginjak suatu benda yang kemudian menjadi salah satu pakaian pelengkap manusia dan juga untuk menaikkan derajat atau status sosial manusia.

Menurut Wiryodiningrat dan Basuki D. A (2007), bagian atas sepatu (*upper shoes*) adalah kumpulan komponen sepatu yang menutup seluruh bagian atas dan samping kaki, komponen-komponen ini menjadi tujuan dalam mendesain dan membuat pola sepatu.

#### B. Sampel

Menurut Rossi (2000), sampel sepatu adalah model sepatu yang digunakan oleh produsen sebagai contoh penjualan untuk menunjukkan gaya, konstruksi, bahan, dan warna sepatu yang ditawarkan kepada pemesan.

Sampel adalah salah satu contoh sepatu yang belum pernah di produksi masal, karena merupakan model sepatu permintaan konsumen atau

pengembangan sepatu sebelumnya yang telah di desain sesuai dengan permintaan konsumen, sebagai acuan dalam proses produksi.

### C. Cacat Wrinkle dan Stretch Mark

Dalam beberapa kasus pada proses pembuatan sepatu, cacat pembuatan sepatu sering di jumpai dalam berbagai macam jenis cacat yang disebabkan oleh berbagai faktor.

Menurut Basuki D. A (2014), *wrinkle* atau biasa disebut dengan kerutan merupakan cacat yang terdapat pada bagian sepatu. Biasanya *wrinkle* terdapat pada jahitan, maupun pada bagian komponen sepatu lainnya. *Wrinkle* atau kerutan ini biasanya disebabkan oleh berbagai faktor.

*Stretch Mark* atau *striae distensae* merupakan jaringan linear pada kulit akibat peregangan kulit yang melebihi batas elastisnya. (Bertin *et al.*, 2014).

### D. Sepatu Stan Smith

Sepatu *Stan Smith* adalah salah satu sepatu *original* dari Adidas yang memiliki ciri khas *sneaker* serba warna putih yang menjadi favorit kalangan masyarakat, sepatu ini juga dapat digunakan sehari-hari seperti halnya sepatu *casual*. Seiring dengan perkembangan zaman Adidas tidak hanya mengeluarkan jenis sepatu *STAN SMITH* dengan warna putih saja, Adidas juga mengeluarkan warna-warna yang lainnya.

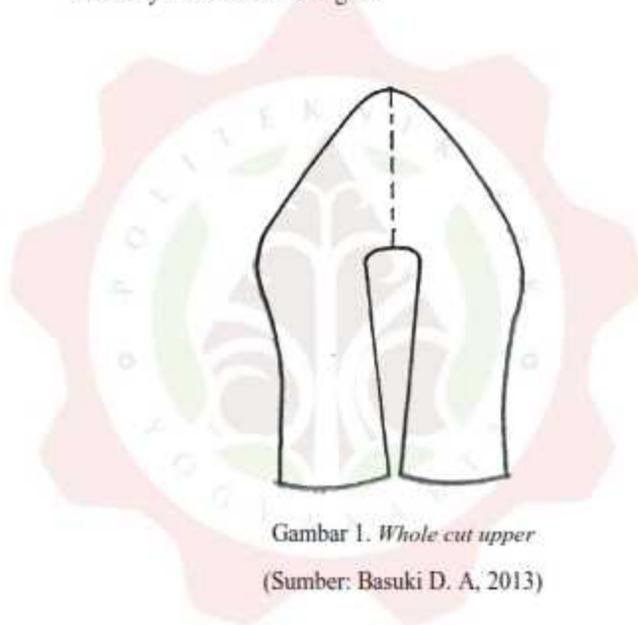
### E. Atasan Sepatu

Bagian atasan sepatu adalah kumpulan komponen sepatu yang menutup seluruh bagian atas dan samping kaki. Komponen-komponen ini menjadi

tujuan utama dalam mendesain dan pembuatan pola sepatu.  
(Wiryodiningrat, 2000)

Desain dasar bagian atas sepatu (*basic court shoe*) terdiri atas 4 (empat) macam potongan, yaitu:

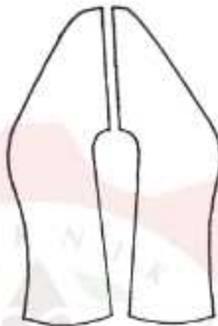
- a) *Whole cut upper*, merupakan bagian atas sepatu yang di potong utuh dan hanya memiliki satu bagian.



Gambar 1. *Whole cut upper*

(Sumber: Basuki D. A, 2013)

- b) *Two pice upper*, merupakan bagian atas sepatu yang dipotong menjadi dua memanjang bagian depan (*vamp*).



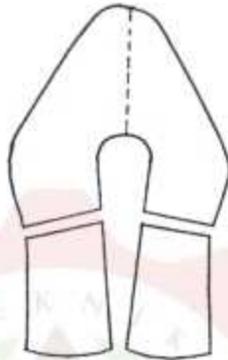
Gambar 2. *Two pice upper*  
(Sumber: Basuki D. A, 2013)

- c) *Three quarter vamp*, merupakan bagian atas sepatu yang memiliki ciri *vamp* sebelah luar memanjang menjadi satu dengan *quarter* samping luar, dan *quarter* samping dalam disambung dengan *vamp*.



Gambar 3. *Three Quarter Vamp*  
(Sumber: Basuki D. A, 2013)

- d) *Three part*, merupakan bagian atas sepatu yang di potong menjadi 3 (tiga) bagian, yaitu: *vamp*, *quarter in* dan *quarter out*.



Gambar 4. *Three Part*  
(Sumber: Basuki D. A, 2013)

#### F. Bagian Sepatu

Menurut Basuki D. A (2000), secara garis besar sepatu terdiri dari 2 bagian, yaitu: Atasan sepatu (*upper shoes*) dan bawahan sepatu (*bottom shoes*).

1. Adapun atasan sepatu terdiri dari dua komponen, yaitu *vamp* dan *quarter*:

##### 1. *Vamp*

*Vamp* adalah komponen sepatu bagian depan, dimulai dari tumpuan lidah, kemuka sampai pada bagian ujung depan (*toe*), menyebar ke samping perbatasan dengan ujung *quarter*.

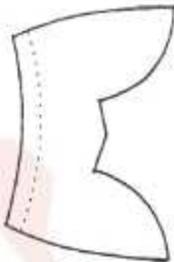
Bentuk-bentuk *vamp*:

- 1) *Vamp* utuh (*whole vamp*)
- 2) *Vamp* potong (*half/cut off*)

1).



2).



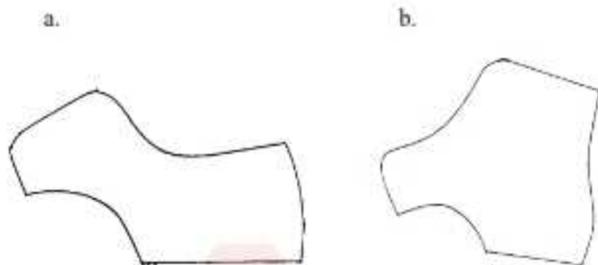
Gambar 5. Bentuk *Vamp*  
(Sumber: Basuki D. A, 2013)

## 2. *Quarter*

*Quarter* adalah komponen sepatu bagian sebelah samping dan belakang, dimulai dari bagian ujung yang berbatasan dengan *vamp* sampai dengan bagian tumit; terdiri atas *quarter* disamping luar dan *quarter* samping dalam.

Bentuk-bentuk *quarter*:

- a. *Quarter* bentuk potongan rendah (*low top shoe quarter*),  
Untuk sepatu potongan rendah.
- b. *Quarter* dengan bentuk potongan tinggi (*high top shoe quarter*),  
Untuk sepatu lapangan, *boot*, dan lainnya.



Gambar 6. Bentuk *Quarter*  
(Sumber: Basuki D. A, 2013)

2. Komponen pendukung lainnya sebagai pendukung *vamp* dan *quarter*
  - a. *Toe cap*, merupakan komponen sepatu bagian ujung yang berdiri sendiri yang terlepas dari *vamp* (*half vamp*).
    1. *Stright tip*, merupakan komponen bagian *toe cap* yang memiliki potongan berbentuk lurus.



Gambar 7. *Stright tip*  
(Sumber: Basuki D. A, 2013)

2. *Wing tip*, merupakan komponen *toe cap* yang memiliki potongan bentuk sayap.



Gambar 8. *Wing Tip*  
(Sumber: Basuki D. A, 2013)

4. *Diamond tip*, merupakan komponen *toe cap* yang memiliki potongan bentuk permata.



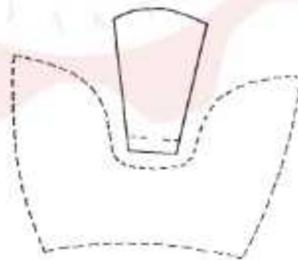
Gambar 9. *Diamond Tip*  
(Sumber: Basuki D. A, 2013)

5. *Shield tip*, merupakan komponen *toe cap* yang memiliki potongan berbentuk perisai.



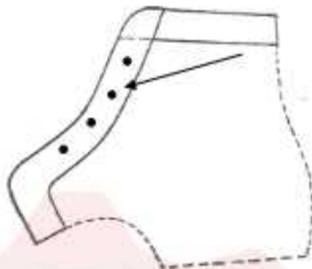
Gambar 10. *Shield Tip*  
(Sumber: Basuki D. A, 2013)

- b. *Tongue* (Lidah), merupakan komponen bagian atas sepatu yang disambungkan pada bagian lengkung tengah dari sebuah *vamp* atau menjadi bagian utuh dengan *vamp*.



Gambar 11. *Tongue*  
(Sumber: Basuki D. A, 2013)

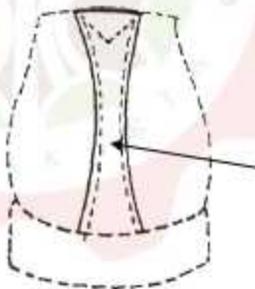
- c. *Facing stay*, merupakan komponen yang dipasang pada bagian sebelah depan *quarter* (*top side quarter*) yang berfungsi sebagai penguat.



Gambar 12. *Facing Stay*

(Sumber: Basuki D. A, 2013)

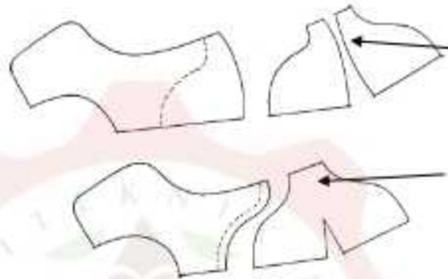
- d. *Back stay/back piece/strip*, merupakan komponen sepatu bagian belakang (tumit), yang berfungsi untuk memperkuat sambungan dua *quarter*.



Gambar 13. *Back Stay*

(Sumber: Basuki D. A, 2013)

- e. *Foxing/counter*, merupakan komponen sejenis *back stay*, yang memiliki fungsi sebagai penguat *quarter*, yang dipasang pada bagian samping belakang *quarter*.



Gambar 14. *Foxing/counter*  
(Sumber: Basuki D. A, 2013)

#### G. Perakitan Sepatu

Menurut Basuki D. A, (2013), menjelaskan bahwa perakitan sepatu adalah proses dan penggabungan beberapa komponen sepatu menjadi satu kesatuan yang utuh (*upper*), yang berfungsi untuk melindungi punggung kaki.

#### H. Pengertian Bahan

Menurut Wiryodiningrat (2008), klasifikasi bahan pokok untuk membuat sepatu/ alas kaki dapat dibagi dalam beberapa jenis bahan, yaitu berasal dari jenis binatang, tumbuh-tumbuhan, atau bahan sintetis. Bahan sintetis merupakan prospek bagus untuk masa-masa mendatang dalam industri sepatu/ alas kaki.

1. Bahan sintetis untuk bagian atas sepatu pada awalnya dikembangkan awalnya berbentuk seperti lembaran *PVC* yang dilapiskan pada bahan kain untuk pakaian, yang selanjutnya berbentuk *expanded pvc top coat*, sebagai pendukung bahan *fabric* yang ditenun, bukan tenun yang dirajut.
2. Bahan *fabric* dibuat dari tekstil yang tersusun atas jaringan-jaringan benang. Jaringan tersebut di impregnasi dengan *polyurethane elastomer* yang cocok untuk mengikat benang yang cocok untuk mengikat benang lapisan *fabric*.
3. *Poromeric* adalah bahan *synthetic shoe upper* yang memiliki bentuk dan penampilan hampir sama dengan kulit samak (*leather*). Umumnya dibuat dari ikatan-ikatan *nylon* atau rayon *fabric* dengan *synthetic resin*.

#### I. Klasifikasi Cacat

Menurut Basuki D. A. (2015), *reject* atau cacat dibagi menjadi dua bagian, yaitu:

1. *Major Defect* (Cacat Berat), merupakan cacat yang terjadi selama pembuatan, karena tidak sesuai dengan bahan yang digunakan, ataupun jelek pengerjaannya, sehingga ditolak pada waktu penyerahan barang (*finished* produk), karena tidak laku untuk dijual.
2. *Minor Defect* (Cacat Ringan), cacat yang tidak akan mempengaruhi bentuk dan penampilan sepatu. Adanya penyimpangan yang kecil dari *sample*, masih dapat diterima.

## J. Diagram Tulang Ikan

Diagram tulang ikan (*fishbone diagram*) sering juga disebut *cause and effect diagram* atau *ishikawa diagram* diperkenalkan oleh seorang ahli dari Jepang, yaitu Dr. Kaoru Ishikawa sebagai satu dari tujuh alat kualitas dasar (*7 basic quality tools*). (Kusnadi, 2018)

Menurut Ishikawa (1992), analisa diagram tulang ikan digunakan untuk mengkategorikan berbagai sebab potensial dari suatu masalah atau pokok persoalan dengan cara yang mudah dan rapih. Diagram ini membantu dalam menganalisis sesuatu yang terjadi dalam proses, yaitu dengan cara memecah proses menjadi sejumlah kategori yang berkaitan dengan proses tersebut mencakup manusia, metodedan lingkungan.

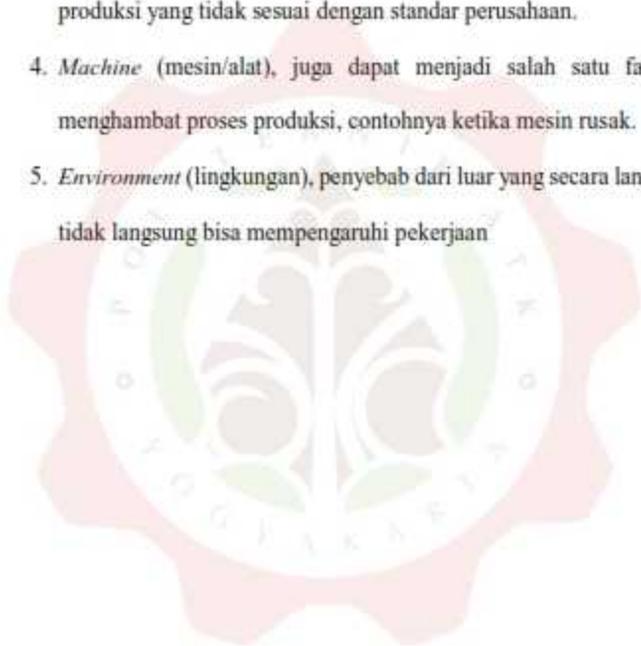
Prihantoro (2012: 100-101), diagram sebab akibat terdiri dari sebuah panah horizontal yang panjang dengan deskripsi masalah. Penyebab-penyebab masalah digambarkan dengan garis radial dari garis panah yang menunjukkan masalah. Kegunaan dari diagram sebab akibat adalah:

1. Menganalisa sebab dan akibat suatu masalah.
2. Menentukan penyebab masalah.
3. Menyediakan tampilan yang jelas untuk mengetahui sumber-sumber variasi.

Metode penentuan faktor penyebab masalah diagram *fishbone* yang dapat dirumuskan dengan 4M+1E, yaitu:

1. *Material* (bahan baku), faktor kerusakan yang disebabkan oleh bahan baku juga dapat menjadi faktor penyebab kerusakan produk.

2. *Man* (manusia), merupakan salah satu faktor yang dapat merusak produk, misalnya adalah kelalaian dalam bekerja, kurangnya pengetahuan, dan kurangnya pelatihan.
3. *Method* (metode), dapat ditetapkan menjadi salah satu faktor kerusakan pada produk dikarenakan ketidaksesuaian metode dalam penerapan produksi yang tidak sesuai dengan standar perusahaan.
4. *Machine* (mesin/alat), juga dapat menjadi salah satu faktor yang menghambat proses produksi, contohnya ketika mesin rusak.
5. *Environment* (lingkungan), penyebab dari luar yang secara langsung atau tidak langsung bisa mempengaruhi pekerjaan.



### **BAB III**

#### **METODE KARYA AKHIR**

##### **A. Materi Pelaksanaan Karya Akhir**

Materi yang diamati dan digunakan dalam karya akhir adalah proses pembuatan *sample* sepatu *original* Adidas *STAN SMITH* artikel FX5502 di PT Bintang Indokarya Gemilang Brebes, Jawa Tengah. Pada saat magang menghasilkan pengetahuan terkait tentang proses pembuatan *sample* sepatu dengan cara pengamatan, observasi, dan melakukan interaksi secara langsung terhadap karyawan PT Bintang Indokarya Gemilang.

##### **B. Tempat dan Waktu Pelaksanaan Magang**

Kegiatan karya akhir ini dilakukan di PT Bintang Indokarya Gemilang yang bertempat di Jl. Cendrawasih No.06, Km.20, Tanjung, Brebes, Jawa Tengah. Selama 3 bulan mulai dari tanggal 2 Februari 2022 sampai dengan 30 April 2022, di bagian *Development* PT Bintang Indokarya Gemilang.

##### **C. Metode Pengumpulan Data**

Metode pelaksanaan magang yang digunakan yaitu praktek kerja langsung, observasi, dan *interview* dengan karyawan dan staf dibagian produksi *sample* sepatu yang melaksanakan dan mengawasi proses pengendalian dalam proses pembuatan sepatu. Metode yang digunakan untuk memperoleh data antara lain:

###### **1. Pengumpulan Data Primer**

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

a. Metode observasi

Merupakan metode yang dilakukan dengan cara mengamati proses perakitan *sample* sepatu yang dihasilkan setiap hari serta pengumpulan data-data yang digunakan dalam proses tersebut.

b. Metode *Interview* (Wawancara)

Metode wawancara dilakukan untuk mengkonfirmasi data hasil dari observasi dan untuk mendapatkan informasi tambahan mengenai proses perakitan *sample* sepatu. Wawancara dilakukan dengan pihak pembimbing, staf atau karyawan yang bersangkutan.

c. Metode Magang (Praktek Kerja)

Praktek Kerja Langsung dilakukan dengan cara mengamati, melaksanakan dan ikut terjun langsung dalam proses pembuatan *sample* sepatu di PT Bintang Indokarya Gemilang.

d. Dokumentasi

Metode pengumpulan data dilakukan dengan dokumentasi berupa gambar, foto, dokumen mengenai proses perakitan *sample* sepatu di PT Bintang Indokarya Gemilang.

2. Pengumpulan Data Sekunder

Data sekunder yaitu data yang diperoleh dari sumber kedua dalam hal ini data yang diperoleh selain dari perusahaan, adalah studi pustaka. Metode ini dilakukan dengan cara mempelajari literatur secara langsung. Metode yang digunakan antara lain:

a. Studi Pustaka

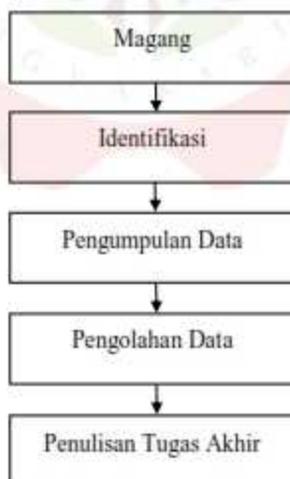
Metode ini dilakukan dengan cara membaca dan mengambil jurnal yang berhubungan dengan proses pembuatan sepatu.

b. Studi *Website*

Metode dilakukan dengan cara mengambil literatur secara online berupa *soft file* maupun *e-book* yang berhubungan dengan proses pembuatan sepatu.

#### D. Tahapan Penyelesaian Masalah

Tahapan pelaksanaan karya akhir ini penulis melewati beberapa tahapan proses penyelesaian masalah. Pada pelaksanaan tugas akhir menggunakan analisis ilmiah yang dapat dipertanggungjawabkan kebenarannya, karya akhir ini dilakukan berdasarkan kegiatan magang yang dilakukan penulis di PT Bintang Indokarya Gemilang. Berikut alur tahapan proses pembuatan karya akhir.



Gambar 15. Diagram Alir Tahapan Penyelesaian Masalah

Tahapan proses karya akhir ini dapat di uraikan sebagai berikut:

1. Magang

Pelaksanaan praktik kerja industri atau magang dan pengambilan data ini dilaksanakan di PT Bintang Indokarya Gemilang, selama kegiatan berlangsung dilakukan pengamatan pada bagian divisi *development* salah satunya mengamati pembuatan sepatu *sample* di PT Bintang Indokarya Gemilang.

2. Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah dilakukan dengan cara mengamati dan mempelajari permasalahan yang timbul pada proses pembuatan *sample* dan menganalisis data mengenai faktor penyebab adanya *reject* pada proses pembuatan *sample*, untuk mengetahui faktor penyebab *reject* dapat di analisis menggunakan diagram tulang ikan.

3. Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan dengan cara mencatat bagian penting yang terkait dengan masalah, melakukan *interview* dengan pihak karyawan dan kepala bagian di PT Bintang Indokarya Gemilang, dokumentasi foto sebagai bukti data permasalahan yang diamati, penelitian pengamatan ini di gunakan untuk di olah dan di uji yang hasilnya di gunakan untuk penentuan penyelesaian masalah.

4. Pengolahan Data

Pengolahan data yang dilakukan berupa pengamatan data yang telah di dapatkan menjadi informasi sehingga data tersebut dapat di pahami. Data kemudian di olah untuk menentukan sumber permasalahan yang terjadi.

Diagram tulang ikan (*fishbone diagram*) digunakan penulis untuk memudahkan dalam mencari akar permasalahan yang terjadi dalam pembuatan *sample* sepatu.

#### 5. Penyelesaian Masalah

Tahapan proses mencari solusi atau penyelesaian masalah untuk bisa mengatasi masalah yang sedang dihadapi yang bertujuan untuk melakukan pemecahan masalah yang harus tau sebab akibatnya terlebih dahulu. Penentuan penyelesaian masalah merupakan pilihan metode yang sesuai dengan arah pemecahan masalah yang akan dilaksanakan. Diagram tulang ikan memiliki sejumlah manfaat, salah satunya adalah untuk memfokuskan pada penyebab permasalahan yang ada.

