

TUGAS AKHIR

**MENGATASI TERJADINYA PECAH VAMP SEPATU
ARTIKEL *LONESTAR WESTERN* PADA PROSES *LASTING* DI
PT GOLDEN STEP INDONESIA,
SIDOARJO – JAWA TIMUR**



Disusun Oleh:

HAYYU AFIFAH PANGESTI

2002130

**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN R I
BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA**

2023

PENGESAHAN

**MENGATASI TERJADINYA PECAH VAMP SEPATU
ARTIKEL LONESTAR WESTERN PADA PROSES LASTING DI
PT GOLDEN STEP INDONESIA,
SIDOARJO – JAWA TIMUR**

Disusun oleh:
HAYYU AFIFAH PANGESTI
NIM. 2002130

Teknologi Pengolahan Produk Kulit (TPPK)

Pembimbing



V. Sanjaya Nugraha, A.Md., S.Pd., M.Pd.
NIP. 19680619 199403 1 007

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: 6 Juli 2023

TIM PENGUJI
Ketua



Drs. Sutono, M.Sn.
NIP. 19620709 1990003 1 002

Anggota Penguji



Aris Budianto, ST., M.Eng
NIP. 19750811 200312 1 004



V. Sanjaya Nugraha, A.Md., S.Pd., M.Pd
NIP. 19680619 199403 1 007

Yogyakarta, 6 Juli 2023
Direktur Politeknik ATK Yogyakarta



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

MOTTO

“Maka sesungguhnya bersama kesulitan itu ada kemudahan”

(QS Al Insyirah 5)

“Sesungguhnya Allah tidak akan mengubah keadaan suatu kaum hingga mereka merubah keadaan yang ada pada diri mereka sendiri”

(QS. Ar Rad: 11)

“Semua impian kita bisa menjadi kenyataan jika kita memiliki keberanian untuk menajarnya.”

(Walt Disney)

“Kunci keberhasilan yang sebenarnya adalah konsistensi.”

(BJ Habibie)

“Jangan berhenti belajar hal-hal baru karena pengalaman adalah guru tanpa nyawa”

(M. Saiful Ulum)

PERSEMBAHAN

Puji syukur penulis haturkan kepada Tuhan Yang Maha Esa, Allah Subhanahu Wa ta'ala yang telah melimpahkan nikmat, rahmat, hidayah, serta karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir dengan tepat waktu. Tugas akhir ini penulis persembahkan kepada:

1. Kedua orang tua, Bapak Miswan dan Ibu Ismiati yang selalu memberi semangat, dukungan lahir dan batin, motivasi, serta doa yang tiada henti bagi penulis. Adik kandung penulis, Irhab Shafa Hibatullah, yang selalu memberi dukungan, semangat dan doa bagi penulis.
2. Dosen pembimbing Bapak V. Sanjaya Nugraha, A.Md., S.Pd., M.Pd. yang selalu memberikan arahan serta bimbingan selama penyusunan Tugas Akhir.
3. Mr. Steve dan Ibu Rani Riniwati selaku direktur PT Golden Step Indonesia yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melaksanakan magang.
4. Keluarga besar PT Golden Step Indonesia yang telah memberikan kesempatan magang kepada penulis, membimbing, ilmu dan pengalaman selama kegiatan magang.
5. Zaim Roza Zairoh, saudara sepupu penulis yang selalu memberikan motivasi, semangat serta doa selama penyusunan Tugas Akhir.
6. Teman-teman penulis, Ika Marlinda, Iin, Arifah, Aina yang selalu memberikan semangat dan dukungan selama kegiatan pelaksanaan magang.
7. Seluruh teman-teman penulis TPPK E yang saling memberikan semangat, dukungan, dan bantuan.
8. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu demi satu, yang memberikan dukungan dan motivasi kepada penulis.

KATA PENGANTAR

Puji syukur Alhamdulillah penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa yang telah melimpahkan rahmat, hidayah, serta inayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan penyusunan Tugas Akhir dengan baik dan tepat waktu.

Tugas Akhir ini disusun untuk memenuhi salah satu syarat memperoleh gelar Ahli Madya Diploma III (D3) Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit Politeknik ATK Yogyakarta. Penyusunan Tugas Akhir ini tidak lepas dari bantuan, dukungan, serta bimbingan dari berbagai pihak. Penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Drs. Sugiyanto, S.Sn., M.Sn., Direktur Politeknik ATK Yogyakarta
2. Anwar Hidayat, S.Sn., M.Sn., Ketua Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit.
3. V. Sanjaya Nugraha, A.Md., S.Pd., M.Pd. Dosen Pembimbing Tugas Akhir yang selalu memberikan saran dan masukan sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir ini.
4. Mr. Steve dan Ibu Rani Riniwati, Direktur PT GOLDEN STEP INDONESIA yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melaksanakan magang.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan tugas akhir ini masih terdapat banyak kekurangan. Saran dan kritik yang membangun dari pembaca sangat penulis perlukan untuk perbaikan tugas akhir ini. Penulis berharap Tugas Akhir dapat bermanfaat dan dapat menambah ilmu bagi semua pembaca.

Yogyakarta, 30 Maret 2023

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
TUGAS AKHIR	i
PENGESAHAN	ii
MOTTO	iii
PERSEMBAHAN	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
INTISARI	xi
ABSTRACT	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang	1
B. Permasalahan	4
C. Tujuan Tugas Akhir	5
D. Manfaat Tugas Akhir	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	7
A. SEPATU	7
B. FUNGSI SEPATU	7
C. SEPATU <i>BOOT</i>	8
D. BAGIAN-BAGIAN SEPATU	8
E. BAGIAN ATAS SEPATU (<i>UPPER</i>)	12
F. ACUAN (<i>LAST</i>)	24
G. <i>ASSEMBLING</i>	27
H. <i>FISHBONE DIAGRAM</i>	30
BAB III MATERI DAN METODE KARYA AKHIR	32
A. Materi Pelaksanaan Karya Akhir	32
B. Metode Pengambilan Data	32

C. Lokasi dan Waktu Pelaksanaan Magang	35
D. Tahapan Proses/Diagram Alir Penyelesaian Permasalahan	35
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	38
A. HASIL	38
B. PEMBAHASAN	52
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	60
A. KESIMPULAN	60
B. SARAN	62
DAFTAR PUSTAKA	63
LAMPIRAN	64



DAFTAR TABEL

Tabel:	Halaman
Tabel 1. Jumlah Rusak Pecah <i>Vamp</i> Sepatu Artikel <i>Lonestar Western</i>	54
Tabel 2. Jumlah Pecah <i>Vamp</i> Setelah Adanya Perbaikan	61



DAFTAR GAMBAR

Gambar:	Halaman
Gambar 1. <i>Whole cut upper</i>	9
Gambar 2. <i>Two piece upper</i>	10
Gambar 3. <i>Three quarter vamp</i>	10
Gambar 4. <i>Three Part</i>	11
Gambar 5. <i>Low Top Shoe Quarter</i>	13
Gambar 6. <i>High Top Quarter</i>	14
Gambar 7. <i>Stright Cap</i>	14
Gambar 8. <i>Shield Cap</i>	15
Gambar 9. <i>Diamond Tip</i>	15
Gambar 10. <i>Shield tip</i>	15
Gambar 11. <i>Tongue</i>	16
Gambar 12. <i>Facing Stay</i>	17
Gambar 13. <i>Back Stay/Back Piece/Strip</i>	17
Gambar 14. <i>Foxing/Counter</i>	18
Gambar 15. Acuan Utuh (<i>Solid Block</i>)	24
Gambar 16. Acuan <i>Conventional Hinged Last</i>	25
Gambar 17. Acuan <i>Telescopic Hinged Last</i>	25
Gambar 18. Acuan Sorong (<i>Scrap Block Last With Cut Wedge</i>)	26
Gambar 19. Acuan Berongga	27
Gambar 20. Diagram Sebab Akibat	31
Gambar 21. Tahapan Proses Penyelesaian Masalah	36
Gambar 22. <i>Lonestar Western</i>	39
Gambar 23. Alur Proses Pembuatan Sepatu Artikel <i>Lonestar Western</i>	40
Gambar 24. Pola Sepatu Artikel <i>Lonestar Western</i>	43
Gambar 25. Proses penyiapan <i>upper</i> dan pemasangan <i>insole</i> pada <i>last</i>	46
Gambar 26. Proses Pengolesan Latex pada <i>Upper</i> dan <i>Insole</i>	47
Gambar 27. Proses <i>Press Upper</i>	48
Gambar 28. Proses <i>Toe Lasting</i>	49
Gambar 29. Proses <i>Side Lasting</i>	49
Gambar 30. Proses <i>Heel Seat Lasting</i>	50
Gambar 31. Pecah <i>Vamp</i>	53
Gambar 32. Pecah <i>Vamp</i>	54
Gambar 33. <i>Fishbone Diagram</i>	55
Gambar 34. <i>Standart Operating Procedur (SOP)</i>	58
Gambar 35. Perlakuan setelah Perbaikan	60

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran:	Halaman
Lampiran 1. Surat Balasan Permohonan Magang.....	65
Lampiran 2. Lembar Kerja Harian Magang.....	66
Lampiran 3. Lembar Kerja Harian Magang.....	67
Lampiran 4. Lembar Kerja Harian Magang.....	68
Lampiran 5. Lembar Kerja Harian Magang.....	69
Lampiran 6. Lembar Kerja Harian Magang.....	70
Lampiran 7. <i>Flowchart</i> Proses Produksi Sepatu.....	71
Lampiran 8. Surat Keterangan Magang.....	72



INTISARI

PT Golden Step Indonesia merupakan perusahaan yang beralamat di Sidoarjo, Jawa Timur yang memproduksi sepatu kulit, sepatu *casual*, sepatu *sneakers*, dan sepatu *boot* untuk pengguna wanita, man, dan anak-anak. PT Golden Step Indonesia memproduksi sepatu dengan *brand* utama ARIAT. Permasalahan yang terjadi di divisi *assembling* adalah pecah *vamp* pada proses *lasting*. Tujuan penyusunan tugas akhir adalah untuk mengetahui proses pembuatan sepatu artikel *Lonestar Western* dan mengetahui penyebab terjadinya pecah *vamp* pada proses *lasting* serta solusi untuk permasalahan tersebut. Metode yang digunakan adalah metode pengumpulan data primer, terdiri dari metode observasi, (pengamatan), metode *interview* (wawancara), dan metode dokumentasi. Metode pengumpulan data sekunder terdiri dari studi pustaka dan studi *website*. Faktor penyebab masalah pecah *vamp* pada proses *lasting* dijelaskan dalam *fishbone diagram*. Masalah yang terjadi disebabkan oleh 4 faktor, yaitu metode, mesin, material, dan manusia. Solusi perbaikan terhadap masalah pecah *vamp* proses *lasting* yaitu melakukan pengaturan tekanan dan kecepatan palu pada mesin *lasting*, menerapkan dan menambah SOP yang berlaku, perlakuan terhadap bahan, dan pengecekan terhadap mesin secara berkala.

Kata kunci: *Vamp, Lasting, Proses*

ABSTRACT

PT Golden Step Indonesia is a company located in Sidoarjo, East Java, which produces leather shoes, casual shoes, sneakers, and boots for women, men, and children. PT Golden Step Indonesia produces shoes with the main brand ARIAT. The problem that occurs in the assembling division is the vamp rupture in the lasting process. The purpose of preparing this final project is to find out the process of making shoes for Lonestar Western articles and find out the causes of vamp rupture in the lasting process and the solutions to these problems. The method used is the primary data collection method, consisting of the observation method (observation), interview methods (interviews), and documentation methods. Secondary data collection methods consist of literature studies and website studies. Factors causing the vamp rupture problem in the lasting process are explained in the fishbone diagram. The problem that occur are caused by 4 factors, namely methods, machines, materials, and humans. The solution to fixing the vamp rupture problem in the lasting process is to adjust the hammer pressure and speed on the lasting machine, apply and add to the applicable SOP, treatment of materials, and check the machine periodically.

Keywords: *Vamp, Lasting, Process*

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Perkembangan dunia industri sepatu saat ini berkembang pesat. Peningkatan kemampuan sumber daya manusia (SDM) dan iptek nasional menjadi salah satu strategi utama pelaksanaan Masterplan Percepatan dan Perluasan Pembangunan Ekonomi Indonesia (MP3EI) dan akselerasi dalam bidang industri. Dalam hal ini, peran Sumber Daya Manusia yang berpendidikan menjadi kunci utama dalam mendukung pertumbuhan ekonomi yang berkesinambungan. Industri alas kaki menjadi salah satu dari 5 (lima) industri prioritas yang akan dikembangkan sesuai dengan roadmap "Making Indonesia 4.0" berdasarkan rencana strategis 2020-2024. Sektor tersebut menjadi prioritas dengan memperhatikan dampak yang signifikan terhadap peningkatan perekonomian (Direktur Industri Tekstil Kulit dan Alas Kaki, 2020).

Sepatu merupakan alas kaki yang bersifat universal. Sepatu merupakan salah satu jenis alas kaki. Sepatu memiliki fungsi untuk melindungi kaki agar tidak kotor, melindungi dari benda luar yang berbahaya. Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) sepatu berarti "lapik atau pembungkus kaki yang biasanya dibuat dari kulit, karet, dan lain-lain. Tujuan pemakaian sepatu adalah untuk meningkatkan performa saat melakukan berbagai kegiatan, sebagai alat

keselamatan, ataupun sebagai penunjang penampilan penggunanya, dengan tetap memasukkan unsur ergonomis pada kaki pemakainya.

Saat ini banyak perusahaan di Indonesia yang memproduksi sepatu. Salah satu perusahaan di Indonesia yang memproduksi sepatu adalah PT Golden Step Indonesia. PT Golden Step Indonesia merupakan salah satu perusahaan sepatu yang beralamat di Jl. Raya Pilang, RT 20/RW 10, Rame, Pilang, Wonoayu, Sidoarjo, Jawa Timur. Berdiri pada tahun 2009. PT Golden Step Indonesia awalnya beralamat di Tambak Sawah 6 Waru, Kabupaten Sidoarjo, Jawa Timur. Tahun 2014, PT Golden Step Indonesia berpindah tempat tepatnya di Jl. Raya Pilang, Wonoayu, Sidoarjo. Berdiri di atas tanah seluas 30.000+ m². PT Golden Step Indonesia merupakan perusahaan yang memproduksi sepatu kulit, sepatu *casual*, sepatu *sneakers*, dan sepatu *boot* untuk pengguna wanita, *man*, dan anak-anak dengan mengembangkan ide dan desain. PT Golden Step Indonesia merupakan perusahaan dengan skala sedang. Mempertahankan standar kualitas tinggi, mengambil bahan terbaik dari lokal dan luar negeri untuk menghasilkan produk yang berharga. PT Golden Step Indonesia memasok bahan baku dari berbagai negara, antara lain Indonesia, Cina, Vietnam, dan India. Pasar utama PT Golden Step Indonesia adalah ekspor ke Amerika Serikat dan Eropa Barat.

PT Golden Step Indonesia memproduksi ribuan pasang sepatu sesuai dengan jumlah permintaan buyer dengan berbagai jenis dan model sepatu.

Teknologi yang diterapkan sudah menggunakan teknologi yang canggih dan modern yang mendukung dalam setiap proses untuk menghasilkan produk dengan mutu dan kualitas yang tinggi dan jumlah produksi ribuan pasang sepatu setiap harinya. Terdapat beberapa divisi dalam PT Golden Step Indonesia. Salah satunya adalah *Assembling*. Proses *assembling* merupakan proses perakitan antara *shoe upper* dengan *out sole* yang dilakukan dalam proses pembuatan sepatu. Proses *assembling* dilakukan untuk menggabungkan antara *upper* dengan *out sole*. Proses *assembling* ini melalui beberapa tahap, antara lain proses pemasangan *insole* dengan acuan, proses *press* bagian *vamp* dan *back counter*, proses *lasting* bagian *vamp* dengan mesin *lasting* atau mesin jempang, proses *lasting*, *buffing*, *marking*, pengeleman, pemasangan *outsole* dengan *upper* sepatu, proses *press* sepatu, dan tahapan *finishing*.

Dalam proses produksi produk suatu perusahaan tidak luput dari adanya cacat produk. Menurut Supriyono (2011), produk cacat adalah produk dihasilkan yang kondisinya rusak atau tidak memenuhi ukuran mutu yang sudah ditentukan, akan tetapi produk tersebut masih dapat diperbaiki secara ekonomis menjadi produk yang baik dalam arti biaya perbaikan produk cacat lebih rendah dibandingkan kenaikan nilai yang diperoleh adanya perbaikan. Cacat terjadi akibat proses tidak sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan. Hal ini sangat berpengaruh terhadap kualitas hasil produk serta kepuasan konsumen.

Dalam proses pembuatan sepatu, terdapat beberapa tahapan proses diantaranya adalah proses *lasting* pada bagian *upper* dengan memasang *upper* pada *last* atau acuan. Proses *lasting* pemasangan *upper* pada *last* atau acuan merupakan proses penting dalam tahapan perakitan sepatu untuk menentukan hasil jadi sepatu. Pada proses *lasting*, terdapat permasalahan yaitu bagian *vamp* mengalami pecah bahan pada proses jempang setelah melewati tahap pengopenan dan *press*. Hal ini perlu adanya perbaikan dan mengidentifikasi beberapa penyebab terjadinya permasalahan pecah *vamp* pada proses *lasting*.

Berdasarkan latar belakang dan permasalahan di atas, maka penulis mengambil judul tugas akhir **"MENGATASI TERJADINYA PECAH VAMP SEPATU ARTIKEL LONESTAR WESTERN PADA PROSES LASTING DI PT GOLDEN STEP INDONESIA, SIDOARJO – JAWA TIMUR"**.

B. Permasalahan

Berdasarkan latar belakang dan hasil pengamatan yang dilakukan, maka identifikasi masalah yang terjadi adalah pecah *vamp* pada proses *lasting* sepatu artikel *Lonestar Western*. Masalah tersebut mempengaruhi nilai estetika dari sepatu artikel *Lonestar Western* sehingga perlu adanya penanganan.

C. Tujuan Tugas Akhir

Tujuan penulisan Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui proses pembuatan sepatu artikel *Lonestar Western* di PT Golden Step Indonesia.
2. Mengidentifikasi permasalahan pada proses *lasting* di PT Golden Step Indonesia.
3. Mengetahui penyebab masalah terjadinya pecah *vamp* pada proses *lasting* di PT Golden Step Indonesia.
4. Menemukan penyelesaian yang dilakukan untuk mengatasi terjadinya pecah *vamp* pada proses *lasting* di PT Golden Step Indonesia.

D. Manfaat Tugas Akhir

1. Manfaat untuk penulis

Sebagai tambahan wawasan dan ilmu pengetahuan pada proses *lasting* sepatu secara teori maupun praktik langsung serta pengalaman kerja yang menjadi bekal dalam terjun di dunia industri.

2. Manfaat untuk perusahaan

Manfaat bagi perusahaan adalah untuk memberikan masukan dan pertimbangan dalam mengatasi masalah terjadinya pecah *vamp* artikel sepatu *Lonestar Western* pada proses *lasting*.

3. Manfaat untuk Politeknik ATK Yogyakarta

Menambah sumber informasi dan referensi bagi mahasiswa Politeknik
ATK Yogyakarta.



BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. SEPATU

Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) disebutkan bahwa, sepatu adalah lapik atau pembungkus kaki yang biasanya terbuat dari kulit (karet dan sebagainya), bagian telapak dan tumitnya keras.

Menurut Basuki D.A (2010), sepatu adalah pakaian kaki, sedangkan kaki adalah anggota badan yang hidup dan bergerak, dengan bentuk yang asimetris pada struktur gerakannya. Menurut Basuki (2010), sepatu adalah suatu jenis alas kaki (*footwear*) yang biasanya terdiri bagian-bagian sol, hak, kap, tali, dan lidah. Biasanya juga terbuat dari dari kanvas atau kulit yang menutupi semua bagian mulai dari jari jemari, punggung kaki, hingga bagian tumit. Pengelompokan sepatu biasanya dilakukan berdasarkan fungsi atau tipenya, seperti sepatu resmi (pesta), sepatu santai (*casual*), sepatu dansa, sepatu olahraga, sepatu kerja, ortopedik dan minimalis.

Menurut Wiryodininrat dan Basuki (2008), alas kaki/sepatu adalah produk hasil penyesuaian antara kesehatan dan mode.

B. FUNGSI SEPATU

Menurut Basuki (2010), yaitu sepatu pada awalnya adalah sebagai pelindung kaki (telapak kaki) dari segala gangguan iklim seperti panas, dingin, udara buruk, hujan dan rasa sakit ketika menginjak benda-benda tajam/runcing dan lain-lainnya.

Menurut Junita (2003), menyatakan ada beberapa fungsi sepatu yang dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan dalam pemakaian sepatu, diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Berfungsi sebagai pelindung kesehatan.
2. Berfungsi sebagai alat pendukung gerakan.
3. Berfungsi sebagai tanda atau ciri.
4. Berfungsi sebagai bagian busana atau *fashion*.

C. SEPATU *BOOT*

Menurut Basuki, D.A (2013), sepatu *boot* ditemukan di Thebes sekitar 4.500 tahun yang lalu. Dari kehidupan bangsa Etruscan juga ditemukan gambar kuno sebuah sepatu *boot* pada abad 16 SM. Bentuk *boot* adalah sepatu yang menutupi kaki sampai bagian mata kaki atau lebih.

Menurut Schacter (1986), *boot is any closer or shoes whit an upper rising higher than the ankle* (*boot* adalah semua sepatu tertutup dengan bagian atas yang naik lebih tinggi dari pergelangan kaki).

D. BAGIAN-BAGIAN SEPATU

Menurut Basuki (2014), "Kontruksi sepatu adalah potongan sebuah komponen yang dipisah dan disusun dengan beberapa metode, dimana *sole* sepatu disatukan dengan bagian atas *upper*. Bagian-bagian sepatu terdiri atas:

1. Upper

Menurut Basuki dan Widyodiningrat (2008), bagian atas sepatu atau *shoe upper* adalah kumpulan komponen sepatu yang menutup seluruh bagian atas dan samping kaki, komponen-komponen ini menjadi tujuan dalam mendesain dan pembuatan pola sepatu, bagian atas sepatu merupakan bentuk desain yang dirakit menjadi satu.

Menurut Basuki (2013), desain dasar potongan bagian atas sepatu (*basic court shoe*) terdiri atas 4 (empat) macam potongan, yaitu:

a. *Whole Cut Upper*

adalah bagian atas sepatu yang dipotong utuh, hanya terdiri satu bagian saja.



Gambar 1. *Whole cut upper*

(Sumber: Basuki, 2013)

b. *Two Piece Upper*

adalah bagian atas sepatu yang dipotong memanjang pada bagian depan (*vamp*) menjadi dua bagian yang sama luas.



Gambar 2. *Two piece upper*

(Sumber: Basuki, 2013)

c. *Three Quarter Vamp*

adalah bagian atas sepatu yang mempunyai ciri potongan komponen *vamp* memanjang menjadi satu dengan komponen *quarter out* (samping luar), sedangkan komponen *quarter in* (samping dalam) terpisah.

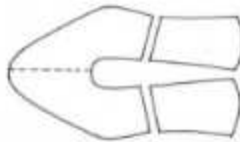


Gambar 3. *Three quarter vamp*

(Sumber: Basuki, 2013)

d. *Three Part*

adalah bagian atas sepatu yang dipotong dalam tiga bagian komponen, yaitu sebuah *vamp* dan dua buah *quarter* (*quarter in* dan *quarter out*).



Gambar 4. *Three Part*

(Sumber: Basuki, 2013)

2. *Toe Box*

Toe box atau *toe puff* (penguat ujung) yang menjaga bentuk bagian ujung depan sepatu saat acuan di lepas.

3. *Counter*

Fungsi dari *counter* adalah untuk menjaga bentuk bagian belakang sepatu (bagian tumit) agar bentuknya tidak berubah.

4. *Insole*

bagian dalam sepatu yang bentuknya harus sesuai dengan telapak acuan, biasanya untuk sepatu dengan kualitas baik bagian *insole* terbuat dari bahan *sole leather* atau *split leather* agar enak saat pemakaian sepatu.

5. *Outsole*

bagian bawah sepatu yang berfungsi untuk melindungi telapak kaki dari berbagai ancaman yang dapat melukai kaki.

6. Hak (*heels*)

Hak atau *heels* adalah bahan setengah jadi dengan bermacam-macam tinggi, ukuran dan bentuk guna untuk menambah tinggi pemakai sepatu dan juga untuk variasi sepatu.

E. BAGIAN ATAS SEPATU (*UPPER*)

Menurut Widyodiningrat (2008), bagian atas sepatu adalah kumpulan komponen sepatu yang menutup seluruh bagian atas dan samping kaki. Komponen-komponen ini menjadi tujuan dalam mendesain dan pembuatan pola sepatu yang merupakan bentuk desain yang dirakit menjadi satu.

Menurut Wiryodiningrat (2008), bagian sepatu secara keseluruhan terdiri dari dua bagian, yaitu: bagian atas sepatu (*upper shoes*) dan bagian bawah sepatu (*bottom shoes*).

1. Bagian atas sepatu (*upper shoes*)

Menurut Wiryodiningrat S. dan Basuki D.A. (2007), bagian atas sepatu adalah kumpulan komponen sepatu yang menutup seluruh bagian atas dan samping kaki. Komponen-komponen tersebut menjadi tujuan dalam mendesain dan pembuatan pola sepatu. Bagian atas sepatu merupakan bentuk desain yang dirakit menjadi satu.

Menurut Basuki (2007), komponen-komponen bagian atas sepatu terdiri dari tiga komponen yaitu:

a. *Vamp*

Vamp adalah komponen sepatu bagian depan dimulai dari tumpuan lidah, ke muka sampai pada bagian ujung depan (*toe*), menyebar ke samping berbatasan dengan kedua ujung *quarter*. Bentuk-bentuk *vamp* antara lain:

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

b. *Quarter*

Quarter adalah komponen yang menutupi bagian samping dalam dan belakang kaki. Komponen *quarter* dimulai dari bagian ujung yang berbatasan dengan *vamp* sampai dengan bagian tumit, terdiri atas *quarter out* (samping luar) dan *quarter in* (samping dalam). Bentuk-bentuk *quarter* antara lain:

1. *Low Top Shoe Quarter*

Low Top Shoe Quarter adalah bentuk *quarter* dengan potongan rendah, umumnya dipotong dibawah tulang mata kaki.



Gambar 5. *Low Top Shoe Quarter*

(Sumber: Basuki, 2007)

2. *High Top Quarter*

High Top Quarter adalah bentuk *quarter* dengan potongan tinggi, umumnya dipotong diatas tulang mata kaki.



Gambar 6. *High Top Quarter*

(Sumber: Basuki, 2007)

c. Komponen-komponen Sepatu Lainnya

Komponen-komponen pendukung bagian atas sepatu selain *vamp* dan *quarter* antara lain:

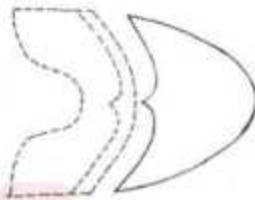
1. *Toe cap*

Toe cap/*toe tip* adalah komponen sepatu bagian ujung, merupakan komponen yang berdiri sendiri terlepas dari *vamp* (*half vamp*).

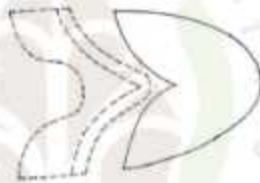


Gambar 7. *Sright Cap*

(Sumber: Basuki, 2007)



Gambar 8. *Shield Cap*
(Sumber: Basuki, 2007)



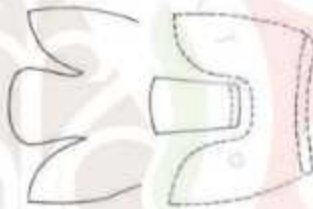
Gambar 9. *Diamond Tip*
(Sumber: Basuki, 2007)



Gambar 10. *Shield tip*
(Sumber: Basuki, 2007)

2. *Tongue* (lidah)

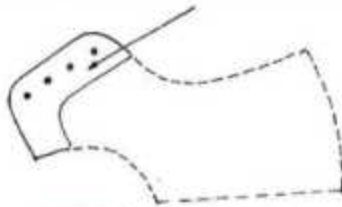
Tongue (lidah) adalah komponen bagian atas sepatu yang disambungkan pada bagian lengkung tengah dari sebuah *vamp*, atau menjadi satu bagian utuh dengan *vamp*. Bentuknya harus cukup lebar, fungsinya agar dapat melindungi kaki dari gesekan tali sepatu, menahan masuknya benda-benda asing ke dalam sepatu dan sebagai suatu variasi desain pada bagian *vamp*.



Gambar 11. *Tongue*
(Sumber: Basuki, 2007)

3. *Facing stay*

Facing stay adalah komponen yang dipasang pada bagian sebelah depan *quarter* (*top side quarter*) yang berfungsi sebagai penguat.



Gambar 12. *Facing Stay*

(Sumber: Basuki, 2013)

4. *Back stay/back piece/stripes*

Back stay/back piece/stripes adalah komponen sepatu bagian belakang (tumit), yang memiliki fungsi untuk memperkuat sambungan antara dua *quarter*.

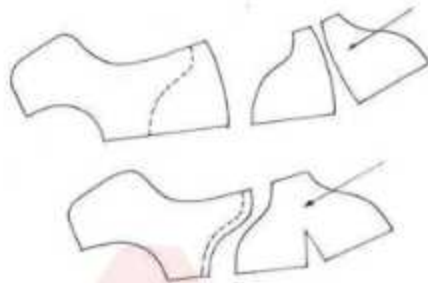


Gambar 13. *Back Stay/Back Piece/Strip*

(Sumber: Basuki, 2007)

5. *Foxing/counter*

Foxing/counter adalah komponen sejenis *back-stay*, fungsinya sebagai penguat *quarter* yang dipasang pada bagian samping belakang *quarter*.



Gambar 14. *Foxing/Counter*

(Sumber: Basuki, 2007)

Menurut Basuki (2010), komponen *vamp* dan *quarter* sering ditempel dengan komponen lain yang disebut *appliques* (aplikasi). Fungsi aplikasi adalah untuk menambah penampilan dan menambah kekuatan tarik karena komponen bagian atas menjadi dua lapis. Bentuk-bentuk dari aplikasi adalah sebagai berikut:

1. *Mudguard (Wing Cap)*

Fungsi *mudguard (Wing Cap)* adalah untuk melindungi sisi samping luar dalam komponen *vamp*.

2. *Saddle dan bar*

Saddle dan *bar* dipasang pada komponen *vamp* di bagian *instep*. Fungsi *saddle* dan *bar* adalah untuk menambah kekuatan sepatu, khususnya pada bagian *throat* (tempat masuknya kaki) dan untuk menutup jahitan pada sambungan jahitan antara komponen *vamp*

dengan *quarter*, atau jahitan antara *apron* dengan komponen bawahnya.

d. *Fastening* (Penguat)

Menurut Basuki (2010), terdiri dari bermacam-macam jenis sebagai berikut:

1. *Court shoe* atau *pump shoe*

Court shoe atau *pump shoe* diperlukan penyokong/penguat khususnya pada bagian *top line*, *joint*, sambungan *vamp* dengan *quarter* dan di sekitar tumit. Di samping itu, bagi kaki fungsi penguat adalah untuk mengikat dan memegang erat-erat pada bagian *top line* dan belakang tumit.

2. *Walking shoe*

Diperlukan pemasangan penguat dengan posisi mata ayam, tali sepatu, gesper atau *elastic*. Fungsinya agar pada bagian *instep* mendapat sokongan cukup untuk memegang kaki pada saat berjalan dan agar kaki tidak terasa sakit.

3. *Boot*

Pengaturan-pengaturan khusus mengenai pemasangan penguat pada bagian-bagian sepatu, seperti: tali sepatu, mata ayam, gesper atau *ritsleting*. Fungsi pengaturan pemasangan penguat pada bagian-bagian sepatu agar sepatu enak dan aman ketika dipakai.

4. *Mule* atau *half slipper*

Pemberian penguat akan memberi kemungkinan bagi *quarter* dan kekuatan pada bagian *vamp* untuk memegang kaki.

e. *Lining* (pelapis)

1. *Quarter lining*

Quarter lining pada umumnya dipasang di bagian *facing* (daerah mata ayam). Sedangkan, untuk sepatu *high fashion*, lapis *quarter* dipasang pada bagian *facing* dan seluruh komponen *quarter*.

2. *Vamp lining*

Vamp lining dipasang pada seluruh bagian *vamp*.

3. *Counter lining*

Untuk sepatu tanpa pelapis (*unlined shoes*) maka lapis *counter* ditempel pada bagian tumit, fungsinya untuk menutup penguat belakang (*stiffener*) dan untuk menyokong posisi kaki. *Stiffener / counter* dipasang antara bagian atas dengan pelapis, dengan tujuan untuk memberi kekuatan dan bentuk pada bagian belakang sepatu.

4. *Tongue lining*

adalah komponen bagian atas sepatu yang melapisi lidah sebelah dalam.

5. *Backers* (lapis penguat)

Penguat yang dipasang di sebelah dalam bagian atas sepatu berfungsi untuk menjaga bentuk dan menambah kekuatan bagian-bagian atas sepatu. komponen-komponen yang perlu dipasang *backer*, antara lain: *facing stay*, *apron*, dan *vamp wing*.

f. Hiasan/Ornamen

Hiasan atau ornamen umumnya difokuskan pada bagian atas sepatu. Ornamen pada bagian atas sepatu tergantung dari *trend mode* dan bentuk komponen yang menyusun bagian atas tersebut agar supaya kelihatan serasi.

g. Potongan dasar untuk *upper shoe (basic court shoe)* dibagi dalam empat bentuk, antara lain:

1. *Whole cut upper, upper shoe* dipotong dalam satu bagian utuh.
2. *Two piece upper, upper shoe* dipotong dalam dua bagian yang simetris tepat pada bagian tengah.
3. *Three quarter vamp, upper shoe* dipotong dalam dua bagian, dengan ciri-ciri bagian *vamp* sebelah luar memanjang menjadi satu dengan *quarter* samping luar, sedang *quarter* samping terpisah dengan *vamp*.
4. *Three part, upper shoe* dipotong dalam tiga bagian, terdiri dari 1 buah *vamp* dan 2 buah *quarter*.

3. Bawahan (*Bottom*)

Menurut Basuki, D.A (2010), *bottom* adalah menunjukkan keseluruhan bagian bawah sepatu, merupakan bagian sepatu yang melindungi dan menjadi alas talapak kaki, termasuk juga variasi-variasi bentuk komponen yang ada dan bentuk konstruksinya. Bagian bawah terdiri dari beberapa komponen sepatu yang dirakit menjadi satu, terkecuali pada bagian hak (tumit), apabila terpisah dari sol luarnya.

4. Komponen Pendukung Sepatu

Menurut Basuki (2008), komponen pendukung sepatu merupakan komponen yang berfungsi agar sepatu tidak berubah bentuk, menjadi kuat, fleksibel, dan enak ketika dipakai. Jenis-jenis komponen pendukung sepatu adalah sebagai berikut:

a. *Toe puff/toe box* (pengeras ujung)

yaitu, komponen penguat yang dipasang pada bagian ujung sepatu (*toe*). Fungsi pemasangan *toe puff/toe box* adalah untuk memberi bentuk pada bagian ujung sepatu dalam proses pembuatan, agar bentuk bagian ujung sepatu tetap stabil, dan untuk melindungi bagian ujung kaki dari rasa sakit apabila terkena benda keras.

b. *Stiffener/counter* (pengeras belakang)

yaitu, komponen yang dipasang pada bagian tumit di antara bagian atas dan pelapis. Fungsi *stiffener* yaitu menjaga atau menyokong bagian belakang sepatu agar bentuknya tetap stabil dan supaya tumit kaki dapat dipegang erat oleh sepatu.

c. *Shank* (penguat tengah)

yaitu penguat yang dapat dipasang antara sol dalam dan sol luar/sol tengah. Fungsi *shank* untuk menjaga agar bagian pinggang sepatu tidak melengkung atau patah dan sebagai jembatan antara bagian ujung dengan bagian tumit sepatu.

d. *Sock lining* (Tatakan)

yaitu komponen sepatu yang berfungsi sebagai pelapis agar sepatu enak dipakai, digunakan untuk melapisi seluruh atau sebagian sol dalam. Biasanya *sock lining* untuk menempatkan nama perusahaan, merek, logo, ukuran, dan lain-lain.

e. *Eyelets* (Mata Ayam)

yaitu komponen yang dipasang pada bagian *facing stay*. Berfungsi untuk tempat memasang tali sepatu, menjaga dan melindungi tali sepatu agar tidak cepat putus.

F. *Laces* (Tali Sepatu)

yaitu komponen berbentuk tali yang berfungsi untuk mengikat kedua bagian ujung komponen *quarter in* dan *quarter out* yang dipasang pada lubang mata ayam pada daerah *facing stay*.

F. ACUAN (*LAST*)

Acuan merupakan tiruan dari kaki yang secara umum difungsikan sebagai pengganti kaki untuk membentuk dan membuat alas kaki yang sesuai.

Menurut Basuki dan Wiryodiningrat (2007), menyatakan acuan, kelabut atau *last* adalah suatu cetakan dalam proses pembuatan sepatu. Sebagai cetakan sepatu maka bentuk dan ukurannya harus disesuaikan dengan bentuk dan ukuran. Maka untuk membuat sepatu acuan adalah sangat pokok dan penting.

a. Macam-macam Acuan Sepatu

Menurut Basuki (2007), ada 3 macam acuan sepatu yang ditinjau dari segi konstruksi yaitu:

1. Acuan Utuh (*Solid Block Last*)

Acuan utuh (*Solid Block Last*) terdiri dari satu kesatuan bahan yang utuh tidak memiliki bagian-bagian lain.



Gambar 15. Acuan Utuh (*Solid Block*)

(Sumber: Basuki, 2007)

2. Acuan Engsel atau Acuan Katup (*Hinged Last*)

Disebut acuan engsel atau acuan katup karena terdapat engsel pada acuan tersebut yang kegunaannya pada waktu melepas acuan dari sepatu dengan mudah dilepas, tanpa merusak kulit atau jahitan pada sepatu terutama bagian *back piece*. Acuan engsel atau acuan katup dibagi menjadi 2 macam, yaitu:

a. *Conventional Hinged Last*



Gambar 16. Acuan *Conventional Hinged Last*

(Sumber: Basuki, 2007)

b. *Telescopic Hinged Last*



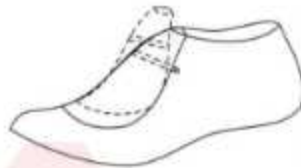
Gambar 17. Acuan *Telescopic Hinged Last*

(Sumber: Basuki, 2007)

3. Acuan Sorong (*Scop Block Last with Cut Wedge*)

Disebut acuan sorong karena bilamana hendak mengembalikan punduk atau dop acuan setelah dilepas punduk tersebut disorong hingga lubang pantek masuk ke pantek kemudian dop baru dikunci dengan

pengunci dop, atau patek yang bertumpu per sebagai pengunci, patek tersebut tepat masuk pada lubang dop sebelah atas.



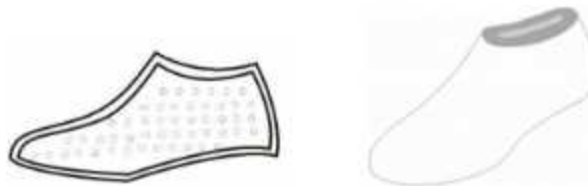
Gambar 18. Acuan Sorong (*Scrap Block Last With Cut Wedge*)

(Sumber: Basuki, 2007)

4. Acuan Berongga

Acuan berongga digunakan dalam proses pembuatan sepatu menggunakan teknologi *injection moulding* atau vulkanisasi, proses pembuatan sepatunya menggunakan panas, maka dari itu acuan yang dibutuhkan harus tahan terhadap tekanan panas dengan suhu tertentu, acuan berongga inilah yang digunakan bahannya terbuat dari aluminium yang dilihat dari sifatnya penghantar panas yang paling baik, tahan karat dan ringan.

Di dalam acuan berongga ini terdapat lubang-lubang kecil yang berguna agar pada saat proses pembuatan sepatu menggunakan teknologi *injection moulding* dan vulkanisasi panas yang dihasilkan cepat merata.



Gambar 19. Acuan Berongga

(Sumber: Basuki, 2007)

G. ASSEMBLING

Menurut Basuki (2013), proses *assembling* adalah proses perakitan bagian bawah sepatu, yaitu bagian yang mengerjakan *assembling* antara bagian atas sepatu (*shoe upper*) dengan bagian bawah sepatu (*shoe bottom*).

Menurut Schacter (1986), *assembling* adalah proses pengerjaan atau perakitan antara atasan sepatu (*shoe upper*) dengan komponen-komponen bawahan sepatu (*shoe bottom*) yang juga termasuk komponen-komponen penguat (pengeras depan dan pengeras belakang).

Dalam bagian ini urutan proses yang umum dikerjakan adalah: Tahap proses persiapan, Pengopenan (*lasting*), Pemasangan *Outsole* dan *Finishing*.

1. Tahap Proses Persiapan

Jika pengerjaan mengopen diharapkan berhasil dengan baik, maka harus dipersiapkan sebelumnya dengan baik dan efisien. Adapun urutan prosesnya adalah sebagai berikut: Memilih, membersihkan dan melicinkan permukaan acuan, pemasangan sol dalam pada telapak acuan, pengepresan

sol dalam, pengikatan tali pada mata ayam serta pemasangan penguat ujung (*toe puff*) dan pengeras belakang (*counter*).

2. Tahapan Pengopenan (*Lasting*)

Menurut Basuki (2013), "proses pengopenan (*lasting*) adalah proses memasang atau meletakkan bagian atas sepatu (*shoe upper*) di atas acuan, kemudian menarik ke bawah *lasting allowances* dari *shoe upper* tersebut sehingga *shoe upper* bertaut atau melekat pada acuannya (*thight to wood*), dengan cara dipaku, dijahit atau dilem. Proses pengopenan dapat dikerjakan dengan tangan (*hand lasting*), dibantu dengan alat tang atau catut dan paku, ada juga proses *lasting* dengan menggunakan mesin *lasting* (*lasting machine*).

Pada proses *lasting* ini dibagi menjadi 3 bagian, yaitu *lasting* untuk bagian depan atau *vamp lasting*, *lasting* bagian samping atau *side lasting*, dan *lasting* untuk bagian belakang atau *back piece lasting*.

3. Tahap Pemasangan *Out Sole*

Setelah melakukan proses *lasting*, proses selanjutnya adalah memasang sol. Urut-urutan proses pemasangan sol adalah sebagai berikut: Merapikan tepi bagian pengopenan, memasang penguat tengah pada bagian pinggang sepatu, memasang isian (*filler*) untuk mengisi ruang yang kosong agar rata tidak ada lubang yang dapat membuat sulit saat pemasangan *out sole* yang terakhir adalah memasang sol luar (*out sole*).

4. Tahap Pengepresan (*Pressing*)

Setelah melakukan tahapan pemasangan *out sole* dengan *upper*, kemudian selanjutnya yaitu masuk pada tahap *press*. Pada tahap tersebut bertujuan agar kerekatan pada bagian *upper* sepatu dengan *out sole* makin kuat.

5. Tahap Pendinginan

Setelah memasuki tahap *press* masih ada tahap selanjutnya yaitu memasuki tahap pendinginan. Setelah keluar dari mesin *press* kemudian sepatu dimasukkan ke dalam mesin pendingin. Sepatu dibiarkan berada di dalam mesin pendingin dengan tujuan agar material pada sepatu tidak mengalami perubahan dan tetap stabil.

6. Tahap Pemasangan Hak (*Heel*)

Menurut Basuki (2013), "cara pemasangan hak adalah dengan cara mengukur sudut yang terbentuk antara garis tumit acuan dengan bidang datar, yang dinyatakan derajat.

7. *Finishing*

Proses ini adalah proses akhir dari pembuatan sepatu. Pada proses *finishing* terdapat hal yang perlu dilakukan, diantaranya yaitu:

- a. Memberikan subal pada bagian ujung dan belakang sepatu.
- b. Cek pada bagian seluruh sepatu, apabila terdapat cacat pada bagian sepatu, bisa dibersihkan terlebih dahulu.

- c. Apabila cacat tersebut tidak dapat diatasi atau tergolong dalam cacat berat, maka sepatu tidak dinyatakan lolos dan harus masuk dalam barang *reject*.

8. Tahapan Pengopenan Mesin (*Lasting Machine*)

Menurut Basuki (2013), "Untuk *lasting machine* perusahaan umumnya menggunakan 3 jenis mesin *lasting*, yaitu:

- a. Mesin pengopenan bagian ujung (*toe lasting machine*).
- b. Mesin pengopenan bagian pinggang (*side/waist lasting machine*).
- c. Mesin pengopenan bagian tumit (*heel seat lasting machine*)

Secara umum ketiga jenis mesin *lasting* tersebut sistem dan cara mengoperasikannya sama, hanya dibedakan pada fungsi penggunaannya.

H. FISHBONE DIAGRAM

Menurut Watson (2004), *fishbone diagram* adalah alat analisis yang menyediakan cara sistematis untuk melihat efek dan penyebabnya yang menciptakan atau berkontribusi pada efek tersebut.

Menurut Tjiptono dan Diana (2001), *fishbone diagram* digunakan untuk mengidentifikasi dan menganalisis suatu proses dan situasi dan menemukan kemungkinan penyebab suatu persoalan/masalah yang terjadi. Manfaat diagram ini adalah dapat memisahkan penyebab dari gejala, memfokuskan perhatian pada hal-hal relevan, serta dapat diterapkan setiap masalah.

BAB III

MATERI DAN METODE KARYA AKHIR

A. Materi Pelaksanaan Karya Akhir

Materi yang dipelajari dalam kegiatan pelaksanaan magang di PT Golden Step Indonesia Sidoarjo – Jawa Timur adalah proses *assembling*. Materi yang diamati dalam penulisan tugas akhir adalah mengatasi masalah pecah *vamp* artikel sepatu *Lonestar Western* pada proses *lasting*.

B. Metode Pengambilan Data

Metode yang digunakan dalam pengambilan data untuk penyelesaian tugas akhir selama pelaksanaan kegiatan magang di PT Golden Step Indonesia Sidoarjo – Jawa Timur menggunakan metode pengumpulan data primer dan sekunder.

1. Metode Pengumpulan Data Primer

Metode pengumpulan data primer adalah metode pengumpulan data yang dikumpulkan secara langsung dari sumber atau pihak yang berkaitan. Metode yang digunakan dalam pengumpulan data primer adalah:

a. Metode Observasi (Pengamatan)

Suharsimi Arikunto (2002) menyatakan observasi adalah suatu kegiatan pemusatan perhatian terhadap suatu objek dengan menggunakan seluruh alat indra. Observasi dapat dilakukan melalui penglihatan, penciuman, pendengaran, peraba, yaitu dengan

pengamatan langsung terhadap proses proses penyaluran materi pembelajaran. Metode observasi dilakukan dengan mengamati dan menganalisa objek secara sistematis dan mengikuti semua proses *assembling* sepatu terutama bagian *lasting* sehingga memperoleh data akhir mengenai faktor penyebab pecah *vamp* artikel sepatu *Lonestar Western* pada proses *lasting* di PT Golden Step Indonesia.

b. Metode Interview (Wawancara)

Metode wawancara dilakukan dengan melakukan wawancara terhadap pihak terkait untuk memperoleh data dan informasi tambahan mengenai proses *lasting* pada proses *assembling* sepatu artikel *Lonestar Western*. Pengambilan data melalui wawancara dilakukan dengan pihak kepala bagian, *staff*, dan karyawan yang bersangkutan di PT Golden Step Indonesia.

c. Metode Dokumentasi

Menurut Endang Danial (2009) studi dokumentasi adalah mengumpulkan sejumlah dokumen yang diperlukan sebagai bahan data informasi sesuai dengan masalah penelitian, seperti peta, data statistik, jumlah dan nama pegawai, data siswa, data penduduk, grafik, gambar, surat-surat, foto, akte, dan sebagainya. Metode dokumentasi dilakukan dengan pengambilan gambar, foto, dokumen atau arsip, serta bagan

mengenai proses *lasting* sepatu artikel *Lonestar Western* di PT Golden Step Indonesia.

2. Metode Pengumpulan Data Sekunder

Metode pengumpulan data sekunder dilakukan dengan mempelajari berbagai *literature* yang menjadi dasar dalam proses penyelesaian masalah. Menurut Narimawati (2008) dalam Iskandar (2012), "Data sekunder adalah data yang sudah tersedia, sehingga kita tinggal mencari dan mengumpulkan data". Metode pengumpulan data sekunder yang digunakan adalah:

a. Studi Pustaka

Menurut Nazir (2014), studi pustaka adalah teknik pengumpulan data dengan mengadakan studi penelaah terhadap buku-buku, literatur-literatur, catatan-catatan, dan laporan yang memiliki hubungan dengan permasalahan yang akan diselesaikan. Teknik studi pustaka dilakukan dengan mempelajari berbagai literatur yang berhubungan dengan masalah yang diamati, yaitu pecah vamp sepatu artikel *Lonestar Western* pada proses *lasting* di PT Golden Step Indonesia.

b. Studi Website

Studi *website* dilakukan dengan teknik mengambil dan membaca *literature* berupa *soft file*, *e-book*, dan lain-lain secara online

sesuai dengan masalah yang diamati, yaitu pecah *vamp* sepatu artikel *Lonestar Western* pada proses *lasting* di PT Golden Step Indonesia.

C. Lokasi dan Waktu Pelaksanaan Magang

1. Tempat Pelaksanaan Magang

Pelaksanaan magang dilaksanakan di PT Golden Step Indonesia, Jl. Raya Pilang No.KM 8, RT.020/RW.010, Rame, Pilang, Kec. Wonoayu, Kabupaten Sidoarjo, Jawa Timur 61261.

2. Waktu Pelaksanaan Magang

Waktu pelaksanaan magang dilaksanakan mulai tanggal 20 Februari 2023 – 14 April 2023.

D. Tahapan Proses/Diagram Alir Penyelesaian Permasalahan

Proses penyelesaian masalah “Pecah *Vamp* Sepatu Artikel *Lonestar Western* pada proses *lasting* di PT Golden Step Indonesia Sidoarjo – Jawa Timur” adalah:



Gambar 21. Tahapan Proses Penyelesaian Masalah

Sumber: Penulis

1. Pengamatan Tugas Akhir

Pengamatan tugas akhir dilaksanakan di PT Golden Step Indonesia mulai tanggal 20 Februari 2023 sampai dengan 14 April 2023 di divisi *assembling*.

2. Identifikasi Masalah

Identifikasi permasalahan yang terjadi pada produksi sepatu artikel *Lonestar Western*. Fokus permasalahan sepatu artikel *Lonestar Western* yaitu pecah bagian *vamp* pada proses *lasting*.

3. Perumusan Masalah

Masalah yang ditemukan berkaitan dengan topik problem, yaitu terjadinya pecah *vamp* pada sepatu artikel *Lonestar Western*.

4. Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan dengan cara observasi, wawancara, dan dokumentasi. Metode observasi dilakukan dengan mengamati langsung proses produksi sepatu artikel *Lonestar Western*. Pengumpulan data dilakukan dengan melakukan wawancara terhadap karyawan dan pihak terkait sesuai dengan masalah yang terjadi serta pengambilan gambar, foto, serta data dari perusahaan.

5. Analisis Data

Analisis data merupakan proses pengolahan data untuk menemukan solusi dari suatu permasalahan. Masalah yang terjadi di PT Golden Step Indonesia pada divisi *assembling* fokus pada pecah *vamp* sepatu artikel *Lonestar Western* pada proses *lasting*. Data yang diperoleh dilakukan analisis data menggunakan metode *fishbone diagram*. *Fishbone diagram* membantu penggabungan ide-ide mengenai penyebab potensial dari suatu masalah.

6. Penyelesaian Masalah

Penyelesaian masalah dilakukan dengan memberikan alternatif penyelesaian mengenai masalah pecah *vamp* sepatu artikel *Lonestar Western* pada proses *lasting* berupa pengawasan dan analisa yang menyebabkan terjadinya masalah.