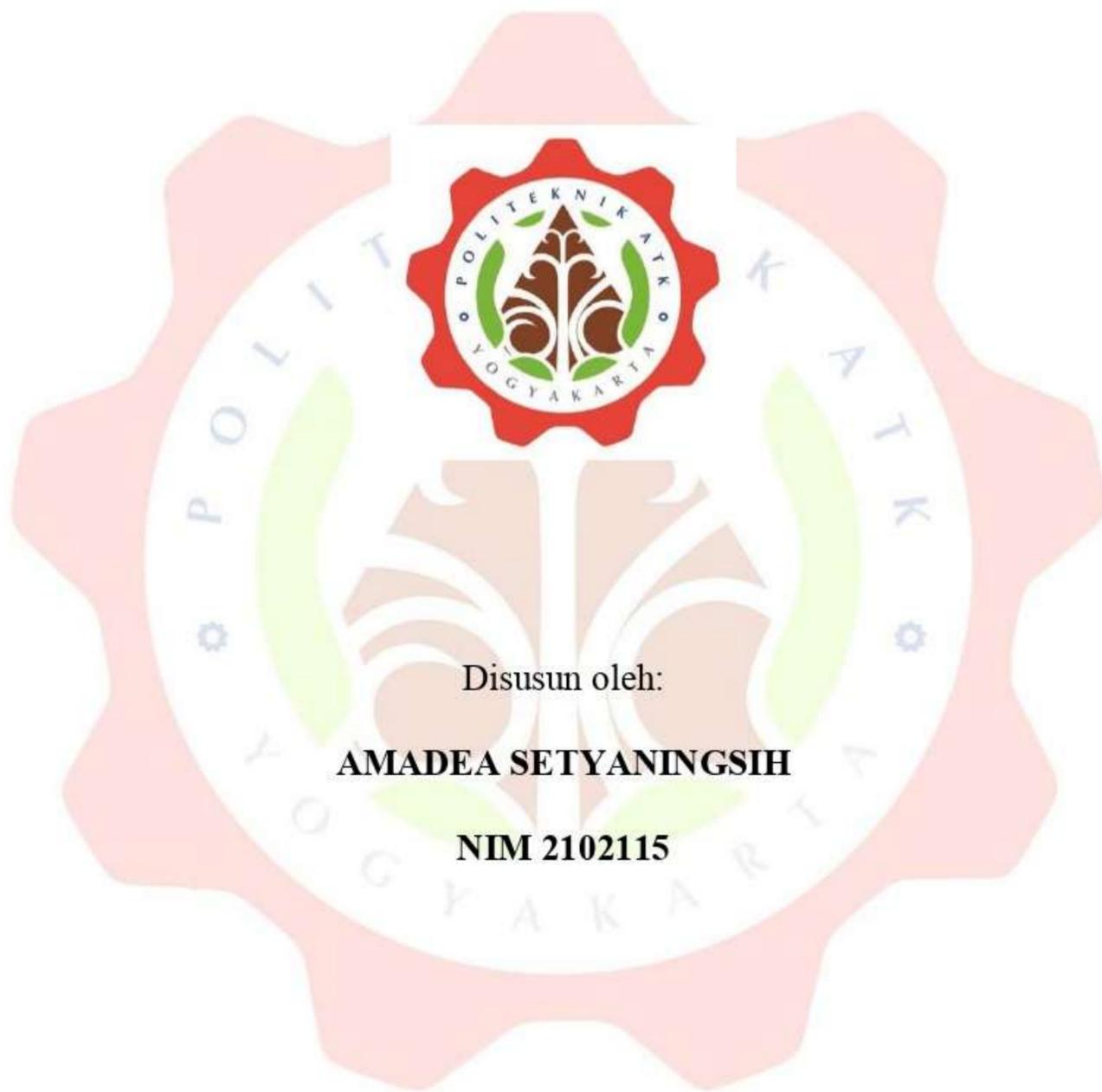


## **TUGAS AKHIR**

**MENGATASI CACAT TERJAHITNYA PITA PENUTUP  
*CLOSED SEAM* KOMPONEN *QUARTER* PADA PROSES  
*SEWING* SEPATU ARDILES ARTIKEL OLDHAM KANON MAX  
DI PT SURYA SAKTI UTAMA, SURABAYA, JAWA TIMUR**



Disusun oleh:

**AMADEA SETYANINGSIH**

**NIM 2102115**

**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI  
BADAN PENGEMBANGAN SUMBERDAYA MANUSIA INDUSTRI  
POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA**

**2024**

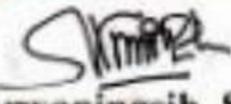
## HALAMAN PENGESAHAN

### MENGATASI CACAT TERJAHITNYA PITA PENUTUP *CLOSED SEAM* KOMPONEN *QUARTER* PADA PROSES *SEWING* SEPATU ARDILES ARTIKEL OLDHAM KANON MAX DI PT SURYA SAKTI UTAMA, SURABAYA, JAWA TIMUR

Disusun oleh:  
Amadea Setyaningsih  
NIM 2102115

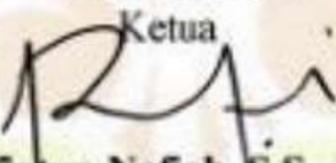
Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit

Pembimbing

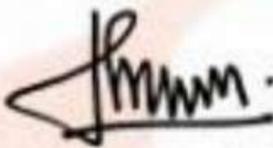
  
Nunik Purwaningsih, S.T., M.Eng.  
NIP. 197807252008042001

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 Agustus 2024

TIM PENGUJI

Ketua  
  
Rofiatun Nafiah, S.S., M.A.  
NIP. 197809152003122007

  
Nunik Purwaningsih, S.T., M.Eng.  
NIP. 197807252008042001

  
V. Sanjaya Nugraha, A.Md., S.Pd., M.Pd.  
NIP. 1968061919940310007

Yogyakarta, 6 Agustus 2024  
Direktur Politeknik ATK Yogyakarta

  
Sonny Taufan, S.H., M.H.  
NIP. 198402262010121002

## KATA PENGANTAR

Puji syukur senantiasa penulis ucapkan kepada Allah SWT yang telah memberikan limpahan rahmat taufiq dan hidayah-Nya sehingga dapat menyelesaikan tugas akhir dengan judul “Mengatasi Cacat Terjahitnya Pita Penutup *Closed Seam* Komponen *Quarter* Pada Proses *Sewing* Sepatu Ardiles Artikel Oldham Kanon Max di PT Surya Sakti Utama, Surabaya, Jawa Timur” dengan tepat waktu, untuk itu pada kesempatan ini penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada:

1. Bapak Sonny Taufan, S.H., M.H. Direktur Politeknik ATK Yogyakarta
2. Bapak Anwar Hidayat, S.Sn., M.Sn. Ketua Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit.
3. Ibu Nunik Purwaningsih, S.T., M.Eng. Dosen Pembimbing yang memberikan bimbingan dan dukungan sehingga Tugas Akhir ini dapat terselesaikan.
4. Kepada HRD, staff, dan karyawan PT Surya Sakti Utama, yang telah memberikan ilmu dan membantu selama proses magang berlangsung.
5. Semua pihak yang telah membantu penulis dalam penyusunan Tugas Akhir, yang tidak bisa penulis sebutkan satu-persatu.

Penulis menyadari bahwa penulisan Tugas Akhir ini masih memiliki kekurangan dan kesalahan. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran untuk perbaikan Tugas Akhir ini. Semoga Tugas Akhir ini dapat bermanfaat dan dapat digunakan sebagaimana mestinya bagi semua pihak.

Yogyakarta, 18 Juli 2024

Penulis

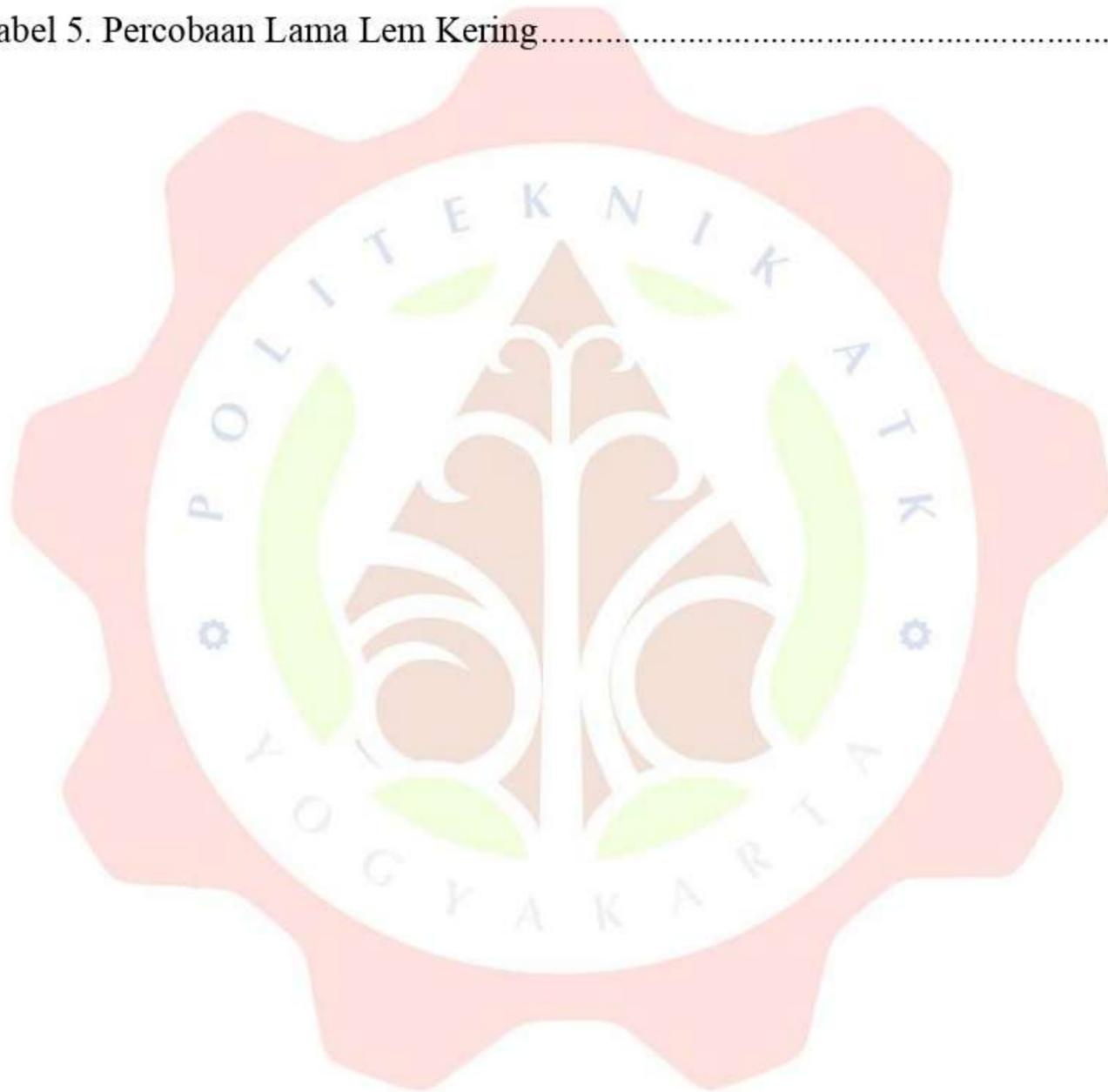
## DAFTAR ISI

<b>TUGAS AKHIR.....</b>	<b>i</b>
<b>HALAMAN PENGESAHAN .....</b>	<b>ii</b>
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>iii</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>iv</b>
<b>DAFTAR TABEL.....</b>	<b>vi</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>vii</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN .....</b>	<b>ix</b>
<b>INTISARI.....</b>	<b>x</b>
<b>ABSTRACT.....</b>	<b>xi</b>
<b>BAB 1 PENDAHULUAN.....</b>	<b>1</b>
A. Latar Belakang.....	1
B. Permasalahan .....	3
C. Tujuan Tugas Akhir.....	3
D. Manfaat Tugas Akhir.....	4
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....</b>	<b>5</b>
A. Sepatu .....	5
B. Komponen Sepatu.....	5
C. Merakit.....	7
D. Lem.....	7
E. Pita .....	7
F. Mesin Jahit .....	7
G. Jahitan.....	9
H. Pengendalian Kualitas .....	12
I. SOP ( <i>Standard Operating Procedure</i> ).....	15
<b>BAB III MATERI DAN METODE .....</b>	<b>17</b>
A. Materi Pelaksanaan Tugas Akhir.....	17
B. Metode Pengambilan Data.....	17
C. Tempat dan Waktu Pelaksanaan Pengambilan Data.....	18

D. Tahapan Proses Analisis Masalah .....	18
<b>BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN.....</b>	<b>21</b>
A. Hasil.....	21
1. Desain Sepatu .....	22
2. <i>Research and Development</i> .....	22
3. <i>Cutting</i> .....	23
4. <i>Sewing</i> .....	23
5. <i>Assembling</i> .....	35
6. <i>Finishing</i> .....	35
B. Pembahasan .....	35
1. Identifikasi Masalah .....	35
2. Analisis Masalah .....	40
3. Solusi .....	44
<b>BAB V KESIMPULAN DAN SARAN .....</b>	<b>53</b>
A. Kesimpulan.....	53
B. Saran .....	53
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>	<b>55</b>
<b>WEBTOGRAFI.....</b>	<b>56</b>

## DAFTAR TABEL

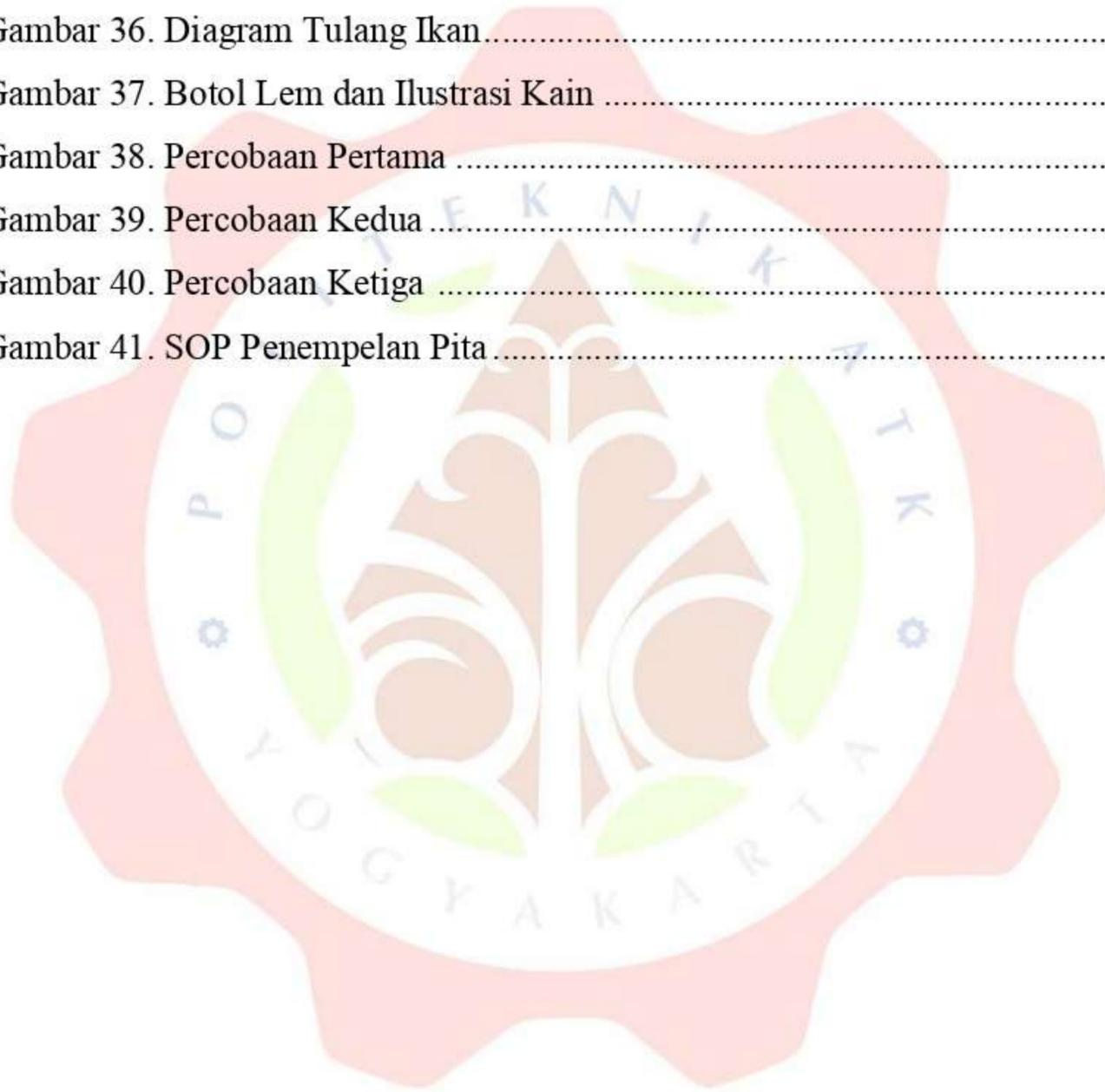
Tabel 1. Data Cacat <i>Upper</i> Proses <i>Sewing</i> .....	2
Tabel 2. Hasil Penghitungan Frekuensi Kumulatif Cacat Penjahitan .....	40
Tabel 3. Analisis Permasalahan.....	44
Tabel 4. Percobaan Lapisan Penutup Botol.....	50
Tabel 5. Percobaan Lama Lem Kering.....	51



## DAFTAR GAMBAR

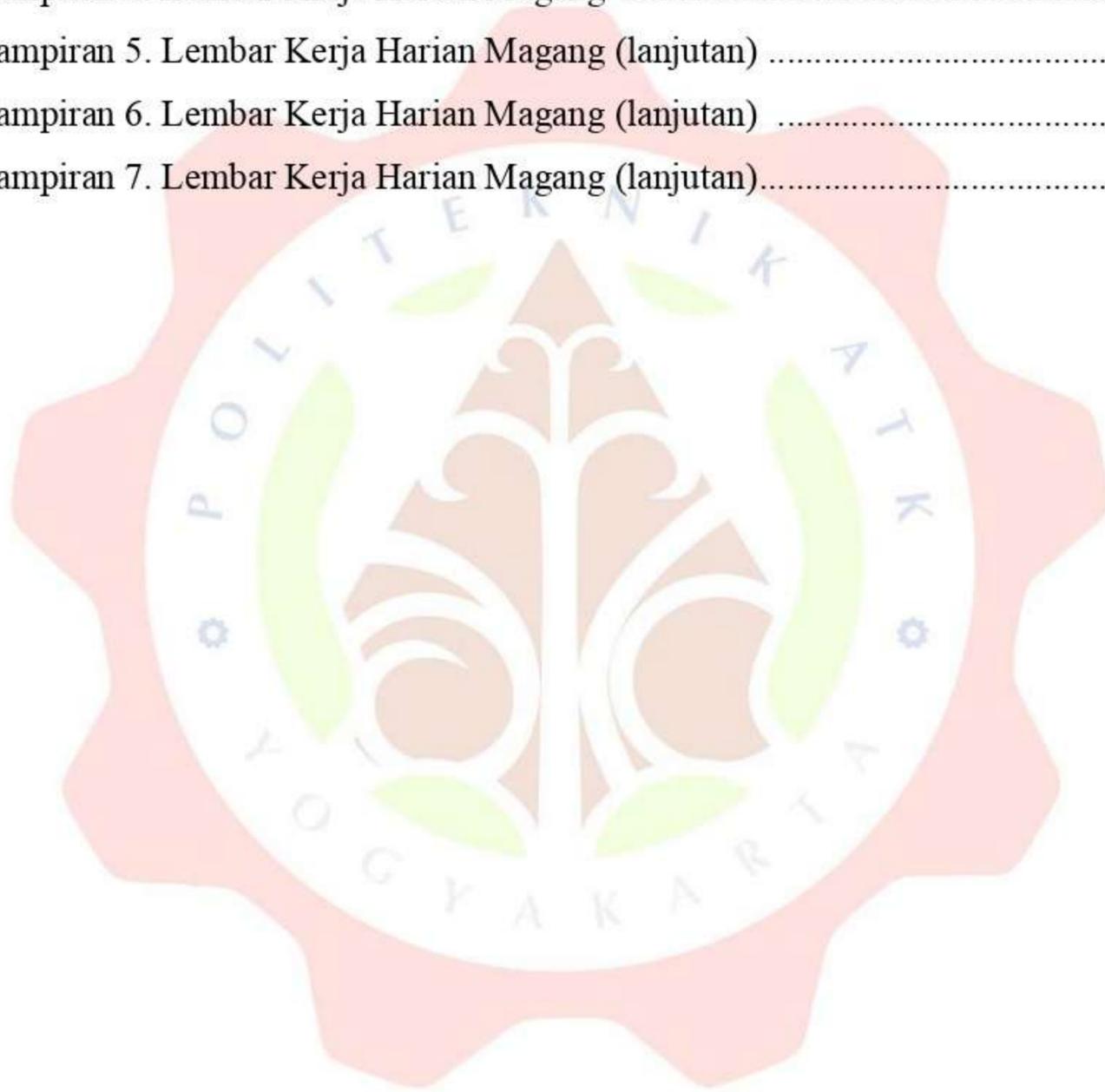
Gambar 1. <i>Flatbed Sewing Machine</i> .....	8
Gambar 2. <i>Post Bed Sewing Machine</i> .....	8
Gambar 3. <i>Cylinder Arm Sewing Machine</i> .....	9
Gambar 4. Mesin Jahit Zig-Zag.....	9
Gambar 5. <i>Closed Seam</i> .....	10
Gambar 6. <i>Open Seam</i> .....	10
Gambar 7. <i>Leaped Seam</i> .....	11
Gambar 8. <i>Zig-zag Seam</i> .....	11
Gambar 9. <i>Silked Seam</i> .....	12
Gambar 10. Diagram <i>Pareto</i> .....	13
Gambar 11. Diagram Alir dan Lambang <i>Flowchart</i> .....	14
Gambar 12. Diagram <i>Fishbone</i> .....	15
Gambar 13. <i>Standard Operating Procedure</i> .....	16
Gambar 14. Diagram Alir Tahapan Proses Analisis Masalah.....	20
Gambar 15. Sepatu Ardiles Oldham Kanon Max.....	22
Gambar 16. Hasil Penempelan Logo Variasi .....	24
Gambar 17. Hasil Penempelan <i>Reinforce Eyestay</i> .....	24
Gambar 18. Hasil Penjahitan <i>Closed Seam</i> Komponen <i>Quarter</i> .....	25
Gambar 19. Proses Penjahitan Logo Variasi.....	26
Gambar 20. Proses Penjahitan Komponen <i>Reinforce Eyestay</i> .....	27
Gambar 21. Hasil Penempelan Pita Penutup <i>Closed Seam</i> .....	28
Gambar 22. Proses Penempelan dan Penjahitan <i>Reinforce Back Counter</i> .....	29
Gambar 23. Proses Penempelan dan Penjahitan <i>Back Counter</i> .....	30
Gambar 24. Hasil Penjahitan <i>Binding</i> Komponen Lidah .....	31
Gambar 25. Proses Penjahitan <i>Binding</i> Komponen <i>Quarter</i> .....	32
Gambar 26. Proses Pemasangan Komponen <i>Vamp Lining</i> & Pelipatan <i>Vamp</i> ...	33
Gambar 27. Proses Pengeleman dan Penempelan Lidah.....	33
Gambar 28. Proses Penjahitan dan Penempelan Komponen <i>Vamp</i> .....	34

Gambar 29. Proses Penjahitan <i>Tag</i> Lidah .....	35
Gambar 30. Cacat Jahitan Kusut .....	36
Gambar 31. Cacat Jarak Jahitan Tidak Konsisten .....	37
Gambar 32. Cacat Jahitan Lompat .....	38
Gambar 33. Cacat Jahitan Putus .....	39
Gambar 34. Cacat Komponen Terjahit .....	39
Gambar 35. Diagram <i>Pareto</i> .....	41
Gambar 36. Diagram Tulang Ikan .....	42
Gambar 37. Botol Lem dan Ilustrasi Kain .....	46
Gambar 38. Percobaan Pertama .....	48
Gambar 39. Percobaan Kedua .....	49
Gambar 40. Percobaan Ketiga .....	49
Gambar 41. SOP Penempelan Pita .....	52



## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Blangko Konsultasi Tugas Akhir.....	58
Lampiran 2. Surat Keterangan Diterima Magang .....	59
Lampiran 3. Sertifikat Keterangan Telah Melaksanakan Magang.....	60
Lampiran 4. Lembar Kerja Harian Magang .....	61
Lampiran 5. Lembar Kerja Harian Magang (lanjutan) .....	62
Lampiran 6. Lembar Kerja Harian Magang (lanjutan) .....	63
Lampiran 7. Lembar Kerja Harian Magang (lanjutan).....	64



## INTISARI

PT Surya Sakti Utama merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang persepatuan di Indonesia dengan memproduksi produk lokal yaitu sepatu Ardiles. Salah satu sepatu yang diproduksi adalah sepatu artikel Oldham Kanon Max. Permasalahan yang ditemukan pada proses *sewing upper* sepatu tersebut diantaranya jahitan kusut, jahitan tidak konsisten, jahitan loncat, benang putus, dan komponen pita penutup terjahit. Dari semua permasalahan tersebut, terjahitnya pita penutup *closed seam* merupakan permasalahan yang paling banyak ditemukan. Tujuan dari penulisan tugas akhir ini yaitu untuk mengidentifikasi penyebab masalah dan memberikan solusi terhadap permasalahan terjahitnya pita penutup *closed seam* komponen *quarter*. Metode pengumpulan data yang digunakan adalah pengumpulan data primer yang terdiri dari observasi, wawancara, dan dokumentasi, sedangkan metode pengumpulan data sekunder yaitu studi pustaka. Alat bantu analisis yang digunakan yaitu diagram *pareto* dan diagram tulang ikan, serta uji coba yang dilakukan ditemukan tiga faktor penyebab cacat yaitu faktor material, metode, dan manusia. Dari segi material, penggunaan lem yang berlebihan dan kain penutup yang terlalu tipis menjadi penyebab utama, dari segi metode ketiadaan *Standard Operating Procedure* (SOP) yang jelas untuk proses penempelan pita penutup, serta faktor manusia yang mencakup kurangnya ketelitian operator dalam proses pengeleman juga diidentifikasi sebagai penyebab cacat. Solusi dari perbaikan masalah untuk mengatasi terjahitnya pita penutup *closed seam* komponen *quarter* yaitu dengan modifikasi alat pengeleman, pembuatan SOP, dan pengarahan kerja bagi operator.

Kata kunci: cacat, jahitan, *upper*, *closed seam*

## **ABSTRACT**

*PT Surya Sakti Utama is a company operating in the footwear sector in Indonesia by producing local products, namely Ardiles shoes. One of the shoes produced is the Oldham Kanon Max article shoe. Problems that are often found in the shoe upper sewing process include tangled stitches, inconsistent stitches, skipped stitches, broken threads, and sewn components. Of all these problems, sewn ribbon covering closed seam is the problem that is most often encountered. The purpose of writing this final assignment is to identify the cause of the problem and provide a solution to the problem of sewing the closed seam covering ribbon for quarter components. The data collection method used is primary data collection consisting of observation, interviews, and documentation, while the secondary data collection method is library study. The analytical tools used were pareto diagrams and fishbone diagrams, and trials carried out, three factors that cause defects were found, namely material, method and human factors. In terms of materials, the use of excessive glue and covering fabric that is too thin are the main causes, in terms of methods lack of a clear Standard Operating Procedure (SOP) for the gluing process of attaching the ribbon, and human factors which include the operator's lack of accuracy in the gluing process are also identified as causes of defects. The solution to fix the problem to overcome the stitching of the closed seam covering ribbon for quarter components is to modify the gluing tool, proposal for creating an SOP, and work guidance to the operator.*

*Keywords: defect, stitching, upper, closed seam*



# BAB I

## PENDAHULUAN

### A. Latar Belakang

PT Surya Sakti Utama yang terletak di Kota Surabaya merupakan salah satu perusahaan yang bergerak pada industri sepatu. Berbagai sepatu diproduksi di perusahaan ini, baik produk dari PT Surya Sakti Utama sendiri yaitu Ardiles maupun produk jasa dari merk ternama lainnya seperti Tommy Hilfiger, Brodo, Saint Barkley dan lain-lain

Salah satu sepatu Ardiles yang diproduksi di PT Surya Sakti Utama adalah sepatu artikel Oldham Kanon Max, sepatu ini merupakan jenis sepatu *vulcanized. Upper* sepatu Oldham Kanon Max dirancang menggunakan bahan kanvas hitam dan pita *foxin* berwarna putih. Proses pembuatan sepatu ini dimulai dengan pembuatan desain, pembuatan pola, tahapan percobaan yaitu pembuatan sepatu dengan semua ukuran yang akan diproduksi untuk mengetahui apakah terdapat permasalahan yang timbul sebelum dilakukan produksi massal, selanjutnya adalah pemotongan material, *sewing*, *assembling*, dan *finishing*.

Setelah melakukan pengamatan dari proses produksi dimulai dari pemotongan material hingga *finishing*. Penulis menentukan permasalahan yang akan diambil yaitu pada Departemen *Sewing* bagian penjahitan *upper* sepatu Ardiles Oldham Kanon Max. Pada proses *sewing upper* sepatu Ardiles Oldham Kanon Max sering terjadinya penambahan waktu kerja, hal ini dikarenakan banyaknya cacat yang dihasilkan selama proses *sewing*,

diantaranya jahitan kusut, jarak jahitan tidak konsisten, jahitan loncat, benang putus, dan komponen yang terjahit. Apabila permasalahan tersebut muncul, maka operator bertanggung jawab untuk memperbaiki komponen *upper* dengan melakukan pengerjaan ulang. Hal ini menyebabkan dibutuhkan penambahan waktu kerja yang digunakan untuk memperbaiki sepatu yang mengalami cacat. Jika hal ini terus dibiarkan akan menimbulkan kerugian pada perusahaan. Setelah mengetahui permasalahan *sewing upper* pada sepatu Ardiles Oldham Kanon Max tersebut penulis mengumpulkan data cacat selama 15 hari dimulai dari tanggal 1 Maret 2024 sampai dengan 20 Maret 2024 dengan target harian 400 pasang sepatu dan jumlah order sebanyak 6000 pasang sepatu. Berikut ini adalah data cacat *sewing upper* sepatu Ardiles Oldham Kanon Max:

Tabel 1. Data Cacat *Upper* Proses *Sewing*

Jenis Cacat	Jumlah Cacat
Komponen pita penutup terjahit	92
Jahitan kusut	72
Jahitan loncat	67
Jarak jahitan tidak konsisten	58
Benang putus	51
Jumlah	340

Sumber: PT Surya Sakti Utama, 2024

Dari data tersebut permasalahan yang sering terjadi pada proses penjahitan yaitu terjahitnya pita penutup *closed seam* pada komponen *quarter*. Pada proses penjahitan *back counter* bagian pita penutup yang digunakan untuk menutup *closed seam* komponen *quarter* sering terlipat dan ikut terjahit, Jika hal ini terjadi operator yang bertanggung jawab harus melakukan pelepasan jahitan pada *back counter*, kemudian melakukan

pengeleman ulang pada pita penutup, selanjutnya dilakukan penjahitan kembali pada bagian *back counter*.

Berdasarkan permasalahan di atas maka penulis tertarik untuk mencari faktor penyebab masalah dan mencari solusi untuk mengatasi permasalahan cacat *sewing* pada produk sepatu Ardiles Oldham Kanon Max, maka penulis mengambil judul **“Mengatasi Cacat Terjahitnya Pita Penutup *Closed Seam* Komponen Quarter Pada Proses *Sewing* Sepatu Ardiles Artikel Oldham Kanon Max di PT Surya Sakti Utama, Surabaya, Jawa Timur”**.

#### B. Permasalahan

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan di PT Surya Sakti Utama Surabaya, ditemukan permasalahan mengenai cacat pada proses penjahitan, yaitu bagian pita penutup *closed seam* komponen *quarter* terjahit saat penjahitan komponen *back counter*. Hal ini dapat mempengaruhi jalannya proses produksi berupa pengulangan pekerjaan yang dapat menambah waktu kerja sehingga menyebabkan kerugian waktu, material, dan biaya oleh perusahaan.

#### C. Tujuan Tugas Akhir

Tujuan dari pembuatan Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi faktor penyebab terjadinya cacat penjahitan pada *upper* sepatu Ardiles di PT Surya Sakti Utama, Surabaya.
2. Memberikan solusi untuk penyelesaian permasalahan cacat jahit pada proses penjahitan pita penutup *closed seam* komponen *quarter*.

## D. Manfaat Tugas Akhir

### 1. Bagi Penulis

Menambah wawasan dan pengetahuan dalam proses pembuatan sepatu terutama pada *quality control* proses *sewing upper* sepatu. Menambah pengalaman kerja pada industri sepatu dan wawasan baru untuk menjadi tenaga kerja yang siap terjun ke lapangan.

### 2. Bagi Pembaca

Bagi pembaca karya akhir ini dapat dijadikan acuan sebagai pengetahuan tambahan pada penelitian dengan tema mengenai *quality control* pada *sewing upper* sepatu.

### 3. Bagi Perusahaan

Bagi perusahaan karya akhir ini dapat dijadikan sebagai solusi alternatif pada permasalahan yang timbul dalam proses penjahitan *upper* sepatu, sehingga dapat mengurangi adanya cacat produk.

## BAB II

### TINJAUAN PUSTAKA

#### A. Sepatu

Menurut Basuki (2013) sepatu yaitu pakaian yang digunakan untuk kaki dan melindunginya. Sepatu kemudian fungsinya berkembang dari yang awalnya berupa pelindung kaki menjadi busana bagi manusia dan digunakan untuk mengukur status sosial. Fungsi utama dari sepatu atau alas kaki yaitu pelindung kaki dari gangguan iklim, benda tajam, panas, dingin, dan lain-lain. Oleh karena itu pembuatan sepatu harus dilakukan dengan mempertimbangkan ergonomi dan kenyamanan pemakai.

Menurut Riello dan McNeil (2006), sepatu saat ini tidak hanya sekedar pakaian maupun pelindung kaki, namun dapat menunjukkan komunikasi dari banyak hal seperti estetika, status sosial, dan kepribadian diri.

#### B. Komponen Sepatu

Menurut Basuki (2013) bagian atas atau *upper* sepatu memiliki beberapa komponen diantaranya yaitu:

##### 1. *Vamp*

Merupakan komponen bagian depan sepatu. *Vamp* memiliki beberapa jenis yaitu terdiri dari satu bagian utuh disebut dengan *whole cut vamp*, *vamp* yang terdiri dari dua bagian disebut *toe-cap* dan *half vamp*.

## 2. *Tongue* (Lidah)

*Tongue* adalah komponen bagian atas sepatu jika disambungkan pada bagian tengah lengkung *vamp* atau menjadi satu bagian utuh *vamp*.

## 3. *Quarter*

*Quarter* merupakan komponen dari sepatu yang terletak pada bagian samping. Komponen *Quarter* sendiri terdiri dari dua jenis yaitu bagian luar (*quarter out*) dan bagian dalam (*quarter in*).

## 4. *Counter*

Bentuk dari sebuah sepatu biasanya terdiri dua *quarter* yang saling menyambung pada bagian tumit. Namun beberapa sepatu mungkin memiliki variasi lain untuk mengganti maupun menutupi bagian jahitan yang disambung. Pada bagian tersebut dapat diganti oleh komponen lain yang disebut *counter*. Biasanya komponen *counter* ditempelkan pada bagian *quarter*.

## 5. *Eyelets*

*Eyelets* atau mata ayam merupakan komponen terbuat dari bahan logam seperti pipa berfungsi untuk memasang tali sepatu. Komponen ini dipasang pada lubang pada *facing stay*.

## 6. *Back Strap*

*Back strap* adalah komponen tambahan yang dipasang pada bagian *back counter*, difungsikan untuk menyambung kedua *back counter* dikarenakan terdapat tarikan dan tekanan pada proses *lasting*.

### 7. *Lasting Allowance*

*Lasting allowance* merupakan tambahan pada bagian *upper* sepatu yang berfungsi saat proses *lasting*, yaitu untuk mengikat antara *insole* dan bagian *upper* sepatu.

### C. Merakit

Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) merakit merupakan kegiatan menyusun atau menggabungkan bagian bagian sampai berfungsi dengan baik

### D. Lem

Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) lem merupakan barang cair atau liat, kegunaanya untuk merekatkan sesuatu pada barang lain.

### E. Pita

Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) pita merupakan jalur (kain dan sebagainya) yang panjang.

### F. Mesin Jahit

Menurut Basuki (2013) mesin jahit dibagi menjadi tiga kategori yaitu:

#### 1. *Flatbed Sewing Machine*

Mesin ini merupakan mesin jahit yang cara menjahitnya terletak pada bidang datar atau rata. Mesin jahit ini dapat dioperasikan dengan listrik maupun tanpa listrik yaitu menggunakan *elektro motor*. Gambar 1 merupakan contoh mesin jahit *flatbed*.



Gambar 1. *Flatbed Sewing Machine*

Sumber: [www.juki.co.jp](http://www.juki.co.jp)

## 2. *Post Bed Sewing Machine*

Mesin jahit ini memiliki bagian yang menonjol ke atas (*post*), fungsinya yaitu untuk mempermudah menjahit pada bagian yang sempit dan tertutup. Gambar 2 menunjukkan contoh dari mesin jahit *post bed*.



Gambar 2. *Post Bed Sewing Machine*

Sumber: [www.juki.co.jp](http://www.juki.co.jp)

## 3. *Cylinder Arm Sewing Machine*

Mesin jahit ini memiliki area kerja memanjang ke samping atau *horizontal* yang seperti tangan berbentuk silinder. Berfungsi untuk menjahit pada tempat-tempat yang tertutup dan tersembunyi. Berikut ini adalah gambar 3 yang merupakan contoh dari mesin jahit *cylinder arm*.



Gambar 3. *Cylinder Arm Sewing Machine*

Sumber: [www.juki.co.jp](http://www.juki.co.jp)

#### 4. Mesin Jahit Zig-Zag

Mesin jahit ini memiliki landasan seperti mesin jahit *flatbed*, namun jahitan yang dihasilkan bentuknya zig-zag. Biasanya mesin ini digunakan untuk menjahit jahitan sambungan dengan posisi bahan yang akan disambung sejajar. Gambar 4 merupakan contoh dari mesin jahit zig-zag.



Gambar 4. Mesin Jahit Zig-zag

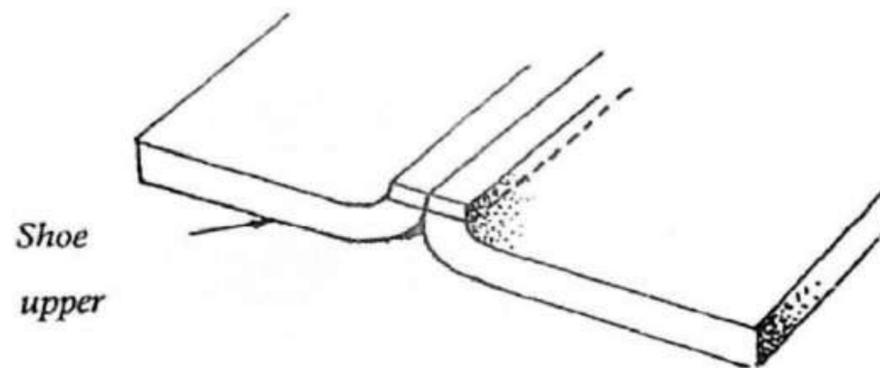
Sumber: [www.topeaglesewing.com](http://www.topeaglesewing.com)

#### G. Jahitan

Menurut Basuki (2013), menjahit yaitu proses pembentukan setik pada bahan yang dijahit menggunakan benang jahit, fungsinya untuk merakit dan memperkuat sambungan pada bahan yang dijahit. Berikut ini adalah macam-macam jahitan yang digunakan untuk merakit komponen *upper*:

### 1. *Closed Seam/Tight Seam*

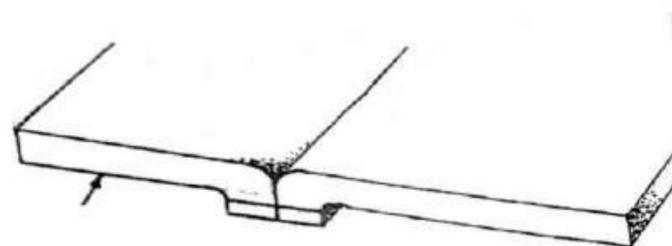
Jahitan ini biasanya digunakan pada bagian jahit tumit, jahit depan, platform *cover*, dan jahit *vamp quarter*. Dua komponen yang akan disambung, diletakkan kemudian dijahit, ketika jahitannya dibuka maka bagian pinggir dan jahitannya akan tersembunyi pada dalam komponen. Biasanya lebar jahitan 1,5 mm dari tepi dan hanya dijahit satu baris. Gambar 5 merupakan ilustrasi dari jahitan *closed seam*.



Gambar 5. *Closed Seam*  
Sumber: Basuki, 2013

### 2. *Open Seam*

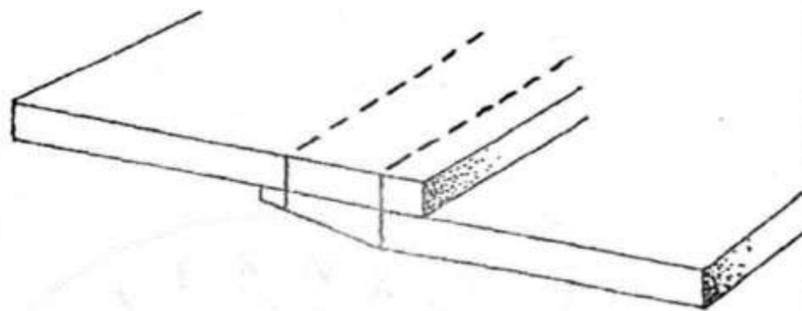
*Open Seam* yaitu jahit sambungan balik, yang merupakan lawan dari jahitan *closed seam*. Jahitan berada pada sisi sebelah luar sehingga terlihat. Gambar 6 memperlihatkan ilustrasi mengenai jahitan sambungan balik atau *open seam*.



Gambar 6. *Open Seam*  
Sumber: Basuki, 2013

### 3. *Lapped Seam*

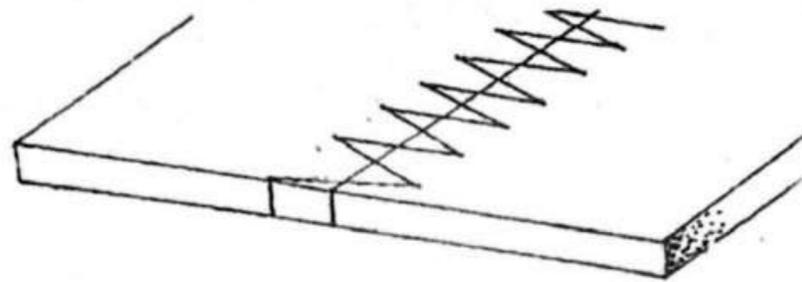
Salah satu di antara komponen-komponen yang akan disambung menumpang di atasnya kemudian dijahit. Jahitan ini biasanya digunakan untuk menyambung komponen vamp dengan *quarter*, *toe cap* dengan *half vamp*, *apron* dengan *wing*, dan sewaktu memasang bagian *foxing*. Gambar 7 merupakan ilustrasi dari *lapped seam*.



Gambar 7. *Lapped Seam*  
Sumber: Basuki, 2013

### 4. *Zig-Zag Seam*

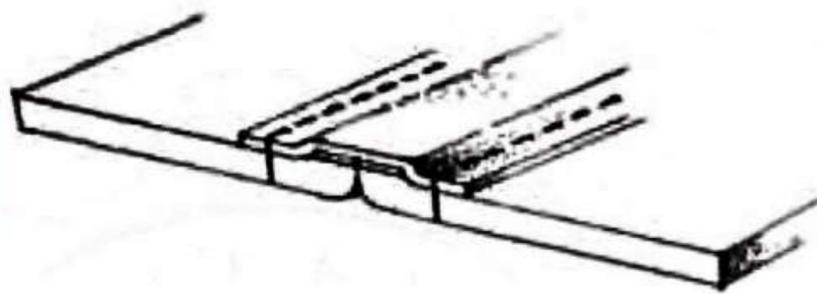
Komponen sepatu yang akan dijahit dipasang berdampingan kemudian pada masing-masing pinggirnya dijahit zig-zag dengan mesin jahit *flatbed* khusus. Gambar 8 merupakan contoh ilustrasi dari *zig-zag seam*.



Gambar 8. *Zig-zag Seam*  
Sumber: Basuki, 2013

### 5. *Silked Seam*

Jahitan ini menggunakan pita dari kain yang ditempelkan pada bagian luar jahitan (jahit pada *vamp* atau *quarter*). Kemudian pita tersebut dijahit ganda pada bagian tepinya. Gambar 9 merupakan contoh dari *silked seam*.



Gambar 9. *Silked Seam*  
Sumber: Basuki, 2013

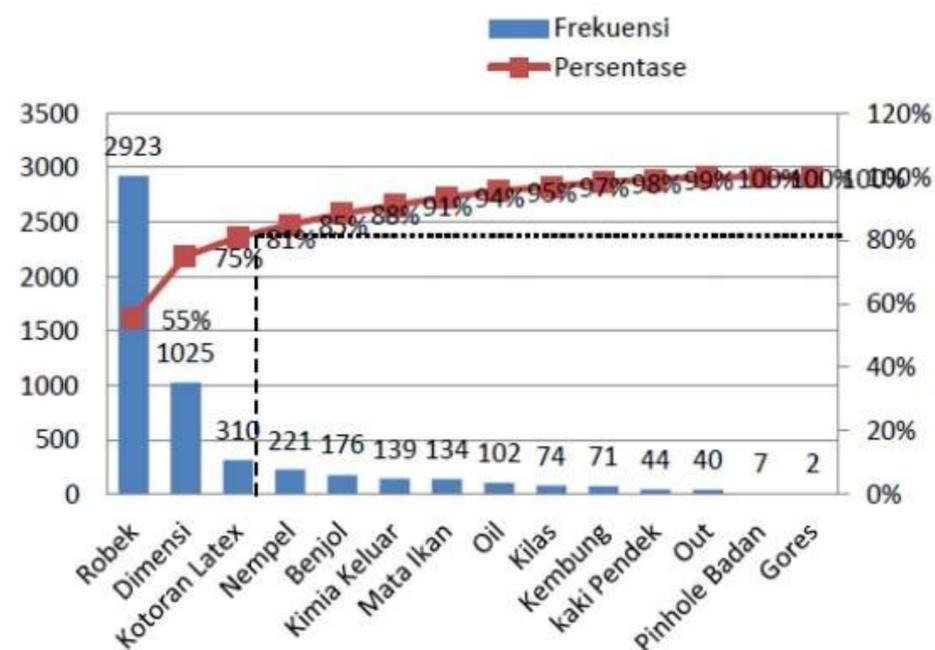
### H. Pengendalian Kualitas

Pengendalian Kualitas menurut Shiyamy dkk (2021) adalah aktivitas teknik dan manajemen untuk mengukur kualitas dari produk maupun jasa yang kemudian membandingkan dari hasil pengukuran tersebut dengan spesifikasi produk yang diinginkan serta mengambil tindakan jika ditemukan perbedaan kinerja aktual dan standar.

#### 1. Diagram *Pareto*

Menurut Sunarto dan Santoso (2020), Diagram *pareto* yang dikembangkan oleh Vilfredo Fredigo Samoso Pareto pada abad ke -19 merupakan sebuah pendekatan logis dari tahap awal pada proses perbaikan situasi yang digambarkan ke dalam bentuk *histogram*. Diagram *pareto* biasanya digunakan untuk

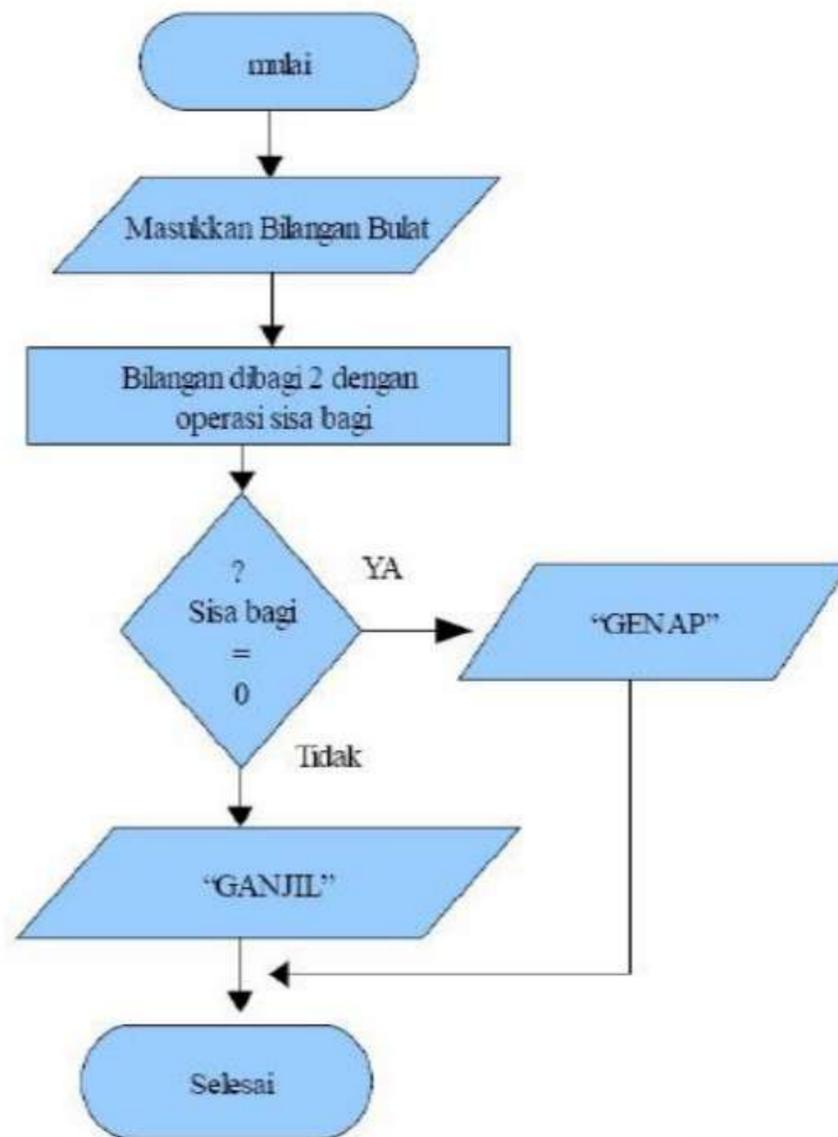
mengendalikan mutu. Ditujukan untuk memberikan kemudahan bagi pekerja dalam meningkatkan mutu pekerjaannya. Berikut ini adalah gambar 10 yang merupakan contoh dari diagram *pareto*.



Gambar 10. Diagram *Pareto*  
Sumber: Sunarto dan Santoso, 2020

## 2. Diagram Alir

Menurut Dianta (2021) diagram alir atau *flowchart* adalah penggambaran secara grafik dari langkah-langkah dan urutan prosedur dari suatu program. Gambar 11 menunjukkan contoh dari *flowchart* dan lambang *flowchart*.



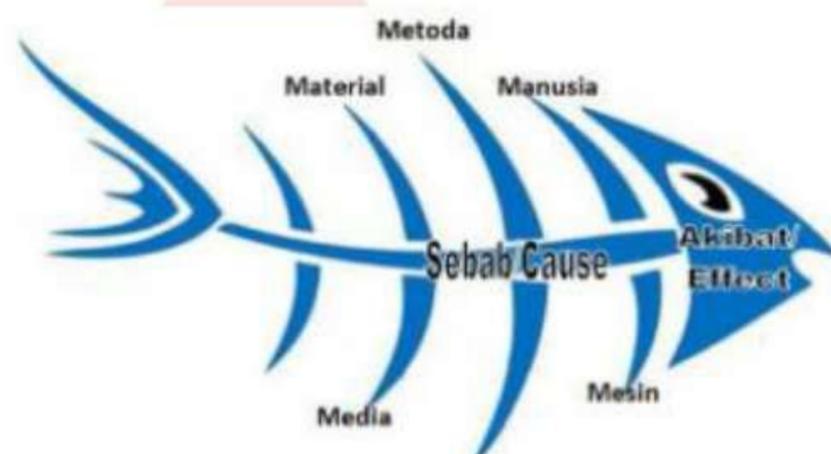
Keterangan	Lambang
Mulai/selesai (terminator)	
Aliran data	
Input/Output	
Proses	
Percabangan (Decision)	
Pemberian nilai awal suatu variabel (Preparation)	
Memanggil prosedur/fungsi (Call)	

Gambar 11. Diagram Alir dan Lambang *Flowchart*

Sumber: Dianta, 2021

### 3. Diagram *Fishbone*

Menurut Bortiandy (2018) diagram tulang ikan atau diagram *fishbone* merupakan alat bantu yang digunakan untuk menemukan akar penyebab masalah dari faktor-faktor yang berpengaruh. Gambar 12 merupakan contoh dari diagram *fishbone*.



Gambar 12. Diagram *Fishbone*  
Sumber: Bortiandy (2018)

#### I. SOP (*Standard Operating Procedure*)

Menurut Lesmana (2024) SOP (*Standard Operating Procedure*) yaitu pedoman kerja yang ditujukan kepada karyawan maupun pekerja untuk melakukan aktivitas bisnis, instansi, maupun perusahaan agar sesuai dengan peran dan fungsi dari pekerjaan tersebut.

Sedangkan menurut Anggraini dkk (2024) SOP yaitu aturan yang dirancang dengan tujuan bahwa setiap tahapan dalam suatu proses dijalankan sesuai dengan ketentuan yang berlaku. Gambar 13 merupakan contoh dari SOP (*Standard Operating Procedure*).

## BAB III

### MATERI DAN METODE

#### A. Materi Pelaksanaan Tugas Akhir

Materi yang digunakan dalam pengamatan dan pembuatan tugas akhir pada proses pembuatan sepatu Ardiles Oldham Kanon Max yaitu: proses *sewing upper* sepatu, mesin jahit, material yang digunakan, dan peralatan yang digunakan.

#### B. Metode Pengambilan Data

##### 1. Metode Pengumpulan Data Primer

Metode pengumpulan data primer adalah metode pengumpulan data yang diperoleh secara langsung. Teknik pengumpulan data primer yang digunakan antara lain:

##### a. Observasi (Pengamatan)

Observasi yaitu metode pengumpulan data dengan cara menganalisis dan mengamati secara langsung pada proses produksi, yaitu proses *sewing* sepatu Ardiles artikel Oldham Kanon Max pada Departemen *Sewing*.

##### b. Wawancara (Interview)

Wawancara merupakan metode pengumpulan data yang dilakukan dengan tanya jawab kepada pihak yang berkaitan dengan proses *sewing*.

## 1. Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah yaitu proses yang dilakukan setelah masalah ditemukan, dapat dilakukan dengan mencari informasi dari perakitan komponen, bahan material yang digunakan, dan lingkungan tempat kerja, sehingga dapat diketahui sebab dari masalah pada pita penutup *closed seam* komponen *quarter* yang terjahit saat penjahitan komponen *back counter*.

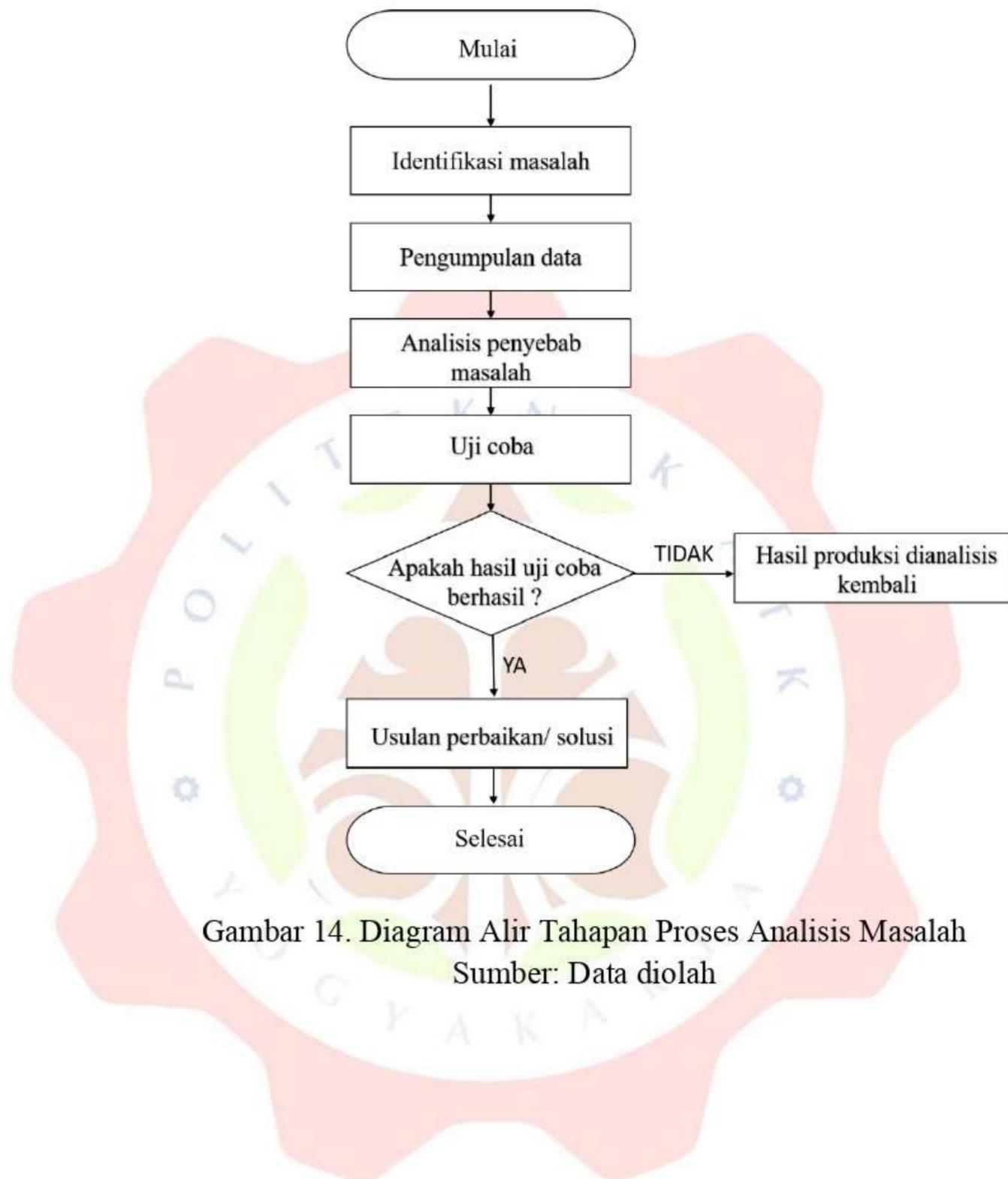
## 2. Pengumpulan data

Pengumpulan data dilakukan untuk memperoleh data pengamatan terhadap masalah pada proses *sewing*. Pengambilan data dapat diperoleh dari karyawan maupun staff yang berkaitan. Pengambilan data dilakukan pada bagian *quality control*. Mengumpulkan produk yang sesuai dengan standar perusahaan dan yang tidak sesuai dengan standar sehingga diperlukan perbaikan atau pengerjaan ulang.

## 3. Pembahasan dan Penyelesaian Masalah

- a. Mengolah dan menganalisis data yang didapatkan sesuai dengan permasalahan yang ditemukan.
- b. Melakukan uji coba terhadap permasalahan yang ditemukan
- c. Memberikan solusi perbaikan terhadap permasalahan cacat terjahitnya komponen pita penutup *closed seam* komponen *quarter*

Gambar 14 merupakan diagram alir dari analisis untuk mengatasi permasalahan.



Gambar 14. Diagram Alir Tahapan Proses Analisis Masalah  
Sumber: Data diolah

### c. Dokumentasi

Merupakan metode pengumpulan data meliputi tulisan maupun gambar yang berkaitan dengan proses produksi sepatu Ardiles artikel Oldham Kanon Max.

## 2. Metode Pengumpulan Data Sekunder

Data Sekunder merupakan data yang didapatkan secara tidak langsung dengan melihat permasalahan yang ada dalam literatur. Metode yang digunakan adalah studi pustaka baik melalui buku maupun literasi *online*.

## C. Tempat dan Waktu Pelaksanaan Pengambilan Data

### 1. Tempat Pengambilan Data

Pengambilan data dilaksanakan di PT Surya Sakti Utama, Jalan Tanjung Sari No. 5A, Sukomanunggal, Kecamatan Sukomanunggal, Kota Surabaya, Jawa Timur.

### 2. Waktu Pengambilan Data

Pelaksanaan pengambilan data dilakukan pada tanggal 13 November 2023 sampai dengan 13 Mei 2024.

## D. Tahapan Proses Analisis Masalah

Berikut ini adalah tahapan dari proses analisis masalah cacat terjahitnya pita penutup *closed seam* komponen *quarter* pada proses *sewing* sepatu Ardiles artikel Oldham Kanon Max:

**STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR (SOP)**

**Ruang Lingkup** : Pemeriksaan Produk  
**Unit/Departemen** : Quality Control  
**Dokumen Terkait** :  
**Dibuat Tanggal** : 05/1211      *Update: \_\_\_ / \_\_\_ / \_\_\_*  
**Penanggung Jawab** : Kepala Bagian Quality Control

---

**Tujuan:**

Memastikan kualitas produk sesuai dengan standar untuk menjaga efisiensi.

---

1. Melakukan inspeksi produksi dalam minimal dilakukan sekali dalam sebulan dan memastikan diproses sesuai standar produksi.
2. Apabila ada yang tidak memenuhi standar maka akan ditelusuri penyebabnya
3. Kepala Bagian *Quality Control* lalu memberikan laporan kepada Manajer Produksi dan mendapatkan persetujuannya tentang kontrol yang dilakukan dan hasilnya berupa Laporan Pemeriksaan Kualitas Sistem Produksi (LPKSP).
4. Kepala Bagian Produksi memberikan umpan balik dengan melakukan perbaikan.

Gambar 13. Contoh *Standard Operating Procedure*  
Sumber: mekari.com

