

TUGAS AKHIR

**UPAYA MENGURANGI *DEFECT* NODA KOTOR PADA
SEPATU GNEO ARTIKEL CHES SPORTY DI PT BERKAH
MELIMPAH BAHAGIA BANTUL , YOGYAKARTA**



Disusun oleh :

AHMAD ZUSRON ALFATAH

NIM. 2202073

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

2025

HALAMAN JUDUL

**UPAYA MENGURANGI *DEFECT* NODA KOTOR PADA
SEPATU GNEO ARTIKEL CHES SPORTY DI PT BERKAH
MELIMPAH BAHAGIA BANTUL , YOGYAKARTA**



Disusun oleh :

AHMAD ZUSRON ALFATAH

NIM. 2202073

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

2025

LEMBAR PENGESAHAN

UPAYA MENGURANGI *DEFECT* NODA KOTOR PADA SEPATU GNEO
ARTIKEL CHES SPORTY DI PT BERKAH MELIMPAH BAHAGIA
BANTUL, YOGYAKARTA

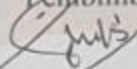
Disusun oleh :

AHMAD ZUSRON ALFATAH

NIM. 2202073

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit (TPPK)

Pembimbing,



Sulistianto, B.Sc., S.Pd., M.Pd.

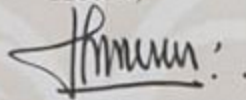
NIP. 196305152001121001

TIM PENGUJI

Telah dipertahankan di depan Tim Penguji Karya Akhir dan dinyatakan memenuhi
salah satu syarat yang diperlukan untuk mendapatkan Derajat Ahli Madya
Diploma III (D3) Politeknik ATK Yogyakarta

Tanggal: 28 Agustus 2025

Ketua,

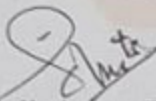


V. Sanjaya Nugraha, A.MD., S.Pd., M Pd.

NIP. 196806191994031007

Anggota,

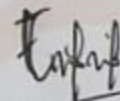
Penguji I,



Sulistianto, B.Sc., S.Pd., M.Pd

NIP. 19928232022022001

Penguji II,



Eka Legva Frannita, M.Eng

NIP. 19928232022022001

Yogyakarta, 28 Agustus 2025

Direktur Politeknik ATK Yogyakarta



Dr. Sonny Taufan

NIP. 198402262010121002

LEMBAR PERSETUJUAN
UPAYA MENGURANGI *DEFECT* NODA KOTOR PADA
SEPATU GNEO ARTIKEL CHES SPORTY DI PT BERKAH
MELIMPAH BAHAGIA BANTUL , YOGYAKARTA

Disusun oleh :

AHMAD ZUSRON ALFATAH
NIM. 2202073

Progam Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit

pembimbing

Sulistianto,B.Sc.,SPd.,M.Pd
NIP. 196305152001121001

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT atas segala rahmat dan hidayah-Nya, saya sebagai penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir dengan judul " Upaya Mengurangi *Defect* Noda Kotor Pada Sepatu Gneo Artikel Ches sporty Di Pt Berkah Melimpah Bahagia Bantul , Yogyakarta". Penulisan Tugas Akhir ini dapat terselesaikan dengan baik dan tepat waktu berkat dukungan dan bantuan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Dr. Sonny Taufan, Direktur Politeknik ATK Yogyakarta.
2. Abimanyu Yogadita Restu Aji, M.Sn., Ketua Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit (TPPK) Politeknik ATK Yogyakarta.
3. Yuafni, M.Ds., Sekretaris Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit (TPPK) Politeknik ATK Yogyakarta.
4. Sulistianto, B.Sc.,S.Pd.,M.Pd., selaku Dosen pembimbing Tugas Akhir.
5. Kedua orang tua, dan teman - teman.
6. Seluruh staf dan karyawan PT Berkah Melimpah Bahagia.
7. Teman teman hoper custom

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan Tugas Akhir ini masih jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun untuk memperbaiki Tugas Akhir ini. Semoga Tugas Akhir ini dapat bermanfaat bagi semua pihak.

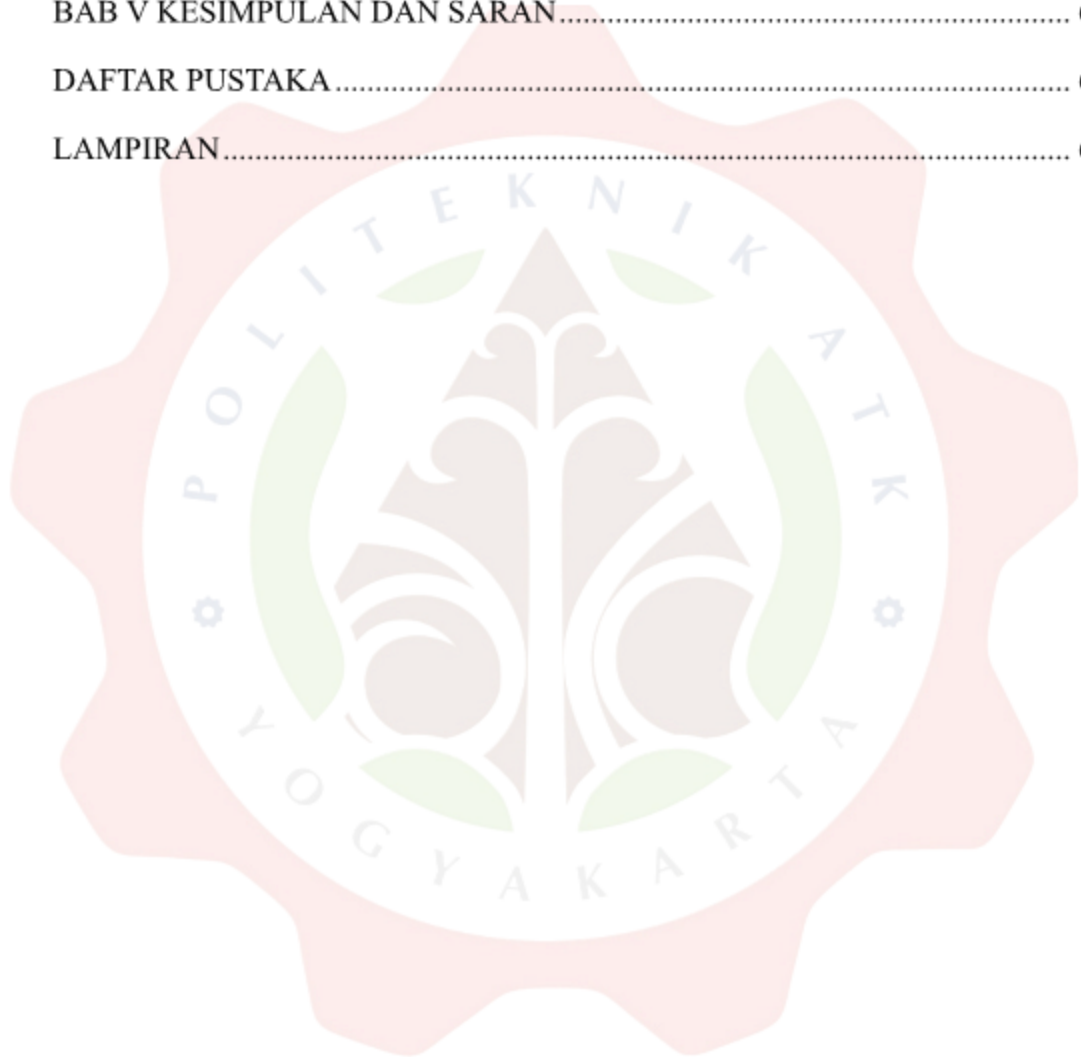
Yogyakarta, 12 Juni 2025

Penulis

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	ii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
INTISARI.....	x
ABSTRACT.....	xi
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang	1
B. Permasalahan.....	3
C. Tujuan Tugas Akhir.....	4
D. Manfaat Tugas Akhir.....	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	6
A. Pengertian Sepatu.....	6
B. Shoes Cleanner Kit.....	10
C. Defect Sepatu	11
D. Kualitas Produk.....	12
E. Checksheet	13
F. Diagram Fishbone	13
BAB III MATERI DAN METODE	24
A. Materi Pelaksanaan Tugas Akhir.....	24
B. Waktu Dan Pelaksanaan Karya Akhir	24
C. Metode Pengumpulan Data	25

D. Tahapan Proses Pecelesain Masalah	27
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN.....	31
A. Hasil	31
B. Pembahasan.....	39
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	60
DAFTAR PUSTAKA.....	62
LAMPIRAN.....	63



DAFTAR TABEL

Tabel 1 Pedoman Wawancara.....	26
Tabel 2 Data Sepatu Kotor	41
Tabel 3 Aspek Analisis	55
Tabel 4 Data Sepatu Kotor Setelah Implementasi Solusi.....	57



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1 Contoh Diagram Fishbone	16
Gambar 2 Diagram Alir Flow Chart	28
Gambar 3 Sepatu Ches Sporty	31
Gambar 4 Proses Skiving	33
Gambar 5 Proses Sewing	34
Gambar 6 Marking Upper To Bottom	35
Gambar 7 Roughing Bottom	36
Gambar 8 Pengolesan Primer	36
Gambar 9 Roughing Upper	37
Gambar 10 Pengolesan Lem 505	37
Gambar 11 Sepatu Setelah Di Pres	38
Gambar 17 Noda Bekas Jari Tangan	40
Gambar 18 Gemuk Mesin	40
Gambar 19 Brecak Kecoklatan	41
Gambar 20 Diagram Fisbone	43
Gambar 21 Pabrik Semi Terbuka	46
Gambar 22 Shoe Clener 250 Ml	50
Gambar 23 Sikat Berbulu Lembut	50
Gambar 24 Sikat Berbulu Sedang	51
Gambar 25 Lap Microfiber	52
Gambar 12 Inspeksi Sepatu	52
Gambar 22 Semprot Dengan Clener	53
Gambar 23 Pembersihan Dan Gosok Perlahan	53
Gambar 24 Lap Residu	54
Gambar 25 Keringkan Dengan Lap Ke 2	54
Gambar 26 Noda Sepatu Sebelum Dibersihkan	58
Gambar 27 Noda Kotor Sebelum Di Bersihkan	58
Gambar 28 setelah dilakukan pembersihan	59
Gambar 29 Setelah Dilakukan Pembersihan	59

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Surat Penempatan Magang	64
Lampiran 2 blangko konsultasi	65
Lampiran 3 surat keterangan magang	66
Lampiran 4 Lembar Penilaian Magang.....	67
Lampiran 5 Lembar Kerja Harian Magang.....	68
Lampiran 6 Lembar Kerja Harian Magang.....	69
Lampiran 7 Lembar Kerja Harian Magang.....	70

INTISARI

PT Berkah Melimpah Bahagia di Bantul, Yogyakarta. merupakan perusahaan di bidang persepatuan yang tentu memiliki kualitas sepatu yang baik, Permasalahan utama adalah seringnya terjadi noda kotor pada bagian *upper* sepatu selama proses produksi, khususnya di tahap *finishing*, yang dapat menurunkan kualitas produk. Penelitian ini bertujuan untuk mempelajari proses pembuatan sepatu, menganalisis faktor penyebab noda kotor, dan memberikan solusi untuk mengatasinya. Metode pengumpulan data meliputi observasi, wawancara, dokumentasi, dan praktik kerja industri. Analisis data menggunakan pendekatan pemecahan masalah dengan identifikasi masalah, pengumpulan data, analisis, dan penarikan kesimpulan, serta memanfaatkan diagram *fish bone* untuk menemukan akar penyebab. Faktor-faktor penyebab noda kotor yang teridentifikasi meliputi Tidak adanya SOP kebersihan tangan dan perawatan mesin, serta penggunaan cairan pembersih yang tidak sesuai misalnya SBP yang keras Kebersihan tangan pekerja yang kurang, menyebabkan transfer noda seperti lem, debu, atau minyak ke permukaan sepatu. minimnya perawatan mesin yang menyebabkan akumulasi kotoran. Debu di lingkungan pabrik yang semi terbuka. Sebagai solusi, penelitian ini berfokus pada implementasi shoe cleaner kit dengan formulasi "*Hoper Shine Solution*" yang dirancang untuk berbagai material sepatu. Diharapkan solusi ini dapat meningkatkan efisiensi pembersihan dan kualitas produk akhir secara berkelanjutan.

kata kunci : *defect noda kotor, finishing produksi, shoes cleaner kit.*

ABSTRACT

PT Berkah Melimpah Bahagia in Bantul, Yogyakarta. is a company in the footwear sector that certainly has good quality shoes. The main problem is the frequent occurrence of dirty stains on the upper part of the shoe during the production process, especially in the finishing stage, which can reduce product quality. This study aims to study the shoe manufacturing process, analyze the factors causing dirty stains, and provide solutions to overcome them. Data collection methods include observation, interviews, documentation, and industrial work practices. Data analysis uses a problem-solving approach with problem identification, data collection, analysis, and drawing conclusions, and utilizing fishbone diagrams to find the root cause. The identified causes of dirty stains include the absence of SOPs for hand hygiene and machine maintenance, as well as the use of inappropriate cleaning fluids such as harsh SBP. Poor worker hand hygiene, causing the transfer of stains such as glue, dust, or oil to the surface of the shoe. Lack of machine maintenance that causes dirt accumulation. Dust in a semi-open factory environment. As a solution, this study focuses on the implementation of a shoe cleaner kit with the "Hoper Shine Solution" formulation designed for various shoe materials. It is expected that this solution can improve cleaning efficiency and the quality of the final product in a sustainable manner.

Keywords: *dirt stain defects, production finishing, shoe cleaner kit.*

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Industri alas kaki merupakan salah satu sektor manufaktur yang terus berkembang pesat, ditandai dengan persaingan ketat dan tuntutan konsumen yang semakin tinggi terhadap kualitas produk. Dalam konteks produksi sepatu, kualitas tidak hanya diukur dari kekuatan struktural dan kenyamanan, tetapi juga dari aspek visual dan estetika. Sepatu yang cacat secara penampilan, sekecil apa pun, dapat mengurangi nilai jual, merusak reputasi merek, bahkan berujung pada penolakan produk oleh pasar atau konsumen.

Proses produksi sepatu melibatkan serangkaian tahapan kompleks, mulai dari pemotongan bahan, penjahitan, perakitan, hingga tahap akhir yaitu *finishing*. Tahap *finishing* merupakan krusial karena di sinilah produk diperiksa secara detail dan disiapkan untuk dikemas. Pada tahap ini, berbagai *minor defect* dapat teridentifikasi, salah satunya adalah *defect* noda kotor. *Defect* ini merujuk pada bercak, noda, atau kotoran yang menempel pada permukaan sepatu selama proses produksi atau penanganan, yang meskipun tidak memengaruhi fungsi utama sepatu, namun secara signifikan menurunkan standar estetika dan kualitas akhir produk. Keberadaan *defect* noda kotor ini memerlukan tindakan korektif untuk memastikan sepatu memenuhi *standar quality control (QC)* sebelum didistribusikan.

Sebagai individu yang terlibat langsung dalam industri sepatu, penulis memiliki pemahaman komprehensif terkait isu kualitas dan kebersihan. Selain

memiliki peran di divisi *finishing* PT Berkah Melimpah Bahagia, yang merupakan pabrik sepatu Luis Figo ,Gneo, Brodo , One Two D , penulis juga memiliki pengalaman ekstensif selama enam tahun terakhir sebagai pemilik dan pengelola toko perawatan dan reparasi sepatu. Selama periode tersebut, ribuan pasang sepatu dari berbagai merek, material, dan tingkat kekotoran telah ditangani, memberikan perspektif yang unik tentang berbagai jenis noda dan tantangan dalam pembersihannya. Dalam operasional toko, sabun pembersih sepatu yang sama dengan yang akan diteliti ini telah menjadi produk andalan dan pilihan utama karena efektivitasnya yang terbukti secara praktis dalam menghilangkan noda dan mengembalikan estetika sepatu.

Di PT Berkah Melimpah Bahagia, khususnya di divisi finishing, penulis memiliki pengalaman harian dalam mengidentifikasi serta menangani berbagai jenis *defect* yang muncul pada produk sepatu. Sepatu Gneo Artikel Ches Sporty, salah satu produk unggulan yang diproduksi di perusahaan ini, secara rutin menunjukkan kasus *defect* noda kotor yang bervariasi. Noda-noda ini dapat berasal dari jejak tangan operator, debu lingkungan pabrik, residu material, atau kotoran lain yang menempel selama proses perakitan dan penanganan. Penanganan *defect* noda kotor ini secara efisien menjadi tantangan sekaligus prioritas untuk meminimalkan *rework*, mengurangi waktu pengerjaan, dan menjaga efisiensi produksi secara keseluruhan di PT Berkah Melimpah Bahagia.

Meskipun pengalaman praktis yang luas, baik di toko perawatan sepatu maupun di divisi *finishing* PT Berkah Melimpah Bahagia, telah menunjukkan kinerja positif sabun pembersih sepatu ini, belum ada kajian sistematis yang secara spesifik mengukur sejauh mana sabun tersebut efektif dalam mengurangi *defect* noda kotor pada sepatu Gneo Artikel Ches Sporty dalam konteks proses produksi pabrik ini.

Oleh karena itu, penelitian ini akan berfokus pada upaya untuk menganalisis dan mengukur efektivitas penggunaan sabun pembersih sepatu dalam mengurangi *defect* noda kotor pada sepatu Gneo Artikel Ches Sporty di PT Berkah Melimpah Bahagia. Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan data yang mendukung proses pembersihan di divisi *finishing*, mengidentifikasi potensi peningkatan efisiensi proses, serta berkontribusi pada peningkatan kualitas produk akhir sepatu Gneo secara berkelanjutan di PT Berkah Melimpah Bahagia, dengan mempertimbangkan latar belakang dan pengalaman praktis yang telah dimiliki.

B. Permasalahan

Permasalahan yang sering dihadapi dalam proses *finishing* adalah banyak terjadi *defect* kotor akibat proses produksi. Oleh karena itu, diperlukan langkah-langkah untuk meminimalisir dan diharapkan tindakan tersebut dapat mengoptimalkan serta meningkatkan efisiensi produksi sepatu.

Berdasarkan pengamatan penulis terdapat 3 masalah yang akan dijadikan bahan kajian dalam tugas akhir, yaitu:

1. Bagaimana proses pembuatan sepatu Gneo ches sporty ?

2. Apa saja faktor – faktor penyebab terjadinya *defect* noda kotor pada sepatu Gneo Artikel ches sporty di PT Berkah Melimpah Bahagia?
3. Bagaimana memberikan solusi dalam mengatasi *defect* noda kotor di bagian *finishing* pada sepatu Gneo Artikel Ches Sporty di PT Berkah Melimpah Bahagia?

C. Tujuan Tugas Akhir

Adapun tujuan dari pembuatan tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Mempelajari dan mengamati proses pembuatan sepatu Gneo Artikel Ches Sporty di PT Berkah Melimpah Bahagia.
2. Menganalisis faktor penyebab terjadinya *defect* noda kotor pada sepatu Gneo Artikel Ches Sporty di PT Berkah Melimpah Bahagia .
3. Memberikan solusi di divisi *finishing* dalam mengatasi masalah *defect* noda kotor sepatu GNEO Artikel Ches Sporty di PT Berkah Melimpah Bahagia.

D. Manfaat Tugas Akhir

Manfaat yang diharapkan dari penyusunan tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Penulis

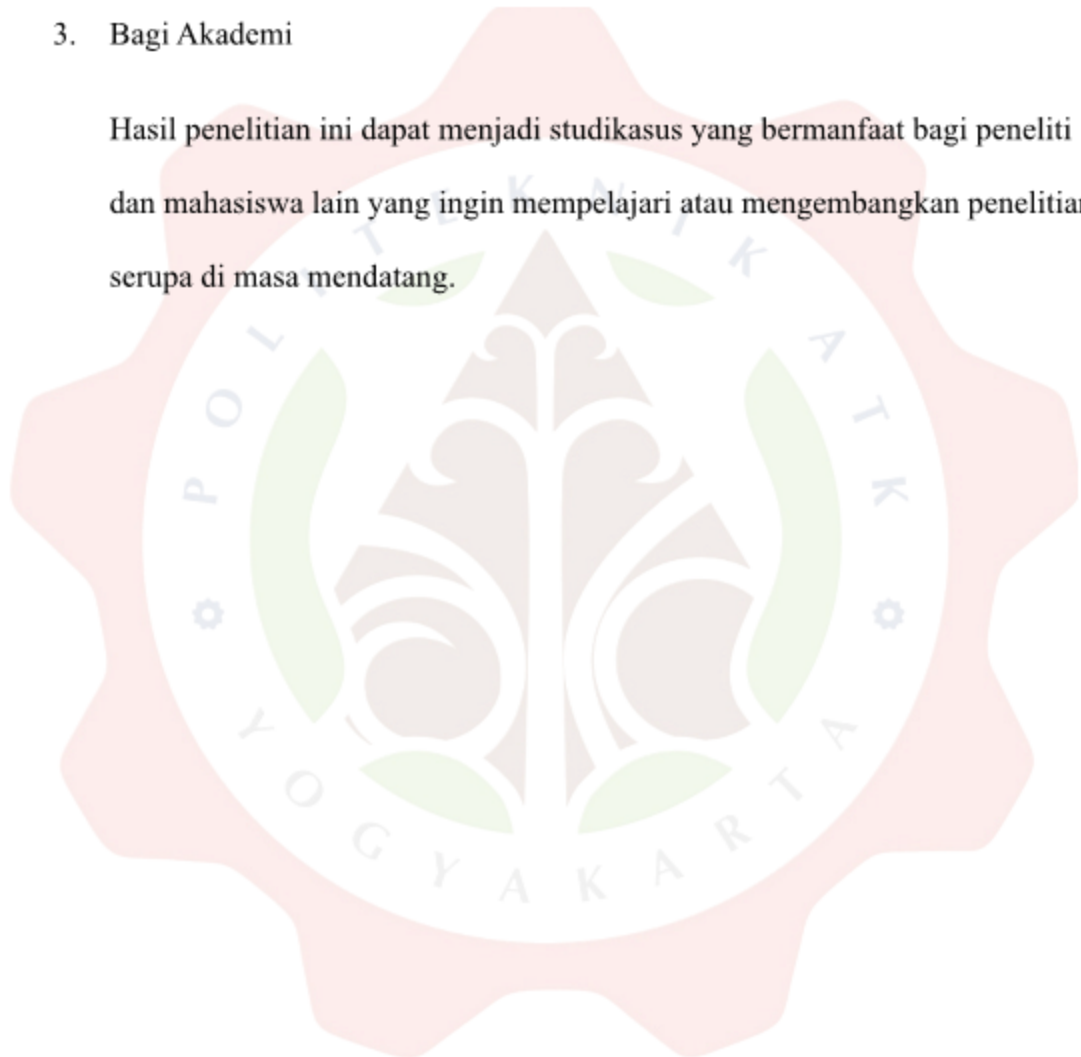
Memberikan kesempatan bagi penulis untuk mengaplikasikan teori dan konsep yang telah dipelajari selama perkuliahan, khususnya dalam manajemen kualitas, manufaktur atau teknik industri, ke dalam permasalahan riil di industri.

2. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan rekomendasi konkret untuk mengurangi tingkat *defect* kotor pada proses produksi sepatu, sehingga menghasilkan produk yang lebih berkuwalitas dan memenuhi standar mutu.

3. Bagi Akademi

Hasil penelitian ini dapat menjadi studikusus yang bermanfaat bagi peneliti dan mahasiswa lain yang ingin mempelajari atau mengembangkan penelitian serupa di masa mendatang.



BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Pengertian Sepatu

Basuki (2010), sepatu adalah pelindung kaki, sedangkan kaki adalah anggota badan yang hidup dan bergerak, dengan bentuk yang asimetris pada struktur dan gerakan. Sepatu juga merupakan bagian dari *fashion*. Sepatu memiliki jenis model yang terbagi atas fungsi, model, bahan, dan ukuran. Secara umum sepatu memiliki dua komponen utama yaitu *upper* yang berfungsi pada bagian atas, kanan, kiri, belakang dan bottom yang melindungi bagian bawah kaki (telapak kaki).

Basuki (2013), sepatu dibuat untuk melindungi kaki dari permukaan tanah yang kasar dan benda-benda yang tajam, serta menjaga kaki tetap hangat di tengah udara dingin. Sepatu merupakan pakian untuk melindungi kaki, sementara kaki merupakan anggota tubuh yang dapat bergerak. Gerakan kaki adalah gerakan yang kompleks dari banyak tulang yang saling berhubungan, oleh karena itu dalam pembuatan sepatu harus mengikuti anatomi kaki dan aturan-aturan secara ilmiah serta teknologi tertentu agar sepatu dapat nyaman ketika digunakan oleh pengguna (Basuki, 2010).

Sepatu memiliki nilai fungsional bagi penggunaannya. Untuk mendapatkan nilai fungsional pada sepatu berarti sepatu harus dibuat se nyaman mungkin bagi penggunaannya sehingga dapat menunjang aktivitas penggunaannya. Menurut miller et al (2000), faktor utama dari nilai fungsional sepatu yaitu sepatu dengan ukuran

yang pas di kaki. Ukuran sepatu yang tidak sesuai dengan antropometri kaki dapat menyebabkan cedera dan kelainan bentuk kaki (luximon, 2005)

Dari pernyataan di atas penulis menyimpulkan sepatu adalah pelindung kaki yang dirancang dengan bentuk asimetris menyesuaikan struktur dan gerakan kaki untuk memastikan nyaman. Menurut Basuki (2013), dilihat dari letak dan cara mengerjakannya, maka sepatu dibagi dalam 2 (dua) bagian yaitu: bagian atas sepatu (*shoe upper*) dan bagian bawah sepatu (*shoe bottom*). termasuk juga berbagai bentuk komponen yang ada, dan bentuk komponen yang meliputi bagian atas sepatu antara lain:

1. *Shoe upper*

a. *Vamp* (bagian depan)

vamp adalah komponen bagian atas sepatu yang menutupi bagian depan dan tengah atas sepatu. Vamp terdiri dari satu bagian yang disebut whole cut vamp, dapat juga terdiri dari dua bagian terpisah, yaitu toe cap, dan halfvamp atau bentuk potongan lain yang dirakit menjadi satu unit.

b. *Quarter*

Quarter (bagian samping), merupakan bagian atas sepatu yang terletak di bagian samping dimulai dari ujung yang berbatasan dengan vamp sampai belakang sepatu, sebanyak 2 (dua) buah untuk setiap setengah pasang sepatu, yang terdiri dari bagian samping luar (*quarter out*) dan samping dalam (*quarter in*).

c. *Backcounter*

Back counter, merupakan bagian atas sepatu yang terletak di bagian belakang sepatu yang ditempelkan pada bagian pinggang *quarter*, di bagian belakang *vamp* atau *wing*.

d. *Tongue*

Tongue adalah komponen bagian atas sepatu yang disambungkan pada lengkung tengah *vamp* atau menjadi satu bagian utuh dengan *vamp* (*whole cut upper*).

e. *Top Line*

Top Line adalah garis yang mengelilingi pinggir/tepi bagian atas sepatu, merupakan garis batas antara bagian atas sepatu dengan kaki. Pada garis tersebut umumnya mendapat perlakuan-perlakuan tertentu untuk kekuatan dan penampilan sepatu, antara lain dicat, dilipat (*folding*), *bonding*, dan lain-lain.

f. *Feather Edge*

Feather Edge adalah garis batas antara bagian atas sepatu dengan bagian bawah sepatu.

g. *Lasting Allowances*

Lasting Allowances adalah penambahan 15-18 mm pada bagian *feather edge* untuk proses lasting, yaitu proses pengikatan antara *shoe upper* dengan sol dalam.

2. *Bottom Shoe*

Basuki (2013), batasan mengenai bagian bawah (*shoe bottom*) adalah menunjukkan keseluruhan bagian bawah sepatu, merupakan bagian sepatu yang melindungi dan menjadi alas telapak kaki, termasuk juga berbagai bentuk

komponen yang ada, dan bentuk konstruksinya. komponen yang meliputi bagian bawah sepatu antara lain:

a. . *Insole* (Sol Dalam)

Sol dalam adalah sol yang letaknya paling dalam (setelah kaki), yang dibatasi oleh pelapis sol atau kaos kaki. Sol dalam merupakan fondasi sepatu, bentuknya seperti telapak acuan, dan tempat untuk melekatkan bagian atas sepatu pada waktu proses lasting.

b. *Middle Sole* (Sol Tengah)

Sol tengah adalah komponen yang terletak di antara sol dalam dan sol luar. Sol ini merupakan sol perantara, yang menghubungkan antara sol dalam dan sol luar.

c. *Out Sole* (Sol Luar)

Sol luar adalah komponen penutup paling luar bagian bawah sepatu. Bahan sol luar mempunyai ketebalan tertentu serta harus memiliki sifat fleksibel.

3. Material

Basuki (2010) menegaskan bahwa jenis bahan baku seperti kulit, kain, atau komponen *sintetis* memiliki karakteristik penyerapan dan ketahanan terhadap kotoran yang berbeda, sehingga penanganan yang tidak sesuai standar dapat menyebabkan partikel asing menempel dan membentuk noda yang sulit dihilangkan. Oleh karena itu, identifikasi karakteristik spesifik setiap material serta penerapan prosedur penanganan dan penyimpanan yang ketat menjadi esensial untuk meminimalisir potensi kontaminasi dan mengurangi tingkat *defect* noda kotor pada produk akhir.

Berdasarkan tinjauan terhadap beberapa sumber, dapat disimpulkan bahwa faktor material memegang peranan signifikan dalam kontribusi terhadap *defect* noda kotor pada proses produksi sepatu. Karakteristik intrinsik material, seperti porositas, tekstur, dan komposisi kimia, secara langsung memengaruhi kerentanannya terhadap penyerapan atau penempelan kotoran. Oleh karena itu, upaya mengurangi *defect* noda kotor harus mencakup seleksi material yang tepat, standar kualitas material yang ketat sejak awal, serta implementasi prosedur penanganan, penyimpanan, dan inspeksi material yang komprehensif guna mencegah kontaminasi sebelum dan selama proses produksi.

B. Shoes Cleanner Kit

Menurut wijayanti,anis,ervina (2023) shoe cleener kit merupakan produk alat-alat untuk mencuci sepatu umumnya mencakup peralatan dan bahan yang digunakan untuk membersihkan, merawat dan melindungi sepatu. Menurut Wijayanti,anis,ervina (2023) Berikut adalah produk dan alat-alat yang digunakan untuk membersihkan sepatu:

1. Sikat pembersih

Sikat pembersih digunakan untuk menghilangkan debu, kotoran atau noda yang menempel pada sepatu, sikat ini biasanya terbuat dari serat atau bulu halus yang tidak merusak permukaan sepatu.

2. Sabun pembersih khusus sepatu (shoe cleaner)

Sabun pembersih khusus untuk sepatu digunakan membersihkan noda atau kotoran yang membandel yang dirancang agar aman digunakan pada berbagai jenis bahan sepatu seperti kulit, kanvas, atau sintesis.

3. Pewangi khusus untuk sepatu

Pewangi khusus untuk sepatu atau parfum sepatu biasa digunakan untuk menghilangkan bau tidak sedap dan memberikan aroma segar pada sepatu setelah dicuci atau dibersihkan, pewangi ini biasanya tersedia dalam bentuk semprotan atau bola pengharum yang diletakan di dalam sepatu.

4. Lap pengering

Lap pengering sepatu digunakan untuk membantu mengeringkan sepatu secara cepat setelah pencucian biasanya terbuat dari bahan yang cepat menyerap air .

C. Defect Sepatu

Menurut Warsito dan Basuki (2018), defect atau cacat didefinisikan sebagai penyimpangan dari spesifikasi produk yang telah disepakati, baik dalam hal bahan, desain, maupun proses pembuatannya. Untuk mengidentifikasi dan mengelompokkan *defect* dalam konteks produksi sepatu, digunakan metode klasifikasi berdasarkan tingkat keparahannya, yaitu *defect* berat (*major defect*) dan *defect* ringan (*minor defect*).

1. *Major defect* (*defect* berat) adalah *defect* yang tidak dapat diterima dan menyebabkan produk ditolak. Dalam konteks sepatu GNEO Artikel Ches Sporty , defect ini dapat terjadi karena kesalahan mendasar dalam penggunaan

bahan, desain yang tidak sesuai, atau proses pengerjaan yang buruk yang secara signifikan memengaruhi fungsi atau estetika sepatu.

2. *Minor defect* (defect ringan) adalah *defect* yang masih dapat diterima dan tidak menyebabkan produk ditolak. *Defect* ini biasanya berupa penyimpangan kecil dari spesifikasi yang tidak memengaruhi fungsi, keamanan, atau ketahanan sepatu secara *substansial*.

Defect noda kotor pada sepatu Gneo Artikel Ches Sporty dikategorikan sebagai *defect* berat (*major defect*) karena secara signifikan merusak estetika dan menurunkan nilai jual produk. Beberapa contoh noda kotor yang sering ditemui adalah bercak oli mesin jahit, bekas tangan pekerja, debu yang berlebih dan sulit dibersihkan, atau residu kotoran lain yang menempel pada permukaan sepatu. *Defect* ini tidak hanya mengurangi daya tarik visual sepatu Gneo Artikel Ches Sporty, tetapi juga mengindikasikan kualitas produksi yang kurang baik, sehingga dapat menurunkan kepercayaan konsumen terhadap produk dan merek PT Berkah Melimpah Bahagia.

D. Kualitas Produk

Kualitas produk merupakan konsep yang penting dalam dunia bisnis. Menurut para ahli, kualitas produk memiliki beberapa definisi. Herjanto (2018) mendefinisikannya sebagai keterkaitan antara kualitas produk dengan visi, misi, dan nilai-nilai perusahaan. Prawirosentono (2017) menekankan kualitas sebagai kemampuan produk untuk memenuhi selera dan kebutuhan konsumen, sepadan dengan nilai yang dikeluarkan. Sunarto (2015) melihat kualitas sebagai kunci utama

untuk meraih loyalitas pelanggan, meningkatkan daya saing, dan mendorong pertumbuhan bisnis. Dari definisi-definisi tersebut, dapat disimpulkan bahwa kualitas produk adalah kesesuaian produk dengan standar perusahaan dan harapan konsumen, memberikan nilai yang sepadan dengan harga yang dibayarkan. Adapun elemen-elemen kualitas menurut Nasution (2005) yang dapat didefinisikan sebagai berikut:

1. Kualitas mencakup usaha memenuhi atau melebihi harapan pelanggan.
2. Kualitas mencakup produk, tenaga kerja, proses, dan lingkungan. Kualitas merupakan kondisi yang selalu berubah misalnya apa yang dianggap merupakan kualitas saat ini, mungkin dianggap kurang berkualitas pada masa yang mendatang.

E. Checksheet

Menurut Ariani W, dorothea,(2004) *check sheet* (lembar data) atau cheklist merupakan proses pengumpulan data dimana check sheet di rancang sedemikian rupa untuk memudahkan pengumpulan data kecacatan pruduk serta mempermudah untuk penghitungan data yang telah di kumpulkan merupakan *tools* yang sering dipakai dalam industri manufaktur untuk pengambilan data di proses produksi yang kemudian diolah menjadi informasi dan hasil yang bermanfaat dalam pengambilan keputusan.

F. Diagram Fishbone

Ishikawa, (1985). Penerapan diagram *fishbone*, atau dikenal juga sebagai diagram sebab-akibat (Ishikawa diagram), merupakan metode visual yang efektif untuk mengidentifikasi dan menganalisis akar masalah dari suatu fenomena atau

masalah kualitas. Alat ini membantu tim untuk secara sistematis mengelompokkan potensi penyebab masalah ke dalam kategori-kategori utama, seperti Manusia, Metode, Mesin, Material, Lingkungan, dan Pengukuran.

(Goetsch & Davis, 2016), Dengan memetakan berbagai faktor yang berkontribusi terhadap suatu efek, diagram *fishbone* memfasilitasi pemahaman komprehensif mengenai kompleksitas suatu masalah, yang esensial untuk menemukan solusi yang tepat .

(Evans & Lindsay, 2017), Pendekatan ini sering digunakan dalam program perbaikan kualitas dan manajemen risiko, karena memungkinkan identifikasi penyebab tersembunyi yang mungkin tidak terlihat pada pandangan pertama, sehingga mendukung pengambilan keputusan yang lebih informatif .

Berdasarkan literatur yang ada, dapat disimpulkan bahwa diagram *fishbone* adalah instrumen analitis yang sangat berharga dalam identifikasi akar masalah. Keunggulannya terletak pada kemampuannya untuk mengorganisir berbagai faktor penyebab secara visual dan terstruktur, memungkinkan tim untuk melihat gambaran besar serta detail yang relevan. Oleh karena itu, penggunaan diagram *fishbone* sangat direkomendasikan dalam setiap upaya perbaikan proses atau resolusi masalah yang kompleks, untuk memastikan solusi yang diterapkan benar-benar menargetkan sumber masalah.

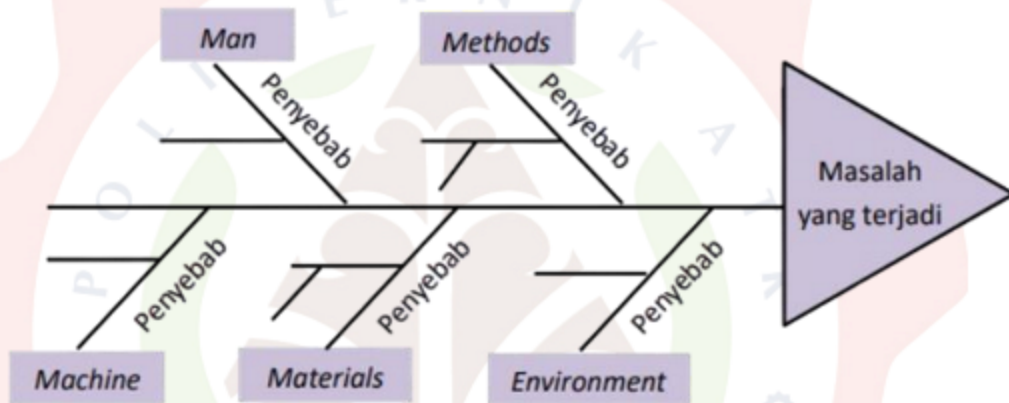
1. *Man* (Manusia/Tenaga Kerja): Kategori ini mengacu pada faktor manusia apa pun yang mungkin berkontribusi pada masalah. Ini mencakup keterampilan, pengetahuan, pelatihan, pengalaman, atau bahkan kondisi fisik dan mental

orang-orang yang terlibat dalam proses. Misalnya, masalah bisa muncul karena kurangnya pelatihan, staf yang tidak memadai, atau kesalahan manusia.

2. *Machine* (Mesin/Peralatan): Ini mencakup peralatan, mesin, alat, atau teknologi apa pun yang digunakan dalam proses. Penyebab dalam kategori ini bisa berupa kerusakan peralatan, pemeliharaan yang buruk, teknologi yang ketinggalan zaman, atau pengaturan mesin yang salah.
3. *Material* (Bahan Baku): Ini mengacu pada bahan baku, komponen, atau informasi yang digunakan untuk menghasilkan produk atau layanan. Masalah di sini bisa karena bahan yang cacat, spesifikasi yang salah, kontaminasi, atau kekurangan pasokan.
4. *Method* (Metode): Kategori ini berfokus pada prosedur, proses, instruksi kerja, atau kebijakan yang diikuti. Potensi penyebab di sini mungkin termasuk alur kerja yang tidak efisien, kurangnya prosedur standar, langkah-langkah yang salah diikuti, atau metode yang sudah usang.
5. *Measurement* (Pengukuran): Ini berkaitan dengan pengumpulan data, metrik, inspeksi, dan sistem kalibrasi. Masalah di area ini bisa disebabkan oleh perangkat pengukuran yang tidak akurat, pengumpulan data yang tidak konsisten, metode pengujian yang tidak tepat, atau kurangnya metrik yang sesuai.
6. *Environment* (Lingkungan): Ini mencakup kondisi eksternal atau lingkungan tempat proses beroperasi. Ini bisa mencakup faktor-faktor seperti suhu,

pencahayaannya, tingkat kebisingan, kelembaban, tata letak ruang kerja, atau bahkan budaya organisasi dan masalah regulasi.

7. *Problem* (Masalah/Akibat): Ini adalah isu utama, cacat, atau hasil yang tidak diinginkan yang ingin Anda pahami dan selesaikan. Ini adalah "kepala" dari tulang ikan, dan semua kategori "M" dan "E" bercabang darinya, mewakili potensi penyebabnya.



Gambar 1 Contoh Diagram Fishbone

sumber : : <https://images.app.goo.gl/hbcWKtzu0KxdwH8H8>

BAB III

MATERI DAN METODE

A. Materi Pelaksanaan Tugas Akhir

Materi yang diamati penulis yaitu proses *finishing* sepatu Ches Sporty di PT Berkah Melimpah Bahagia Bantul , Yogyakarta. Penulis mempelajari proses *finishing* dan melakukan (*problem solving*), fokusnya pada penggalian informasi bagaimana dan mengapa noda kotor tersebut bisa muncul dilingkungan produksi, serta memberikan solusi untuk mengurangi permasalahan pada noda kotor di sepatu Gneo Ches Sporty yang diproduksi oleh PT Berkah Melimpah Bahagia Bantul, Yogyakarta sehingga memungkinkan pemahaman mengenai konteks, akar penyebab , serta upaya penanganannya, agar produk terjaga kualitasnya .

B. Waktu Dan Pelaksanaan Karya Akhir

Waktu pelaksanaan pengambilan data yaitu ketika selama kegiatan magang dan setelah kegiatan magang yang di laksanakan pada:

Nama perusahaan : PT Berkah Melimpah Bahagia

Alamat perusahaan : JL. Rajawali No. 99,

Dukuh,Banguntapan,Kec.Banguntapan ,Kabupaten
Bantul,Daerah Istimewa Yogyakarta.

Waktu magang : 11 November 2024 – 11 Mei 2025

C. Metode Pengumpulan Data

Menurut Sugiyono (2019:194) Sumber data dibagi menjadi dua bagian yaitu:

1. Data primer yaitu data yang diperoleh melalui kegiatan wawancara atau mengisi kuesioner yang artinya sumber data ini langsung memberikan data kepada peneliti.
2. Data Sekunder yaitu peneliti tidak langsung menerima dari sumber data.

Metode pengambilan data dilakukan dengan wawancara, observasi, dokumentasi, dan kegiatan magang industri. Untuk mendapatkan hasil yang maksimal dilakukan eksperimen terhadap permasalahan yang terjadi.

Pengumpulan data dilaksanakan ketika proses magang dan setelah magang ,data yang dikumpulkan berupa masalah yang sudah teridentifikasi berdasarkan faktor penyebabnya, dalam proses pengumpulan data penulis menggunakan beberapa metode pengumpulan data sebagai berikut:

1. Metode pengumpulan data primer

Data primer adalah sumber data utama didapat dari bertanya dan mendengar, selanjutnya ialah pengamatan yang dominan. Data dapat diperoleh dengan cara observasi dan wawancara dengan narasumber yang dianggap berpotensi memberikan informasi yang *relvant*. Sumber data primer dalam tugas akhir ini adalah orang-orang yang terlibat langsung dalam proses *finishing* sepatu artikel Ches Sporty . Pengumpulan data primer tersebut meliputi:

a. Metode Observasi

Menurut Sugiyono (2017), observasi merupakan teknik atau cara mengumpulkan data yang memiliki ciri spesifik bila dibandingkan dengan teknik lainnya. Pengamatan dilakukan untuk mencegah adanya keraguan pada penelitian, apakah data yang di ambil terdapat kekeliruan atau bias. Pengamatan juga membantu penulis pada saat teknik komunikasi lainnya tidak dimungkinkan. Objek yang diamati adalah upaya mengurangi *defect*.

b. Metode Wawancara

Menurut Moleong, (2017;186) Wawancara adalah percakapan yang dilakukan dengan maksud tertentu oleh dua pihak yaitu antara wawancara yang memberikan pertanyaan dan wawancara (*interviewed*) yang menjawab pertanyaan itu. Tugas akhir ini akan menggunakan jenis wawancara terbuka di mana informan akan memberitahu bahwa mereka sedang diwawancara dan mengetahui apa maksud tujuan wawancara itu.

Tabel 1 Pedoman Wawancara

NO	Topik wawancara	responden
1	Jenis cacat pada sepatu	dena
2	Faktor penyebab terjadinya cacat	dena

c. Metode Dokumentasi visual

Dokumen sangat penting untuk keperluan tugas akhir karena dokumen merupakan sumber yang stabil, kaya, dan mendorong. Dokumen juga sebagai bukti untuk suatu pengujian (Guba dan Lincoln dalam Moleong, 2017). Dokumentasi yang dilakukan dalam tugas akhir ini yaitu mengutip

teori-teori dari buku, memaparkan hasil tugas akhir terdahulu, mengutip hasil observasi terkait kegiatan dengan permasalahan.

2. Metode pengumpulan data sekunder

Data sekunder adalah sumber data yang mendukung terhadap data primer. Sumber data sekunder dalam tugas akhir dapat diperoleh melalui dokumentasi dan studi pustaka. Dokumen-dokumen berupa tulisan, data *statistic*, foto dan rekaman video, sedangkan studi pustaka berupa buku-buku, jurnal, artikel yang mempunyai validasi tinggi untuk mendukung sumber data utama yang berhubungan dengan proses *finising* terutama pada permasalahan *defect* Sepatu kotor.

D. Tahapan Proses Peyelesain Masalah

Metode *problem solving* mengembangkan kemampuan berfikir untuk mengobservasi suatu permasalahan pengumpulan data, menganalisis data, serta menemukan solusi untuk menarik kesimpulan yang merupakan hasil dari pemecahan masalah. Berdasarkan tahapan proses penyelesaian masalah berikut dijelaskan yaitu:



Gambar 2 Diagram Alir Flow Chart

1. Identifikasi masalah

Menurut suriasumantri (2021) identifikasi adalah suatu tahap awal dari penguasaan masalah dimana suatu objek dalam situasi tertentu dapat dikenali sebagai suatu masalah. Identifikasi masalah adalah tahapan menemukan masalah yang diangkat di tugas akhir, kemudian penulis menemukan masalah yakni *defect* noda kotor di proses produksi sepatu Gneo Ches Sporty di PT Berkah Melimpah Bahagia, Bantul, Yogyakarta.

2. Pengumpulan data

Maulida, M (2020) pengumpulan data adalah suatu proses yang dilakukan peneliti dengan tujuan mengetahui fenomena, informasi atau kondisi lokasi penelitian. Terdapat berbagai metode dan alat yang digunakan sebagai pengumpulan data seperti observasi, wawancara dan dokumentasi. pengumpulan

data dilakukan pada saat proses kegiatan magang berlangsung dengan cara mengumpulkan data jumlah *defect noda kotor* pada sepatu Gneo artikel Ches Sporty menggunakan *checksheet*. Melakukan observasi, dokumentasi dan wawancara kepada karyawan divisi finising di PT Berkah Melimpah Bahagia, Bantul, Yogyakarta.

3. Analisis data

Sugiyono (2014:335-336) bahwa analisis data merupakan proses mencari dan menyusun secara sistematis data yang diperoleh dari hasil *observasi*, wawancara dan dokumentasi dengan cara mengorganisasikan data ke dalam kategori ,menjabarkan ke unit – unit sintesa,menyusun pola,memilih mana yang penting dan yang akan dipelajari, dan membuat kesimpulan sehingga mudah dipahami oleh diri sendiri dan orang lain. Metode yang digunakan dalam menganalisis data permasalahan ini menggunakan metode statistik. Penggunaan metode statistik dalam proses menggunakan diagram *fish bone* sebagai alat untuk menentukan faktor penyebab masalah. Dalam menyelesaikan permasalahan yang diamati, penyelesaian masalah dilakukan melalui pemecahan masalah dengan cara meneliti dan memahami permasalahan, memberikan solusi ataupun cara yang terbaik agar masalah tersebut tidak terjadi lagi pada proses produksi. Metode yang digunakan untuk menyelesaikan permasalahan menggunakan diagram fishbone. Untuk dapat melakukan pemecahan masalah secara menyeluruh dan efektif, penting untuk mengetahui hubungan sebab-akibat dari permasalahan tersebut.

4. Implementasi

Menurut Widodo dalam Laoli et al. (2022) menjelaskan bahwa implementasi adalah proses penerapan suatu kebijakan yang bertujuan untuk merealisasikan rencana menjadi tindakan nyata. Dalam pelaksanaannya, implementasi berfungsi sebagai sarana yang memastikan kebijakan dapat berjalan sesuai tujuan, serta mampu menimbulkan dampak atau perubahan pada masyarakat atau kelompok sasaran.

5. kesimpulan

Aikunto (2013:65) kesimpulan merupakan langkah terakhir dari kegiatan penelitian. penarikan kesimpulan akan diungkap mengenai makna dari data yang telah dikumpulkan. dalam penelitian ini kesimpulan yang dapat diambil adalah penyelesaian mengatasi cacat noda kotor pada sepatu Gneo Ches Sporty di PT Berkah Melimpah Bahagia, Bantul, Yogyakarta.

