

TUGAS AKHIR

**UPAYA MENGATASI *DEFECT* PADA ANYAM KULIT
SEPATU GNEO ARTIKEL YUDISTIRA PT BERKAH
MELIMPAH BAHAGIA BANTUL, YOGYAKARTA**



**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
BADAN PENGEMBANGAN SUMBERDAYA MANUSIA INDUSTRI
POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA
2025**

HALAMAN JUDUL

**UPAYA MENGATASI *DEFECT* PADA ANYAM KULIT SEPATU
GNEO ARTIKEL YUDISTIRA PT BERKAH MELIMPAH
BAHAGIA BANTUL, YOGYAKARTA**



Disusun oleh :

**DIAN LARAS
NIM. 2202019**

**KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
BADAN PENGEMBANGAN SUMBERDAYA MANUSIA INDUSTRI
POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA
2025**

LEMBAR PENGESAHAN

**UPAYA MENGATASI *DEFECT* PADA ANYAM KULIT SEPATU GNEO
ARTIKEL YUDISTIRA PT BERKAH MELIMPAH BAHAGIA BANTUL,
YOGYAKARTA**

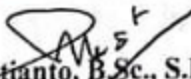
Disusun oleh :

DIAN LARAS

NIM. 2202019

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit (TPPK)

Pembimbing,

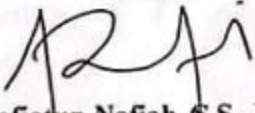

Sulistianto, B.Sc., S.Pd., M.Pd.
NIP. 196305152001121001

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

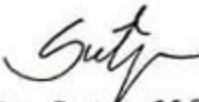
Tanggal: 18 Agustus 2025

Ketua,

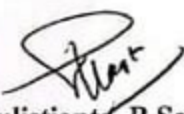

Rofiatun Nafiah, S.S., M.A.
NIP. 197809152003122007

Anggota,

Penguji I,


Drs. Sutopo, M.Sn.
NIP. 196207091990031002

Penguji II,


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

Yogyakarta, Agustus 2025
Direktur Politeknik ATK Yogyakarta


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

MOTTO

“Setiap kesulitan pasti ada kemudahan tetap semangat jangan menyerah”



PERSEMBAHAN

Bismillahirrahmaanirrahim

Dengan penuh rasa syukur kepada Allah SWT dan bahagia penulis
mempersembahkan tugas akhir ini kepada:

Orang Tua Tercinta

(Ayah Herry dan Ibu Eva)

Yang selalu mendoakan dan mendukung semua hal positif yang saya lakukan.

Keluarga Tercinta

(Mbah Kakung, Adek Aurel, Adek Nana, Mas Hangga, Mba Icha)

Yang selalu mendoakan, menyemangati dan memotivasi saya.

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

Terimakasih telah membimbing saya dalam menyelesaikan Karya Akhir ini serta
selalu memberikan semangat dan motivasi.

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT atas segala limpahan rahmat, taufiq serta hidayah-Nya sehingga saya dapat melaksanakan aktivitas dengan penuh kesabaran dan keikhlasan. Sholawat serta salam semoga senantiasa tercurahkan kepada tauladan kita Nabi Muhammad SAW yang telah menunjukan kepada kita jalan yang lurus berupa ajaran agama islam yang sempurna dan menjadi rahmat bagi seluruh alam.

Penulisan tugas akhir ini disusun guna melengkapi syarat dalam penyelesaian program studi Diploma III di Politeknik ATK Yogyakarta, untuk memperoleh gelar ahli madya dengan harapan nantinya berguna bagi penulis sendiri dan juga para pembaca. Penulis menyadari bahwa dalam peyusunan tugas akhir ini tak lepas dari bantuan banyak pihak. Untuk itu penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Dr. Sonny Taufan, S.H. Direktur Politeknik ATK Yogyakarta,
2. Abimanyu Yogadita Restu Aji, M.Sn., Ketua Program Studi Teknologi Pengelolaan Produk Kulit (TPPK) Politeknik Atak Yogyakarta.
3. Yuafni, M. Ds., Sekretaris Program Studi Teknologi Pengelolaan Produk Kulit (TPPK) Politeknik ATK Yogyakarta.
4. Sulistianto, B.Sc., S.Pd., M.Pd., Dosen Pembimbing Tugas Akhir.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan tugas akhir ini masih terdapat kekurangan dan kesalahan. Oleh sebab itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun guna menyempurnakan tugas akhir ini. Demikian, semoga tugas akhir ini dapat bermanfaat bagi pembaca sekalian.

Yogyakarta, 12 Juni 2025

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	iii
MOTTO.....	iv
PERSEMBAHAN	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	xi
INTISARI.....	xii
ABSTRACT.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang	1
B. Permasalahan.....	2
C. Tujuan Tugas Akhir.....	3
D. Manfaat Tugas Akhir.....	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	5
A. Pengertian Sepatu.....	5
B. Jenis Sepatu.....	5
C. Bagian Bagian Sepatu	6
D. Komponen Bagian Atas Sepatu.....	7
E. Komponen Bagian Bawah Sepatu.....	9
F. Material Kulit	9
G. <i>Leather Belt Cutting Machine</i>	10

H. Anyaman	11
I. Cacat.....	25
J. Kualitas Produk.....	25
K. <i>Fishbone Diagram</i>	26
BAB III MATERI DAN METODE	30
A. Materi Pelaksanaan Tugas Akhir	30
B. Waktu Pelaksanaan Karya Akhir.....	30
C. Metode Pengumpulan Data	31
D. Tahapan Proses Penyelesaian Masalah	33
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN.....	37
A. Hasil	37
B. Pembahasan.....	61
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	73
A. Kesimpulan	73
B. Saran.....	74
DAFTAR PUSTAKA.....	75
LAMPIRAN.....	79

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1 Anyaman Dasar	12
Gambar 2 Anyaman selang Dua.....	13
Gambar 3 Anyaman Bujur Sangkar Berganda	13
Gambar 4 Anyam Bermotif Astagina.....	14
Gambar 5 Anyaman Bermotif Segi Enam.....	14
Gambar 6 Pandan Laut.....	15
Gambar 7 Pandan Biasa	16
Gambar 8 Anyaman Daun Pandan	16
Gambar 9 Mendong.....	17
Gambar 10 Anyaman Mendong	17
Gambar 11 Lontar	18
Gambar 12 Anyaman Lontar	18
Gambar 13 Bambu	19
Gambar 14 Anyaman Bambu.....	19
Gambar 15 Rotan	20
Gambar 16 Anyaman Rotan.....	20
Gambar 17 Daun Kelapa.....	21
Gambar 18 Anyaman Lidi Kelapa.....	21
Gambar 19 Kertas	22
Gambar 20 Anyaman Kertas	22
Gambar 21 Plastik.....	23
Gambar 22 Anyaman Plastik.....	23
Gambar 23 Benang.....	24
Gambar 24 Anyaman Benang	24
Gambar 25 Kulit.....	25
Gambar 26 Anyaman Kulit	25
Gambar 27 <i>Fishbone Diagram</i>	29
Gambar 28 Tahapan Proses Penyelesaian Masalah.....	33

Gambar 29 Sepatu Yudistira.....	37
Gambar 30 Pengolesan Lem Latek	39
Gambar 31 Pemotongan Tepi Kulit.....	39
Gambar 32 Pemotongan Kulit Menggunakan Mesin.....	40
Gambar 33 Proses Lem Latek Alat Anyam	41
Gambar 34 Penempelan Kulit Arah <i>Vertikal</i>	41
Gambar 35 Penempelan Kulit Arah <i>Vertikal</i>	42
Gambar 36 Anyaman <i>Vertikal</i> dan <i>Horizontal</i>	42
Gambar 37 Proses Anyam Silang Tunggal.....	43
Gambar 38 Pola Sepatu Yudistira.....	44
Gambar 39 Pola <i>Apron</i>	45
Gambar 40 Pola <i>Quarter</i>	45
Gambar 41 Pola <i>Eye Stay</i>	46
Gambar 42 Pola <i>Bamper</i>	46
Gambar 43 Pola <i>Toe Puff</i>	47
Gambar 44 Pola <i>Stifemer</i>	47
Gambar 45 Pola <i>Back Counter</i>	48
Gambar 46 Pola <i>Colar</i>	48
Gambar 47 <i>Marking</i> Pola Pada Kulit <i>Full Up</i>	49
Gambar 48 <i>Marking</i> Pola Pada Kulit Anyam	49
Gambar 49 Proses <i>Lasting</i>	52
Gambar 50 Pengukuran <i>Upper to Bottom</i>	53
Gambar 51 Pengkasaran <i>Bottom</i>	54
Gambar 52 Pengolesan Cairan <i>Primer</i>	54
Gambar 53 Pengolesan Lem <i>Greco 505</i>	54
Gambar 54 Pengkasaran Permukaan <i>Upper</i>	55
Gambar 55 Pembersihan Menggunakan <i>Hopar Shine Solution</i>	57
Gambar 56 Penyikatan Sepatu Kotor	57
Gambar 57 Lap <i>Mikrofiber</i>	58
Gambar 58 Lap <i>Mikrofiber</i>	58
Gambar 59 Pemasangan Subal Kertas	59

Gambar 60 Pengemasan.....	60
Gambar 61 Pemberian <i>Silica Gel</i>	61
Gambar 62 <i>Defect</i> Sambungan Anyam Terlihat.....	62
Gambar 63 <i>Defect</i> Sambungan Anyam Terlihat.....	63
Gambar 64 <i>Diagram Fishbone</i>	64
Gambar 65 Hasil Sestet Manual.....	65
Gambar 66 Hasil Sestetan Menggunakan Mesin	66
Gambar 67 Hasil Sambungan Menggunakan Sestet Manual	66
Gambar 68 Hasil Sambungan Menggunakan Sestet Mesin	66
Gambar 69 Ilustrasi Sestetan Kulit	67
Gambar 70 Ilustrasi Keterangan Kulit	68
Gambar 71 Ilustrasi Sambungan Anyam Yang Sesuai	71



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Ijin Magang	80
Lampiran 2 Surat Keterangan Magang	81
Lampiran 3 Form Penilaian Magang.....	82
Lampiran 4 Lembar Kerja Magang 1	83
Lampiran 5 Lembar Kerja Magang 2	84
Lampiran 6 Lembar Kerja Magang 3.....	85
Lampiran 7 Lembar Kerja Magang 4.....	86

INTISARI

Tugas Akhir ini membahas upaya mengatasi *defect* sambungan anyam yang terlihat, pada proses anyam kulit sepatu Gneo artikel Yudistira di PT Berkah Melimpah Bahagia, Bantul, Yogyakarta. Permasalahan utama yang diidentifikasi adalah seringnya terjadi *defect* sambungan anyaman kulit arah *horizontal* yang terlihat, disebabkan oleh metode anyaman yang tidak konsisten karena dilakukan oleh lebih dari satu pekerja tanpa panduan baku. Penelitian ini mempelajari dan mengamati proses pembuatan anyaman sepatu Gneo Yudistira, mengungkapkan permasalahan utama terkait sambungan kulit anyaman, serta memberikan solusi untuk mengatasi masalah tersebut, penulis melakukan penelitian langsung. Metode penelitian yang digunakan meliputi observasi, wawancara dengan operator, dan studi dokumentasi untuk pengumpulan data *primer* dan *sekunder*. Analisis data dilakukan menggunakan diagram *Fishbone* untuk mengidentifikasi akar penyebab masalah. Hasil penelitian menunjukkan bahwa *defect* sambungan anyam yang terlihat disebabkan oleh faktor penyambungan pakan anyam yang tidak sesuai mengakibatkan pakan tidak tertutup dibawah lungsi, seperti ketebalan sesetan kulit yang tidak sama (*Material*), kurangnya menguasai Teknik anyam (*Man*), serta tidak adanya SOP anyam dan urutan proses yang tidak tepat (*Method*). Perbaikan dan solusi telah diusulkan dan diharapkan dapat mengoptimalkan serta meningkatkan efisiensi produksi anyam di PT Berkah Melimpah Bahagia.

Kata Kunci: *Defect, Anyaman Kulit, Sepatu Gneo Yudistira, Fishbone Diagram, Kualitas Produk.*

ABSTRACT

This final project discusses efforts to overcome visible woven joint defects in the leather weaving process of Gneo Yudistira shoes at PT Berkah Melimpah Bahagia, Bantul, Yogyakarta. The main problem identified is the frequent occurrence of visible horizontal woven leather joint defects, caused by inconsistent weaving methods because they are carried out by more than one worker without standard guidelines. This study studies and observes the process of making Gneo Yudistira woven shoes, reveals the main problems related to woven leather joints, and provides solutions to overcome these problems, the author conducted direct research. The research methods used include observation, interviews with operators, and documentation studies for primary and secondary data collection. Data analysis was carried out using a Fishbone diagram to identify the root cause of the problem. The results of the study indicate that visible woven joint defects are caused by inappropriate weft weaving connection factors resulting in the weft not being covered under the lungi, such as unequal thickness of the leather set (Material), lack of mastery of weaving techniques (Man), and the absence of weaving SOPs and incorrect process sequences (Method). Improvements and solutions have been proposed and are expected to optimize and increase the efficiency of weaving production at PT Berkah Melimpah Bahagia.

Keywords: *Defect, Woven Leather, Gneo Yudistira Shoes, Fishbone Diagram, Product Quality.*

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Industri sepatu lokal di Indonesia terus berkembang seiring meningkatnya minat konsumen terhadap produk-produk berbasis kerajinan dan lokalitas. Salah satu bentuk inovasi dalam desain sepatu lokal adalah integrasi unsur kerajinan tangan seperti anyaman kulit, yang tidak hanya menambah nilai estetika tetapi juga memperkuat identitas produk.

PT Berkah Melimpah Bahagia, sebuah perusahaan sepatu industri kecil yang berlokasi di Jl. Rajawali No.99, kec. Banguntapan, Kabupaten Bantul, Yogyakarta, merupakan salah satu perusahaan industri. Brand sepatu yang diproduksi diantaranya adalah sepatu gneo yang mengembangkan sepatu berbasis kerajinan lokal. Salah satu produk adalah sepatu artikel yudistira, sepatu pria yang menggunakan bahan kulit sapi asli menampilkan anyaman kulit pada komponen *quarter*.

Gneo adalah salah satu brand sepatu yang diproduksi oleh PT Berkah Melimpah Bahagia. Sepatu gneo yang diproduksi oleh PT Berkah Melimpah Bahagia meliputi jenis *Sport shoes, Loafers, Heels, Oxford,, Sport, Boot* . Selain produksi sepatu, PT Berkah Melimpah juga menghasilkan produk anyaman yang dibuat secara manual oleh para pekerjanya.

Pada divisi anyaman, terdapat *defect* utama yang menurunkan kualitas produk seperti sambungan anyam kulit yang tidak sesuai, khususnya pada anyam kulit arah *horizontal*. Anyam menggunakan teknik anyam bilik atau

sering disebut silang tunggal, pada sambungan kulit yang terlihat ini menjadi indikasi penurunan kualitas. Masalah *defect* sambungan sering terjadi karena pada proses penyesetan tidak sama, ketiadaan panduan baku menyebabkan hasil akhir anyam menjadi tidak konsisten antar produk.

Dari uraian masalah diatas maka penulis tertarik mengambil judul “Upaya Mengatasi *Defect* Pada Proses Anyam Kulit Sepatu Gneo Yudistira Di PT. Berkah Melimpah Bahagia Bantul, Yogyakarta” untuk disusun menjadi Tugas Akhir semester 6.

B. Permasalahan

Permasalahan yang sering dihadapi dalam proses anyam adalah sering terjadi masalah pada sambungan anyaman pada arah *horizontal* yang terlihat menonjol, karena dalam proses produksi anyaman dilakukan lebih dari satu orang, diperlukan langkah-langkah untuk meminimalisir dan diharapkan tindakan tersebut dapat mengoptimalkan serta meningkatkan efisiensi produksi anyaman. Berdasarkan pengamatan penulis terdapat 3 masalah yaitu:

1. Bagaimana proses pembuatan anyam Sepatu Gneo Yudistira?
2. Masalah apa yang sering terjadi pada anyam sepatu Gneo Yudistira?
3. Apa penyebab sambungan kulit anyam terlihat pada anyam Sepatu Gneo Yudistira?
4. Solusi mengatasi sambungan yang terlihat pada anyam Sepatu Gneo Yudistira?

C. Tujuan Tugas Akhir

Adapun tujuan dari pembuatan tugas akhir ini yaitu sebagai berikut :

1. Mempelajari dan mengamati pembuatan anyaman Sepatu Gneo Yudistira.
2. Mengidentifikasi masalah umum yang sering muncul, terutama pada kualitas anyam Sepatu Gneo Yudistira.
3. Menemukan akar penyebab dari masalah pada bagian sambungan anyam terlihat yang tampak kurang rapih.
4. Memberikan solusi untuk mengatasi masalah sambungan kulit anyaman yang terlihat.

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 teknik industri ke dalam permasalahan di industri.

2. Manfaat bagi perusahaan

Memberikan rekomendasi untuk mengurangi tingkat masalah pada proses anyaman kulit, sehingga menghasilkan produk yang lebih berkuwalitas.

3. Bagi Akademik

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

Menurut Basuki (2010), sepatu adalah pelindung kaki, sedangkan kaki adalah anggota tubuh yang bergerak dengan bentuk berbeda-beda, yang asimetris dalam struktur dan gerakan. Sepatu melindungi kaki dari berbagai serangan kondisi iklim (panas, dingin/salju, hujan) atau benda tajam/runcing yang dapat melukai kaki. Seiring perkembangan zaman, fungsi sepatu pun berkembang menjadi pelengkap busana dan juga sebagai tolak ukur status atau derajat sosial seseorang.

B. Jenis Sepatu

Menurut jenis dan fungsinya sepatu dibagi mejadi beberapa macam dari fungsinya, dikutip dari (Basuki, 2013), berikut macam sepatu dan fungsinya:

1. Sepatu Olahraga, berfungsi untuk meningkatkan kinerja saat berolahraga, dan menghindari cedera.
2. Sepatu Formal, berfungsi untuk menunjang penampilan, dan untuk kegiatan formal seperti bekerja kantor.
3. Sepatu Kerja, berfungsi untuk menghindari cedera, menghindari paparan serta sebagai alat *safety* dalam bekerja lapangan.
4. Sepatu Santai, berfungsi untuk menunjang enampilan dan untuk kegiatan yang bersifat *non formal*.

Sepatu olahraga adalah sepatu yang didesain untuk aktifitas fisik (berolahraga), sebagai contoh sepatu gunung, sepatu basket, sepatu tenis, dan lain sebagainya. Sedangkan sepatu formal adalah sepatu yang digunakan untuk acara formal seperti menghadiri acara resmi, jenis – jenis sepatu formal antara lain *derby*, *oxford*, *monk*, *loafer*. Sepatu kerja digunakan untuk melindungi kaki dari pekerjaan yang memiliki resiko kecelakaan kerja tinggi, contoh sepatu kerja yaitu sepatu *safety*, sepatu PDL. Sepatu santai, sepatu yang digunakan untuk kegiatan *non formal*, contoh dari sepatu santai adalah sepatu *casual*.

Sepatu *sport* atau sepatu olahraga adalah sepatu yang didesain untuk aktifitas yang berhubungan dengan olahraga, sebagai contoh sepatu lari (*running*) sepatu basket, sepatu tennis, dan sebagainya. Pada umumnya sepatu terdiri dari bagian *upper* dan *bottom*. Bagian *upper* dibagi menjadi beberapa komponen diantaranya *vamp*, *quarter*, *eyelet stay*, *tongue*, *padding*, *velcro*, *toe cap*, *lace*. Sedangkan bagian *bottom* dibagi menjadi beberapa komponen diantaranya *midsole*, *outsole*, *toe tip* dan lain sebagainya. Dalam proses pembuatan sepatu perlu melalui beberapa tahap, diantaranya adalah *cutting*, *sewing*, *assembling* dan *quality control*.

C. Bagian Bagian Sepatu

Menurut Basuki (2013), dilihat dari letak dan cara mengerjakannya, maka sepatu diibagi dalam 2 (dua) bagian yaitu: bagian atas sepatu (*shoe upper*) dan bagian bawah sepatu (*shoe bottom*)

1. Bagian Atas Sepatu (*Shoe Upper*)

Bagian atas sepatu adalah bagian sepatu yang terletak di sebelah atas, merupakan bagian sepatu yang melindungi dan menutup sebelah atas dan samping kaki. Bagian atas umumnya terdiri dari beberapa komponen sepatu yang dirakit menjadi satu.

2. Bagian Bawah Sepatu (*Bottom*)

Bagian bawah atau bagian pengesolan adalah bagian yang terletak di sebelah bawah. Bagian bawah terdiri dari beberapa komponen sepatu yang dirakit menjadi satu.

D. Komponen Bagian Atas Sepatu

Menurut Basuki (2013), komponen-komponen yang meliputi bagian atas sepatu antara lain:

1. *Vamp*

Vamp (bagian depan), 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 *half vamp* atau bentuk potongan lain yang dirakit menjadi satu unit.

2. *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*).

3. *Backcounter*

Backcounter, merupakan bagian atasan sepatu yang terletak di bagian belakang sepatu yang ditempelkan pada bagian pinggang *quarter*, di bagian belakang *vamp* atau *wing*.

4. *Tongue*

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

5. *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.

6. *Feather Edge*

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

E. Komponen Bagian Bawah Sepatu

Menurut Basuki (2013:63-66), batasan mengenai bagian bawah (*shoe bottom*) adalah menunjukkan keseluruhan bagian bawah sepatu, merupakan bagian sepatu yang melindungi dan menjadi alas telapak kaki, termasuk juga variasi-variasi bentuk komponen yang ada, dan bentuk konstruksinya. Komponen-komponen yang meliputi bagian bawah sepatu antara lain:

1. *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.

2. *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.

3. *Quiter Sole* (Sol Luar)

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

F. Material Kulit

Menurut Sunarto (2001: 9) kulit adalah lapisan luar tubuh binatang yang merupakan kerangka luar, tempat bulu binatang itu tumbuh. Di Indonesia,

kulit salah satu bahan mentah yang cukup melimpah, yang digunakan sebagai bahan utama dalam industri perkulitan dan karya seni. Kulit dihasilkan dari binatang ternak sehingga selama orang masih memelihara atau memanfaatkan dan mengomsumsi daging binatang ternak tersebut, kulit akan tetap tersedia, menjelaskan bahwa kulit merupakan suatu tenunan kulit dari tubuh hewan yang berbentuk sel-sel hidup, yang merupakan satu kesatuan saling mengikat.

G. *Leather Belt Cutting Machine*

Menurut Nugroho (2019, hlm. 45) dalam industri manufaktur produk kulit, mesin pemotong sabuk kulit (*Leather Belt Cutting Machine*) memegang peranan krusial dalam efisiensi dan akurasi produksi. Mesin ini dirancang khusus untuk memotong lembaran kulit menjadi strip-strip panjang dengan lebar yang seragam, sesuai dengan spesifikasi yang dibutuhkan untuk pembuatan sabuk atau aksesoris lainnya. Akurasi pemotongan adalah kunci, karena "presisi dalam proses pemotongan kulit secara langsung memengaruhi kualitas akhir dan pemborosan material"

Adopsi teknologi *Leather Belt Cutting Machine*, terutama yang terkomputerisasi atau berbasis *Computer Numerical Control (CNC)*, telah secara signifikan meningkatkan produktivitas dan mengurangi *human error* dibandingkan metode manual (Susanto, 2020).

Kemampuan mesin ini untuk bekerja secara konsisten pada kecepatan tinggi juga ditekankan oleh Wibowo (2021) yang menyatakan bahwa "automatisasi pemotongan kulit memungkinkan peningkatan volume produksi

tanpa mengorbankan ketepatan dimensi, sebuah keunggulan *kompetitif* bagi produsen." Oleh karena itu, investasi pada mesin pemotong sabuk kulit yang canggih menjadi esensial untuk menjaga daya saing dan kualitas produk di pasar. Berdasarkan tinjauan literatur, dapat disimpulkan bahwa *Leather Belt Cutting Machine* bukan hanya sekadar alat pemotong, melainkan elemen vital dalam memastikan efisiensi dan kualitas dalam produksi sabuk kulit. Kemampuannya untuk menghasilkan potongan yang presisi secara konsisten, ditambah dengan potensi otomatisasi melalui teknologi CNC, secara signifikan meminimalisir kesalahan dan meningkatkan *output* produksi. Oleh karena itu, keberadaan dan pengembangan teknologi pada mesin ini sangat krusial bagi industri produk kulit untuk mencapai standar kualitas tinggi dan mempertahankan daya saing di pasar global.

H. Anyaman

Menurut Sumanto (2005: 119) menganyam adalah suatu kegiatan keterampilan yang bertujuan untuk menghasilkan aneka benda/barang pakai dan seni yang dilakukan dengan cara saling menyusutkan atau menumpang tindihkan bagian-bagian bahan anyaman secara bergantian. Menganyam diartikan juga sebagai teknik menjalinkan lungsi dengan pakan. Lungsi adalah pita/iratan anyaman yang letaknya tegak lurus terhadap si penganyam. Pakan adalah pita/iratan yang disusupkan pada lungsi dan arahnya berlawanan/melintang terhadap lungsi.

Menurut Anton dan Abbas (2005: 37) menganyam adalah menyusun lungsi dan pakan. Lungsi merupakan bagian anyam yang menjulur ke atas

(*vertikal*) dan pakan sebagai bagian anyam yang menjulur kesamping (*horizontal*) yang akan menyusup pada lungsi.

Menurut Drs. Oho Garha dan Drs. T.K. Purba dalam bukunya (halaman 39-51-) teknik menganyam sebagai berikut:

a. Anyaman dasar

Anyaman dasar ialah jenis anyaman yang paling sederhana , sehingga jika kita sekali melihatnya, pasti kita dapat membuatnya, anyaman dasar adalah anyaman berselang satu.



Gambar 1 Anyaman Dasar

(Sumber: Buku Pendidikan Ketrampilan Anyaman, 1983)

b. Anyaman selang dua

Dinding bambu merupakan salah satu contoh jenis anyaman berselang dua. Karena pembuat dinding bambu ini harus berusaha agar hasil karyanya nampak rapi dan tidak mudah ditembus angin, sebagai penyekat ruangan mereka harus berusaha agar anyamannya itu padat dan kerap. Untuk mencapai itulah dipilihnya Teknik anyaman selang dua.



Gambar 2 Anyaman selang Dua
(Sumber: Buku Pendidikan Ketrampilan Anyaman, 1983)

c. Anyaman motif bujur sangkar berganda

Motif yang demikian bisa kita temukan pada alas bakul, keranjang atau niru.

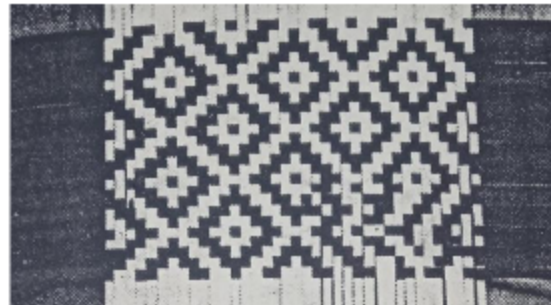


Gambar 3 Anyaman Bujur Sangkar Berganda
(Sumber: Buku Pendidikan Ketrampilan Anyaman, 1983)

d. Anyaman bermotif astagina

Asta berarti delapan. Jadi astagina berarti delapan, mengapa pembicaraan dari bujur ke astagina, padahal setelah ini kita akan membicarakan anyaman bersegi enam. Hal ini didasarkan atas kesamaan teknik menganyamnya, sebab motif astagina akan dapat

kita buat jika kita telah menguasai anyaman dasar yang berbentuk bujur sangkar hasil jalinanya.

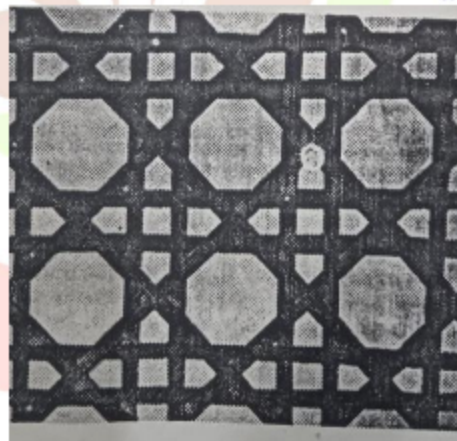


Gambar 4 Anyam Bermotif Astagina

(Sumber: Buku Pendidikan Ketrampilan Anyaman, 1983)

e. Anyaman bermotif segi enam

Dijelaskan bahwa sesungguhnya anyaman motif astagina didasari oleh bentuk bujur sangkar, maka demikian juga anyaman segi enam ini didasari oleh segitiga sisi.



Gambar 5 Anyaman Bermotif Segi Enam

(Sumber: Buku Pendidikan Ketrampilan Anyaman, 1983)

Berdasarkan tinjauan terhadap berbagai literatur, dapat disimpulkan bahwa teknik anyaman memegang peranan esensial dalam menentukan kualitas dan karakteristik produk sepatu gneo yudistira. Perhatian terhadap detail dalam penyilangan benang, pemilihan material, serta pemahaman akan prinsip dasar anyaman akan secara langsung memengaruhi integritas struktural dan estetika sepatu. Oleh karena itu, identifikasi serta mitigasi *defect* sambungan anyam yang terlihat, pada proses anyam memerlukan pemahaman mendalam terhadap masalah tersebut guna mencapai produk yang sesuai standar kualitas.

Menurut (Drs. Oho Garha dan Drs. T.K Purba dalam bukunya halaman 3-13) Jenis tumbuhan anyam sebagai berikut:

a. Pandan

Pandan yang paling banyak digunakan sebagai bahan anyaman, terutama anyaman tikar dan topi. Selain itu, pandan dijadikan juga sebagai tas dan keranjang. Yang dijadikan sebagai bahan anyam ialah daun yang cukup tua warna hijaunya sudah hijau tua.



Gambar 6 Pandan Laut

(Sumber: <https://mongabay.co.id>, 2022)



Gambar 7 Pandan Biasa

(Sumber: <https://sumateraekspres.bacakoran.co>, 2025)



Gambar 8 Anyaman Daun Pandan

(Sumber: <https://bob.kemenparekraf.go.id>, 2023)

b. Mendong

Jenis tumbuhan ini termasuk tumbuhan air. Biasanya tumbuh di sawah atau tempat lain yang selalu digenangi air. Yang menjadi bahan anyaman dari tumbuhan ini ialah daunnya yang berbentuk batangan. Ukuran panjang daunnya lebih kurang 100 cm dan besar batangnya kira-kira sebesar potlot untuk subur dan masih basah.



Gambar 9 Mendong

(Sumber: <https://belajar-di-rumah.blogspot.com>,



Gambar 10 Anyaman Mendong

(Sumber: <https://lintasperkoro.com>, 2025)

c. Lontar

Lontar adalah sejenis palem yang berduan berbentuk jari. Pohonnya besar-besar, lebih besar daripada pohon kelapa. Daunnya yang masih mudalah yang biasanya digunakan sebagai bahan anyaman.



Gambar 11 Lontar

(Sumber: <https://www.greeners.co>, 2020)



Gambar 12 Anyaman Lontar

(Sumber: <https://pati.times.co.id>, 2019)

d. Bambu

Jenis bambu yang dapat dijadikan sebagai bahan anyaman mempunyai ciri-ciri, di antaranya: ruasnya Panjang-panjang, garis tengah lingkaran penampang lintang batangnya tidak lebih dari 10 cm, warnanya hijau, daunnya sedang, batangnya liat.



Gambar 13 Bambu

(Sumber: <https://www.kompas.com>, 2021)



Gambar 14 Anyaman Bambu

(Sumber: <https://www.catkayu.com>, 2017)

e. Rotan

Jenis tumbuhan ini merupakan bahan anyaman yang paling kuat dan paling bagus penampilannya, terutama warnanya. Jenis tumbuhan ini biasanya tumbuh di hutan. Batangnya menjalar dan memanjat ke pohon-pohon lain. Oleh karena itu cukup sulit untuk mengambilnya dari hutan. Ada dua jenis rotan yang biasa digunakan sebagai bahan anyaman, yaitu rotan besar dan rotan rancing.



Gambar 15 Rotan

(Sumber: <https://kalteng.gemapos.id>, 2024)



Gambar 16 Anyaman Rotan

(Sumber: <https://gomandalika.com>, 2022)

f. Kelapa

Kelapa yang terdapat di mana-mana sesungguhnya tidak pantas digolongkan ke dalam kelompok tumbuhan sebagai bahan anyaman. Tetapi karena ketupat biasanya dibungkus dengan kulit kelapa yang dianyam dan bahanya dari daun kelapa, maka itulah sebabnya kelapa dimasukkan ke salamnya. Daun kelapa ini baik sekali digunakan untuk berlatih menganyam, karena mengolahnya sangat mudah bahkan tanpa alat tajam pun kita sudah dapat mengolah daun kelapa sebagai bahan anyaman.



Gambar 17 Daun Kelapa

(Sumber: <https://digitani.ipb.ac.id>, 2024)



Gambar 18 Anyaman Lidi Kelapa

(Sumber: <https://jambi.antaranews.com>, 2020)

g. Kertas

Kertas merupakan bahan yang baik untuk kita digunakan sebagai bahan anyaman. Hal itu bukan karena kuatnya, tetapi karena mudah kita olah untuk kita jadikan pita-pita sebagai bahan anyaman.



Gambar 19 Kertas

(Sumber: <https://amskyindonesia.com>, 2019)



Gambar 20 Anyaman Kertas

(Sumber: <https://www.liputan6.com>, 2023)

h. Lembaran Plastik

Plastik adalah bahan yang sangat banyak lkegunaanya. Plastic dapat sekuat besi, selunak kapas, seluntur rotan, sebening kaca, dan banyak lagi kemungkinan lainnya. Bahkan dulu pernah ada plastic yang disediakan khusus sebagai bahan anyam.



Gambar 21 Plastik

(Sumber: <https://somewang.com>, 2023)



Gambar 22 Anyaman Plastik

(Sumber: <https://travel.tribunnews.com>, 2024)

i. Benang

Benang yang disatukan menjadi sekumpul tali dapat kita gunakan sebagai anyaman. Warna yang beraneka ragam dari benang ini memungkinkan kita membuat variasi anyaman berdasarkan warna bahanya.



Gambar 23 Benang

(Sumber: : <https://wevtextile.com>, 2025)



Gambar 24 Anyaman Benang

(Sumber: <https://www.merdeka.com>, 2020)

j. Kulit

Kulit sapi mentah akan melalui proses penyamakan (*tanning*) untuk menjadi kulit olahan yang kuat, lentur, dan tahan lama, kulit juga dapat diolah menjadin kerajinan seperti tas, dompet, sepatu, jaket dan aksesoris lainnya.



Gambar 25 Kulit

(Sumber: <https://talaleather.com>, 2019)



Gambar 26 Anyaman Kulit

(Sumber: <https://www.tempo.co>, 2022)

I. Cacat

Menurut Mulyadi (1993), produk cacat/rusak adalah produk yang tidak sesuai standar mutu yang telah ditetapkan secara ekonomis tidak dapat diperbaharui menjadi produk yang baik. Menurut Yamit (2001) produk cacat/rusak adalah produk yang tidak dapat digunakan atau dijual kepada pasar karena terjadi kerusakan pada saat proses produksi.

J. Kualitas Produk

Kualitas produk merupakan aspek krusial dalam keberlanjutan suatu industri, khususnya dalam konteks produksi sepatu, di mana cacat dapat secara

signifikan memengaruhi kepuasan konsumen dan reputasi merek. *Defect* sambungan kulit anyam yang terlihat pada proses anyam sepatu gneo artikel yudistira, misalnya, merepresentasikan deviasi dari standar yang ditetapkan.

Menurut Tjiptono (2014) dapat didefinisikan sebagai kegagalan dalam memenuhi spesifikasi atau ekspektasi pelanggan. Oleh karena itu, upaya sistematis untuk mengidentifikasi akar penyebab dan merumuskan tindakan korektif menjadi esensial, sejalan dengan prinsip-prinsip Total *Quality Management* (TQM) yang menekankan perbaikan berkelanjutan untuk mencapai keunggulan kompetitif. Berdasarkan kutipan-kutipan tersebut, dapat disimpulkan bahwa kualitas produk tidak hanya sekadar pemenuhan spesifikasi teknis, tetapi juga mencakup kapabilitas produk dalam memenuhi atau melampaui ekspektasi pelanggan. Keberadaan *defect*, seperti "menonjol" pada anyaman, secara *inheren* menunjukkan adanya ketidaksesuaian yang berpotensi merugikan, sehingga memerlukan *intervensi* pengelolaan kualitas yang terstruktur. Pendekatan perbaikan berkelanjutan, yang berlandaskan pada filosofi Total *Quality Management*, menjadi *imperatif* dalam memastikan produk yang dihasilkan konsisten dalam kualitasnya dan mampu bersaing secara efektif di pasar.

K. *Fishbone Diagram*

Fishbone diagram digunakan untuk mengidentifikasi dan menganalisis suatu proses dan situasi dan penyebab suatu persoalan atau masalah yang terjadi. Menurut (Tjiptono dan Diana, 2001). Diagram ini

bermanfaat untuk mengklasifikasikan suatu penyebab dari gejala, memfokuskan perhatian pada hal-hal relevan, dan dapat diterapkan pada setiap masalah. *Fishbone diagram* memiliki bentuk seperti kerangka ikan. Hal itu terlihat pada bagian kepala kerangka menggambarkan tentang akibat (*cause*) sedangkan badannya menggambarkan tentang penyebab (*effect*). Sehingga diagram tersebut juga bisa disebut diagram tulang ikan atau *cause and effect*.

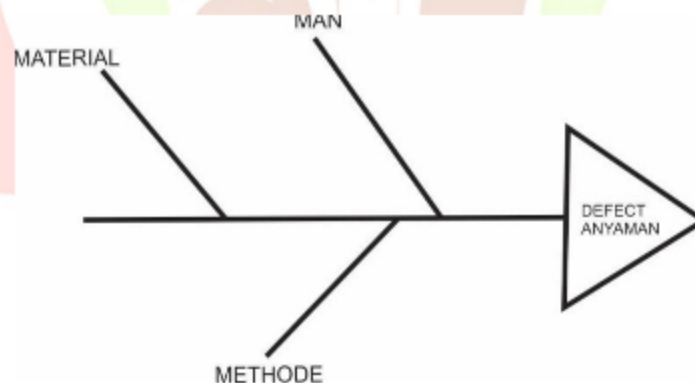
Fishbone Diagram pertama kali diperkenalkan oleh Dr. Kaoru Ishikawa pada tahun 1960-an. Ishikawa, seorang ahli manajemen kualitas dari Jepang, mengembangkan diagram ini sebagai bagian dari pendekatan *Total Quality Management* (TQM). Tujuannya adalah untuk membantu tim dalam mengidentifikasi akar penyebab masalah dengan cara yang sistematis dan terstruktur. Menggambarkan garis dan simbol yang menunjukkan hubungan penyebab dan akibat suatu masalah untuk selanjutnya diambil tindakan lebih lanjut dari akibat tersebut kemudian dicari beberapa kemungkinan penyebabnya. Sumber (Ariani D.W, 2003). 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 pembelajaran, 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, pencahayaan, 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 27 .*Fishbone Diagram*

(Sumber: Data penulis, 2025)

BAB III

MATERI DAN METODE

A. Materi Pelaksanaan Tugas Akhir

Materi yang diamati penulis yaitu upaya mengatasi *defect* pada anyam Sepatu Yudustira PT Berkah Melimpah Bahagia Bantul , Yogyakarta. Penulis mempelajari secara mendalam tahapan proses anyam dan melakukan *problem solving*, dengan fokus pada menggalian informasi mengenai bagaimana dan mengapa *defect* tersebut dapat muncul seperti sambungan anyam terlihat, ukuran penyesetan tidak sesuai dapat muncul dalam lingkungan produksi 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 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 (2018:224) “teknik pengumpulan data merupakan langkah yang paling strategis dalam sebuah penelitian, sebab tujuan utama dalam penelitian adalah mendapatkan data yang akurat, sehingga tanpa mengetahui teknik pengumpulan data peneliti tidak akan mendapatkan data yang memenuhi standar yang ditetapkan”.

Penggunaan data yang digunakan penulis dalam mencari informasi dan data dalam penelitian tugas akhir ini dari beberapa sumber sebagai berikut: .

1. Metode pengumpulan data *primer*

Menurut Sugiyono (2013) data *primer* merupakan data yang diperoleh secara langsung dari objek yang diteliti yang menyatakan bahwa sumber *primer* adalah sumber data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data. Data *primer* diperoleh melalui wawancara. Sumber data *primer* dalam tugas akhir ini adalah orang-orang yang terlibat langsung dalam proses anyam sepatu artikel Yudistira. Pengumpulan data *primer* tersebut meliputi:

a. Metode *Observasi*

Menurut Sutrisno Hadi dalam (Sugiyono, 2018:143) mengemukakan bahwa. Observasi merupakan suatu proses yang kompleks, suatu proses yang tersusun dari berbagai proses biologis dan psikologis. Dua diantara yang terpenting adalah proses-proses pengamatan dan ingatan.

Menurut Morissan (2017:143) mengemukakan bahwa *observasi* atau pengamatan adalah kegiatan keseharian manusia dengan menggunakan pancaindra sebagai alat bantu utamanya. Dengan kata lain *observasi* adalah kemampuan seseorang untuk menggunakan pengamatannya melalui hasil kerja pancaindra, pancaindra digunakan untuk menangkap gejala yang diamati apa yang ditangkap dicatat dan catatan tersebut dianalisis.

b. Metode Wawancara

Menurut Meleong (2016:186) menyatakan bahwa wawancara merupakan percakapan dengan maksud tertentu. Percakapan dilakukan oleh dua pihak, yaitu pewawancara (*interviewer*) yang mengajukan pertanyaan dan terwawancara (*interviewee*) yang memberikan jawaban pertanyaan tersebut.

c. Metode Dokumentasi

Menurut Sugiyono (2018:240) menjelaskan bahwa dokumen merupakan catatan peristiwa yang berlalu. Dokumen bisa berbentuk tulisan, gambar, atau karya-karya monumental dari seseorang. Dokumen yang berbentuk tulisan misalnya catatan harian, sejarah kehidupan (*life histories*), cerita, *biografi*, peraturan, kebijakan. Dokumen yang berbentuk gambar, misalnya foto, gambar hidup, sketsa, dan lain-lain. Dokumen juga bisa berbentuk karya misalnya karya seni, yang dapat berupa gambar, patung, film, dan lain-lain, studi dokumen merupakan pelengkap dari penggunaan metode *observasi* dan wawancara dalam penelitian *kualitatif*.

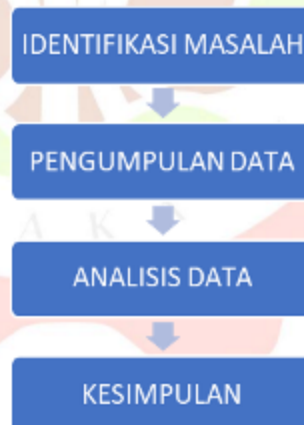
2. Metode pengumpulan data *sekunder*

Menurut Sugiyono (2013) Data *Sekunder* adalah data yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data, misalnya lewat orang lain atau lewat dokumentasi. Data ini diperoleh penulis dari dokumen-dokumen usaha dan buku-buku literatur yang memberikan informasi tentang masalah yang menyangkut dengan penelitian.

D. Tahapan Proses Penyelesaian Masalah

Metode proses anyam mengembangkan kemampuan berfikir untuk megobservasikan suatu permasalahan, pengumpulan data. Menganalisis data, serta menentukan solusi untuk kemudian menarik kesimpulan yang merupakan hasil dari pemecahan masalah.

Berdasarkan tahapan proses penyelesaian masalah beriku dijelaskan, yaitu:



Gambar 28 Tahapan Proses Penyelesaian Masalah

(Sumber: Data penulis, 2025)

1. Identifikasi Masalah

Menurut Suriasumantri (2001), identifikasi adalah suatu tahap awal dari penguasaan masalah yang di mana suatu objek dalam situasi tertentu dapat dikenali sebagai suatu masalah. Identifikasi masalah juga merupakan usaha yang dilakukan oleh seseorang dalam proses menemukan, mendeteksi suatu permasalahan yang terjadi pada objek tertentu. Kemudian, penulis menemukan permasalahan yaitu upaya mengatasi *defect* pada proses anyam sepatu yudustira.

2. Pengumpulan Data

Pengumpulan data ialah suatu proses ataupun kegiatan yang dilakukan peneliti dengan tujuan mengetahui atau menjangkau berbagai fenomena, informasi atau kondisi lokasi penelitian yang sesuai dengan lingkup penelitian. Menurut Maulida, M. (2020) Terdapat berbagai metode dan alat yang dapat digunakan sebagai pengumpulan data seperti halnya *observasi*, wawancara serta pengumpulan data berdasarkan hasil dokumentasi. Setiap metode memiliki karakteristik dan kelebihan tersendiri, sehingga penelitian alat yang tepat penting untuk memastikan data yang diperoleh *valid* dan akurat. Pada data tersebut terdapat bermacam-macam *defect* yaitu sambungan anyam yang terlihat dilihat dari permukaan, tebal tipis sesetan kulit tidak merata. Data yang diambil melalui pengambilan gambar maupun wawancara antar oprator.

3. Analisis Data

Menurut Sugiyono (2014:335-336) bahwa: Analisis data merupakan proses mencari dan menyusun secara sistematis data yang diperoleh dari hasil wawancara, observasi, dan dokumentasi, dengan cara mengorganisasikan data ke dalam kategori, menjabarkan ke dalam unit-unit, melakukan sintesa, menyusun ke dalam 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 dalam statistik dalam proses menggunakan *diagram fishbone* sebagai alat untuk menentukan factor penyebab masalah. Dalam menyelesaikan masalah yang diamati, penyelesaian masalah 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 penyelesaian permasalahan menggunakan *diagram fishbone*. Untuk dapat melakukan pemecahan masalah secara menyeluruh dan efektif, penting untuk mengetahui hubungan sebab-akibat dari permasalahan tersebut.

4. Kesimpulan

Menurut Arikunto (2013:65) bahwa kesimpulan merupakan langkah terakhir dari kegiatan penelitian. Pekerjaan meneliti telah selesai, dan peneliti tinggal mengambil solusi dari hasil pengolahan

data, dicocokkan dengan hipotesis yang telah dirumuskan. Penarikan kesimpulan akan diungkap mengenai makna dari data yang dikumpulkan. Dalam penelitian ini kesimpulan yang dapat diambil adalah penyelesaian masalah untuk mengatasi *defect* pada proses anyam sepatu yudistira di PT Berkah Melimpah Bahagia.

