

## INTISARI

PT Seho Makmur Industri merupakan perusahaan sepatu yang bergerak dengan sistem *make to order*, dan memproduksi sepatu *safety* yang memiliki orientasi pasar dalam dan luar negeri. Waktu pengambilan data yang diperlukan untuk laporan magang dan tugas akhir dengan waktu 1 bulan 3 minggu yang dimulai 03 Februari hingga 20 Maret 2020. Materi yang dipelajari untuk karya akhir adalah pemotongan material sepatu Boston DT 2004. Metode pengambilan data yang dilakukan yaitu data primer (observasi, wawancara, dokumentasi juga praktek kerja langsung) dan sekunder yaitu dengan cara studi kepustakaan dari media cetak dan internet. Permasalahan yang ditemukan pada bagian pemotongan *upper* terdiri dari cacat potongan tidak rapi, potongan tidak sesuai pola, cacat kulit dan cacat seset. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan, cacat yang sering terjadi yaitu cacat potongan tidak rapi dan cacat tidak sesuai pola. Penyebab permasalahan potongan tidak rapi dikarenakan faktor mesin dan alat yang digunakan yaitu *cutting dies* yang pecah, memuai dan kurangnya perawatan, selain itu penggunaan papan potong yang tidak merata sehingga papan potong (*cutting block*) cekung dan mempengaruhi ketajaman *cutting dies*. Solusi untuk mengatasi permasalahan potongan kurang rapi dengan cara perawatan *preventif* pisau potong (*cutting dies*) berupa usulan lembar instruksi kerja penggunaan pisau potong (*cutting dies*) dan penggunaan teknik memutar dan membalik papan potong (*cutting block*).

**Kata kunci:** *cutting*, cacat, pisau, perawatan.

## **ABSTRACT**

*PT Seho Makmur Industri is a shoe company engaged with make to order system, and produces safety shoes that have domestic and foreign market orientation. Data retrieval time required for internship report and final assignment with 1 month 3 weeks starting February 03 to March 20, 2020. The material studied for the final work is the 2004 Boston DT shoe material cutting. The method of data retrieval is primary data (observation, interview, documentation as well as direct working practices) and secondary by means of literature studies from print media and the internet. The problems found in the upper cutting section consist of immaculate cut defects, pattern-incompatible pieces, skin defects and set defects. Based on the observations made, the defects that often occur are immaculate cut defects and defects do not fit the pattern. The cause of the cut problem is not neat due to the factors of the machine and tools used namely cutting dies that break, harvest and lack of maintenance, in addition to the uneven use of cutting boards so that cutting blocks are concave and affect the sharpness of cutting dies. The solution to solve the problem of cuts is less neat by means of preventive treatment of cutting dies in the form of proposed cutting blocks and the use of cutting blocks.*

**Key words:** *cutting, defect, knife, maintenance.*