

INTISARI

Penyesetan merupakan salah satu tahapan pada pembuatan sepatu dari bahan kulit. Tujuan penyesetan adalah untuk memudahkan proses pelipatan, penyambungan, perakitan, dan penjahitan. Penyesetan pada PT Mandiri Jogja Internasional menggunakan sistem manual dan mesin seset. Permasalahan dari penyesetan menggunakan mesin adalah ketebalan tidak rata, hasil seset terlalu tipis, komponen yang dihasilkan memiliki jarak penyesetan yang tidak presisi dengan hasil lipatan, dan terdapat permukaan kulit yang sobek/putus pada komponen yang diseset. Tujuan dari tugas akhir ini adalah memberi solusi pada masalah penyesetan menggunakan mesin. Metode pengumpulan data yang digunakan terdiri atas observasi, *interview*, dokumentasi, praktek kerja langsung dan studi kepustakaan. Penyelesaian masalah menggunakan analisis diagram sebab akibat. Upaya untuk mengurangi masalah yang terjadi pada penyesetan adalah dengan penyesetan datar yaitu mengurangi ketebalan pada komponen produk kulit dengan bentuk datar atau rata. Penyesetan ini sering digunakan untuk lipatan pada pelipatan sebagian atau seluruhnya pada bagian tepi. Solusi selanjutnya adalah menentukan jarak lipatan penyesetan pada bagian tepi/pinggir untuk lipatan dengan ukuran \pm dua kali lebar lipatan sehingga pada waktu dilipat dapat sesuai dengan lebar lipatan, serta memilih kulit yang berkualitas baik. Dengan penerapan solusi tersebut cacat pada hasil seset mengalami penurunan yang signifikan. Pada permasalahan ketebalan hasil seset tidak rata, jumlah cacat berkurang dari 2,24 % menjadi 0,60%. Cacat berupa komponen jarak penyesetan dengan lipatan yang tidak presisi dari 0,92% menjadi 0,30%. Sedangkan cacat berupa komponen sobek/putus semula sebanyak 1,18% menjadi 0,45%.

Kata kunci: sepatu *pump*, penyesetan, komponen

ABSTRACT

Skiving is one of the steps in making shoes from leather. The purpose of skiving is to facilitate the folding, joining, assembling, and sewing processes. Skiving at PT Mandiri Jogja Internasional uses manual systems and machine settings. The problems with machine skiving are uneven thickness, the set result is too thin, the resulting component has an inaccurate skiving distance with the folded result, and there are torn/broken skin surfaces on the components that are set. The purpose of this final project is to provide a solution to the problem of using a machine setup. Data collection methods used consisted of observation, interviews, documentation, direct work practices and literature study. Problem solving using causal diagram analysis. The effort to reduce the problems that occur in the skiving is by using flat skiving, which is to reduce the thickness of the leather product components with flat or flat shapes. This skiving is often used for folds in partial or complete folds at the edges. The next solution is to determine the distance of the skiving crease at the edge/edge for the fold with a size of \pm two fold widths so that when folded it can match the width of the fold, and choose good quality leather. With the application of these solutions the defects in the result set have decreased significantly. In the case of uneven thickness, the number of defects decreased from 2.24% to 0.60%. The defect is a component of the skiving distance with an imprecise fold from 0.92% to 0.30%. Meanwhile, defects in the form of torn/broken components were originally 1.18% to 0.45%.

Key words: *pump shoes, skiving, components*