

## INTISARI

PT. Sepatu Mas Idaman adalah salah satu perusahaan persepatuan yang terletak di kawasan kota Bogor Utara, Jawa Barat. Perusahaan ini bergerak di bidang industri persepatuan yang memproduksi jenis sepatu *casual* dan *formal*. Pada proses pembuatan sepatu terdapat beberapa hal yang harus diperhatikan yaitu bentuk desain yang menarik dan *up to date* serta tidak mengabaikan kenyamanan dari pemakai sepatu tersebut. Tidak hanya aspek material yang diutamakan, tetapi pembuatan pola juga harus diperhatikan. Pengamatan dilakukan di divisi *PD (Product Development)*. Tujuan penelitian ini ialah untuk mengetahui dalam menyelesaikan permasalahan pada bagian *backcounter* sepatu yang terjadi kemiringan. Metode pengambilan data yang dilakukan yaitu dengan pengumpulan data primer (observasi, wawancara, dokumentasi) dan pengumpulan data sekunder. Permasalahan yang diamati terdapat pada bagian *backcounter* yang mengalami kemiringan dan lebih menjorok ke bagian *quarter out*. Permasalahan tersebut disebabkan oleh perbedaan material pada *quarter in/out*, dan suhu mesin pemanas pada proses *assembling* terlalu tinggi. Berdasarkan permasalahan tersebut solusi perbaikan yang dilakukan yaitu dengan proses *lasting* yang harus lebih ditarik ke bagian *in* untuk sepatu yang telah cacat dan menurunkan suhu mesin pemanas saat proses *assembling*.

Kata kunci: material, *upper*, *backcounter*

## **ABSTRACT**

*PT. Sepatu Mas Idaman is a shoe company located in the city of North Bogor, West Java. This company is engaged in the shoe industry, producing both casual and formal shoes. In the process of making shoes, there are several things that must be considered, namely the form of an attractive and up to date design and not neglecting the comfort of the shoe wearer. Not only the material aspect that is prioritized, but the pattern making must also be considered. Observations were made in the PD (Product Development) division. The purpose of this research is to find out in solving problems in the backcounter of the shoes that occurs slope. Data collection methods used are primary data collection (observation, interviews, documentation) and secondary data collection. The problems observed were in the backcounter which experienced a slope and indented more into the quarter out section. This problem is caused by material differences in the quarter in / out, and the heating engine temperature in the assembling process is too high. Based on these problems, the repair solution is carried out by a lasting process which must be further drawn into the interior for defective shoes and lowering the temperature of the heating engine during the assembling process.*

*Keyword: material, upper, backcounter*