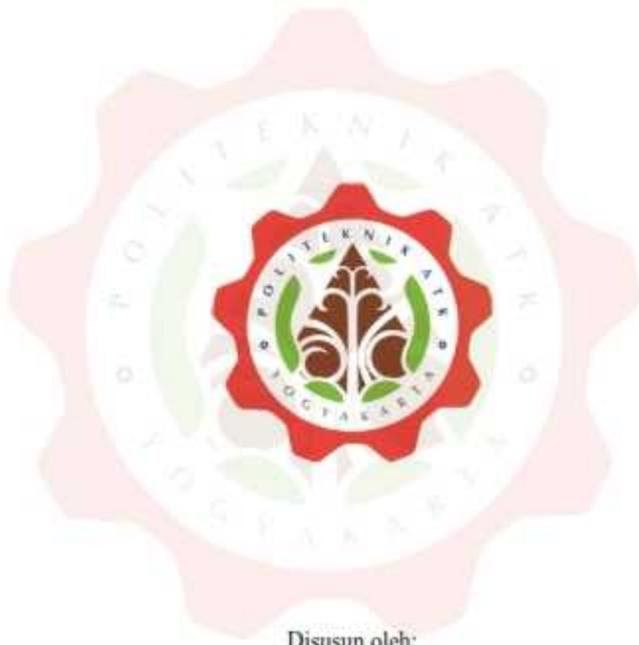


LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG

PERAKITAN *UPPER* SEPATU *SNEAKER* ARTIKEL ALTER WHITE
DI CV SLAVA FOOTWEAR PRODUCTION
BANDUNG JAWA BARAT



Disusun oleh:
FAHMI HILMI SHIDDIQ
NIM 1802014

KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
BADAN PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA INDUSTRI
POLITEKNIK ATK YOGYAKARTA
2021

PENGESAHAN

LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG PERAKITAN *UPPER* SEPATU *SNEAKERS* ARTIKEL ALTER WHITE DI CV SLAVA FOOTWEAR PRODUCTION BANDUNG JAWA BARAT

Disusun oleh:
Fahmi Hilmi Shiddiq
NIM 1802014

Program Studi Teknologi Pengolahan Produk Kulit (TPPK)

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

Tanggal : 3 Agustus 2021
Pembimbing



Yus Maryo, B.Sc., S.Pd., M.Sn
NIP. 19590909 199003 1 003

TIM PENGUJI
Ketua



Aris Budianto, S.T., M.Eng.
NIP. 19750811 200312 1 004

Anggota



Yus Maryo, B.Sc., S.Pd., M.Sn
NIP. 19590909 199003 1 003



Abimanyu Yogadita Restu Aji, S.Pd., M.Sn.
NIP. 19910311 201901 1 001

Yogyakarta, 10 Agustus 2021
Direktur Politeknik ATK Yogyakarta



Drs. Sugiyanto, S.Sn., M.Sn.
NIP. 19660101 199403 1 008

HALAMAN PERSEMBAHAN

Dengan penuh rasa syukur kepada Allah SWT atas limpahan nikmat dan hidayah-Nya, Tugas Akhir ini penulis persembahkan kepada:

1. Orang tua penulis yakni Bapak Asep Badru dan Ibu Dewi Kuraesin yang telah merawat dan membersarkan penulis dengan penuh kasih sayang serta memberikan dukungan secara moral dan material kepada penulis.
2. Istri penulis yakni Isna Fathal Hasanah yang telah memberikan banyak motivasi dan semangat kepada penulis.
3. Alumni Politeknik ATK Yogyakarta yang bekerja di CV Slava Footwear Production yang telah memberikan bimbingan dan saran selama proses magang.
4. Terimakasih untuk sahabat-sahabatku yang saling memberikan dukungan dan masukan selama kuliah di Politeknik ATK Yogyakarta yaitu, Iskandar, Cepi, Ilyas, Siraj, Habib
5. Teman-teman TPPK A 2018 yang telah saling mendukung dan membantu selama kuliah di Politeknik ATK Yogyakarta

KATA PENGANTAR

Puji syukur dipanjatkan kepada Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya, sehingga laporan magang yang berjudul “Perakitan *Upper* Sepatu *Sneakers* Artikel Alter White di CV Slava Footwear Production” dapat terselesaikan, shalawat serta salam selalu tercurahkan kepada Nabi Muhammad SAW yang syafaatnya selalu kita nantikan pada akhir zaman.

Laporan Magang ini disusun untuk memenuhi sebagian syarat untuk mendapatkan gelar Diploma III Program Studi Teknologi Pengolahann Produk Kulit di Politeknik ATK Yogyakarta.

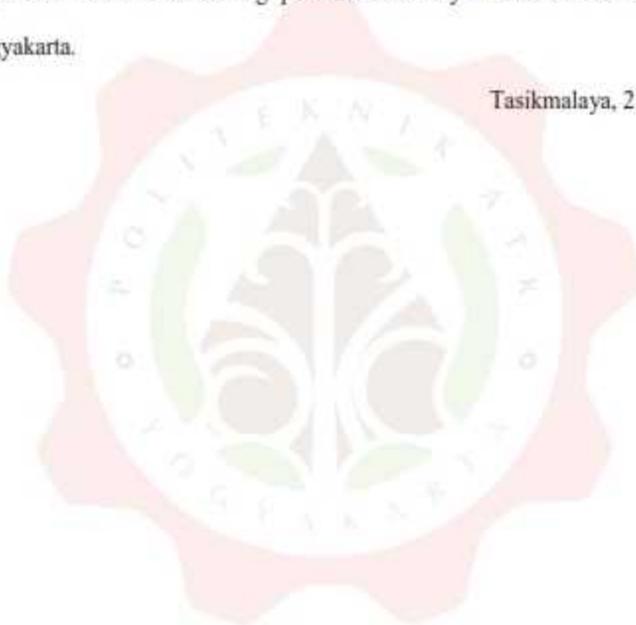
Penulisan Tugas Akhir ini telah melibatkan banyak pihak yang membantu dalam banyak hal. Oleh sebab itu, penulis ucapkan terimakasih kepada:

1. Drs. Sugiyanto, S.Sn., M.Sn., Direktur Politeknik ATK Yogyakarta.
2. Dr. R.L.M. Satrio Ari Wibowo, S.Pl., M.P., IPU., ASEAN Eng., Selaku pembantu Direktutur I Politeknik ATK Yogyakarta.
3. Anwar Hidayat, S.Sn., M.Sn., Ketua Program Studi TPPK.
4. Yus Maryo, B.Sc., S.Pd., M.Sn., Pembimbing karya akhir yang telah memberikan bimbingan serta dukungan yang tiada hentinya kepada penulis sahingga mampu menyelesaikan karya akhir inni dengan baik.
5. Dhimas Damarsari A.Md. Bns., pemingbing magang di perusahaan yang telah banyak memberikan bantuan dan motivasi selama proses magang.
6. Keduann orang tua penulis, terimakasih atas segala doa dan dukungan yang membangut semangat penulis dalam menyelesaikan tugas akhir.

Dengan adanya laporan Tugas Akhir ini diharapkan menjadi motivasi dalam menambah ilmu bagi para pembaca yang ingin mengetahui tentang proses magang di CV Slava Footwear Production. Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan laporan Tugas Akhir ini jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu kritik dan sarang yang membangun dari pembaca akan sangat membantu penulis. Semoga laporan Tugas Akhir ini bermanfaat bagi pembaca khususnya mahasiswa Politeknik ATK Yogyakarta.

Tasikmalaya, 21 Mei 2021

Penulis



DAFTAR ISI

PENGESAHAN	i
HALAMAN PERSEMBAHAN.....	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	viii
DAFTAR LAMPIRAN.....	ix
INTISARI.....	x
<i>ABSTRAK</i>	xi
BAB I.....	1
PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang.....	1
B. Ruang Lingkup Magang.....	2
C. Tujuan dan Manfaat Magang.....	2
BAB II.....	4
TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
A. Sejarah dan Kegiatan Operasional Perusahaan.....	4
B. Struktur Organisasi dan Deskripsi Tugas.....	5
C. Proses Perakitan Sepatu.....	6
BAB III.....	17
PELAKSANAAN MAGANG.....	17
A. Metode Pengambilan Data.....	17
B. Bentuk Kegiatan Magang.....	19
C. Prosedur Kerja.....	26
BAB IV.....	Error! Bookmark not defined.
KESIMPULAN.....	Error! Bookmark not defined.
A. Kesimpulan.....	Error! Bookmark not defined.
DAFTAR PUSTAKA.....	Error! Bookmark not defined.
LAMPIRAN.....	Error! Bookmark not defined.



DAFTAR TABEL

Tabel 1. Jadwal Kegiatan Magang dan Penyusunan Laporan Magang.....	24
--	----



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Logo CV Slava Footwear Production	4
Gambar 2. Struktur Organisasi.....	5
Gambar 3. Diagram Alir Proses	8
Gambar 4. Adobe Illustrator dan CorelDRAW.....	9
Gambar 5. Pensil dan Kertas Duplex	9
Gambar 6. <i>Silver Pen</i>	10
Gambar 7. Gunting	10
Gambar 8. Bahan <i>Linning</i> dan Kuas	11
Gambar 9. Mesin Jahit <i>Post Bed</i> dan <i>Flat Bed</i>	11
Gambar 10. Tang Kaka Tua	12
Gambar 11. Palu dan Paku	12
Gambar 12. Mesin <i>Press</i>	13
Gambar 13. Ruang Kantor dan Administrasi	13
Gambar 14. Ruang <i>Development</i> dan <i>Marketing</i>	14
Gambar 15. Ruang Jahit	14
Gambar 16. Ruang <i>Lasting</i>	15
Gambar 17. Ruang <i>Finishing</i>	15
Gambar 18. Gudang	16
Gambar 19. Alter White	20
Gambar 20. Alter White	21
Gambar 21. Proses Pemotongan Material	22
Gambar 22. Proses Pengeleman Komponen	22
Gambar 23. Proses Penjahitan Komponen	23

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Surat Permohonan Ijin Magang **Error! Bookmark not defined.**
Lampiran 2. Surat Pernyataan Magang Industri Di Luar Wilayah Tinggal . **Error! Bookmark not defined.**
Lampiran 3. Lembar Kerja Harian Magang **Error! Bookmark not defined.**
Lampiran 4. Surat Keterangan Magang Kerja **Error! Bookmark not defined.**
Lampiran 5. Form Penilaian Magang..... **Error! Bookmark not defined.**



INTISARI

PERAKITAN UPPER SEPATU SNEAKER ARTIKEL ALTER WHITE DI CV SLAVA FOOTWEAR PRODUCTION BANDUNG JAWA BARAT

Oleh: Fahmi Hilmi Shiddiq

CV Slava Footwear Production merupakan perusahaan industri manufaktur yang bergerak di bidang persepatuan dengan sistem *vendor* sejak tahun 2014, salah satunya yang memproduksi sepatu *sneakers*. *Sneakers* sendiri sudah ada sejak akhir abad 18 yang lebih dikenal dengan sebutan *plimsolls*. Dari hasil pengamatan pada saat pelaksanaan magang selama 4 minggu sepatu *sneakers* artikel Alter White adalah yang paling banyak diproduksi. Laporan magang ini bertujuan untuk mengetahui mengetahui proses perakitan, alat, bahan, dan mengetahui teknik yang digunakan pada perakitan *upper* di CV Slava Footwear Production. Proses pembuatan sepatu *sneakers* artikel Alter White dimulai dari pesanan dari pembeli, kemudian dari pihak Slava akan membuatkan sampel setengah pasang, di lanjutkan ke tahap negosiasi terkait *quantity*, tenggat waktu, dan harga. Selanjutnya *owner* Slava akan mengeluarkan surat jalan ke *helper* yang akan membeli bahan. Bahan yang sudah dibeli akan di berikan garis potong, garis lem/tumpangan dan garis jahit di atas bahan *upper*. Selanjutnya bahan *upper* yang sudah diberi garis akan dirakit. Alat yang digunakan untuk merakit *upper* adalah pensil, kertas duplex dan silver pen untuk pembuatan pola dan *copy paste* pola, gunting, alat oles lem yang sreing menggunakan sisa bahan, lem dan mesin jahit. Untuk bahan *upper*-nya yaitu Neo leather atau sering di sebut vinyl eco dan Cornelia waran camel untuk *lining* menggunakan bahan Polymesh. Pengumpulan data dilakukan dengan observasi, *interview*, dokumentasi, studi pustaka dan dari internet.

Kata kunci: *sneakers*, perakitan, *upper*

ABSTRAK

Assembling Upper Shoes Sneakers Alter White Article at CV Slava Footwear Production Bandung West Java

By: Fahmi Hilmi Shiddiq

CV Slava Footwear Production is a manufacturing industry company engaged in the shoe sector with a vendor system since 2014, one of which produces sneakers. Sneakers themselves have been around since the late 18th century, better known as plimsolls. From the observations during the 4-week internship, the Alter White article sneakers were the most produced. This internship report aims to find out the assembly process, tools, materials, and know the techniques used in upper assembly at CV Slava Footwear Production. The process of making the Alter White article sneakers starts with an order from the buyer, then Slava will make a half-pair sample, proceed to the negotiation stage regarding quantity, deadline, and price. Next, the owner of Slava will issue a letter of travel to the helper who will buy the materials. Materials that have been purchased will be given a cut line, a glue line / ride and a sewing line above the upper material. Furthermore, the upper material that has been lined will be assembled. The tools used to assemble the upper are pencils, duplex paper and silver pens for pattern making and copy and paste patterns, gunting, a glue gun that often uses leftover materials, glue and a sewing machine. The upper material is Neo leather or often called eco vinyl and Cornelia camel warrant for lining using Polymesh material. Data collection is done by observation, interview, documentation, literature study and from the internet.

Key word: sneakers, assembling, upper

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Perkembangan zaman yang semakin maju mempengaruhi teknologi, ilmu pengetahuan, dan ekonomi menjadi semakin maju pula, sehingga persaingan di dunia industri juga semakin ketat. Setiap pelaku industri akan bersaing guna memenuhi kebutuhan masyarakat yang semakin bermacam-macam salah satunya adalah kebutuhan dalam bidang alas kaki/sepatu. Pada awalnya sepatu adalah pelindung kaki, sedangkan kaki adalah anggota badan yang hidup dan bergerak, dengan bentuk yang asimetris pada struktur dan gerakan. Sepatu memiliki fungsi sebagai pelengkap berbusana, melindungi telapak kaki, mengatasi kaki yang abnormal dan dapat menunjukkan status sosial seseorang (Basuki, 2010).

Perkembangan desain sepatu yang semakin bermacam-macam dan bervariasi memang menjadi daya tarik tersendiri bagi masyarakat. Mulai dari warna, model bahkan juga bahan yang digunakan akan menarik minat masyarakat terutama pada kalangan muda-mudi. Meskipun begitu, masih banyak masyarakat yang membutuhkan sepatu model *sneakers* untuk pergi bermain atau pun pergi ke kampus.

Sneakers sendiri sudah ada sejak akhir abad 18 yang lebih dikenal dengan sebutan *plimsolls*, yakni sepatu dengan sol karet. *Sneakers* berasal dari kata '*sneak*' yang berarti mengendap – ednap, tidak seperti *high heel*, karena sol yang terbuat dari karet maka saat memakai sepatu *sneakers* tidak akan terdengar suara langkah kaki ketika berjalan dan untuk mereka yang mencintai serta mengoleksi *sneakers*

di sebut *sneakershead*. *Sneakers* mulai populer sebagai *fashion item* pada era 70-an dan jadi bagian penting dalam budaya *hip hop* dan *rock n roll*, beberapa musisi pun turut andil dalam menandatangani kontrak jutaan dollar dengan *brand sneakers* raksasa seperti Nike, Adidas dan Puma untuk mempromosikan *brand* tersebut.

Salah satu industri yang memproduksi sepatu *sneakers* adalah CV Slava Footwear Production. Dalam pembuatan sepatu terdapat beberapa proses, salah satunya adalah perakitan *upper*. Proses perakitan *upper* di CV Slava Footwear Production terbilang sederhana karena masih di kelas *home industry* tapi produk jadinya siap bersaing di pasar persepataan. Oleh karena itu penulis membuat laporan tugas akhir dengan judul “Perakitan *Upper* Sepatu *Sneakers* Artikel Alter White di CV Slava Footwear Production”

B. Ruang Lingkup Magang

1. Bagian/unit kerja : Perakitan *Upper*
2. Jenis kegiatan : Pemotongan material dan pengeleman komponen

C. Tujuan dan Manfaat Magang

1. Tujuan
 - a. Mengetahui proses perakitan *upper* sepatu di CV Slava Footwear Production.
 - b. Mengetahui alat dan bahan yang digunakan pada perakitan *upper* di CV Slava Footwear Production.
 - c. Mengetahui teknik yang digunakan pada perakitan *upper* di CV Slava Footwear Production.
2. Manfaat

- a. Dapat menambah informasi dan referensi pembelajaran khususnya untuk mata kuliah mengenai produk kulit.
- b. Menambah wawasan pengetahuan dan sebagai media informasi untuk masyarakat umum dan masyarakat industri khususnya industri produk kulit.



BAB II

TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN

A. Sejarah dan Kegiatan Operasional Perusahaan

Pada Usaha Kecil dan Menengah (UKM), CV Slava Footwear Production merupakan dari banyaknya UKM yang ada di Indonesia, pada dunia UKM alas kaki. CV Slava Footwear Production adalah industri yang memproduksi alas kaki dengan sistem *vendor*, Slava berdiri pada awal tahun 2014, pada masa awal mereka hanya menjadi sedikit vendor bagi Brodo dan Footstep semakin kesini semakin banyak pula *brand* lokal yang memproduksi produk alas kaki mereka di CV Slava Footwear Production.



Gambar 1. Logo CV Slava Footwear Production
Sumber: CV Slava Footwear Production

CV Slava Footwear Production memproduksi sepatu *sneakers* dan sandal *wedges* untuk semua *gender*. Sistem penjualan di CV Slava Footwear Production PO atau *Purchase Order* dengan minimal pembelian 1 kodi atau 20 pasang, merk Footstep adalah yang paling banyak memproduksi sepatu di CV Slava Footwear

Production, satu bulan bisa mencapai 200 pasang sepatu hanya satu artikel yaitu Alter White yang merupakan jenis sepatu *sneakers*. Pertama – tama pembeli harus menyiapkan desain terlebih dahulu kemudian didiskusikan dengan *development* dan owner dari CV Slava Footwear Production setelah diskusi mengenai desain dilanjutkan dengan pembuatan sampel setengah pasang, kemudian sampel direvisi oleh pembeli jika ada yang perlu diperbaiki maka akan dibuatkan lagi sampel baru, jika sampel terbaru tidak ada kendala maka akan dilanjutkan ke tahap produksi massal dengan batas waktu dan kuantitas yang sudah disepakati, biasanya sampel yang dibuatkan tidak sampai dipasang *outsole* namun CV Slava Footwear Production akan menyiapkan *outsole* yang diinginkan pembeli.

B. Struktur Organisasi dan Deskripsi Tugas



Gambar 2. Struktur Organisasi
Sumber : Diolah 2021

1. *Owner* : Pak Ma'in

Tugas : Mengawasi, mengevaluasi dan mengembangkan perusahaan, Pak Ma'in juga merupakan Ketua IKATEK Bandung.

2. *Administrasi* : Bu Vivi

Tugas : Mencatat, memeriksa dan membuat laporan atas data yang ada.

3. *Developer* : Mas Dimas

Tugas : Mengolah pola pesanan dari pembeli dan mengembangkan desain produk perusahaan Slava sendiri.

4. *Making* : Pak Abdul

Tugas : Menghasilkan penjualan dari produk yang dimiliki perusahaan.

5. *Helper* : Mas Aris

Tugas : Membantu berbagai aktivitas perusahaan.

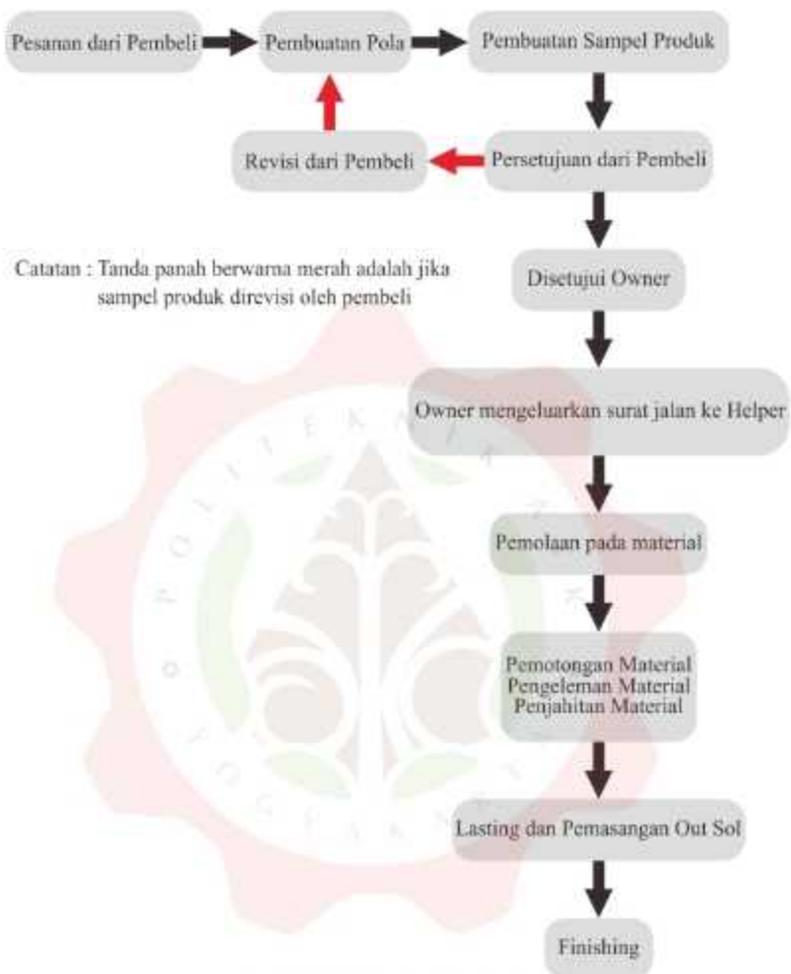
C. Proses Perakitan Sepatu

Pertama – tama pada alir proses pembuatan sepatu di CV Slava Footwear Production yaitu pesanan dari pembeli, biasanya pembeli memberikan desain sepatu 2 dimensi tampak samping, kemudian dari pihak Slava akan membuatkan pola sepatu tersebut menggunakan bantuan orang ketiga (pembuatan pola bukan di Slava langsung). Setelah pola selesai selanjutnya pembuatan sampel setengah pasang, dari sampel yang sudah ada akan di konsultasikan dengan pembeli, jika sampel direvisi oleh pembeli maka akan dibuatkan lagi sampel yang baru dengan pola yang telah direvisi, jika sampel tersebut telah disetujui oleh pembeli maka di lanjutkan ke tahap negosiasi pembeli dengan *owner*, biasanya yang didiskusikan adalah hal terkait *quantity*, tenggat waktu, dan harga. Setelah diskusi selesai

makan *owner* Slava akan mengeluarkan surat jalan ke *helper*, dari sini *helper* akan membeli bahan – bahan untuk pembuatan sepatu.

Bahan yang sudah dibeli oleh *helper* akan di berikan ke tukang gurat (bahasa Slava untuk menyebut tukang jiplak pola), tukang gurat akan membuat garis potong, garis lem/tumpangan dan garis jahit di atas bahan *upper* untuk dibuat sepatu. Selanjutnya bahan *upper* yang sudah diberi garis akan diserahkan ke tukang jahit, yang bertugas untuk memotong, merekatkan sampai menjahit, dari sini *upper* sepatu sudah jadi dan siap di lanjutkan ke proses *lasting*, pada proses *lasting* dilakukan seperti *lasting* pada biasanya, setelah di pasang *out soles* dilanjutkan ke proses *finishing*, pada proses *finishing* ini dilakukan pembersihan noda lem berlebih dan noda *silver pen* serta memasang tali sepatu. Berikut penulis sediakan diagram alir proses pembuatan sepatu di CV Slava Footwear Production

:



Gambar 3. Diagram Alir Proses
Sumber : Penulis 2021

1. Alat yang Digunakan

- a. Adobe Illustrator dan Corel Draw untuk mengolah desain.



Gambar 4. Adobe Illustrator dan CorelDRAW
Sumber : Google Gambar

- b. Pensil dan Kertas Duplex untuk membuat pola.



Gambar 5. Pensil dan Kertas Duplex
Sumber : Google Gambar

- c. *Silver Pen* untuk membuat garis pola ke material.



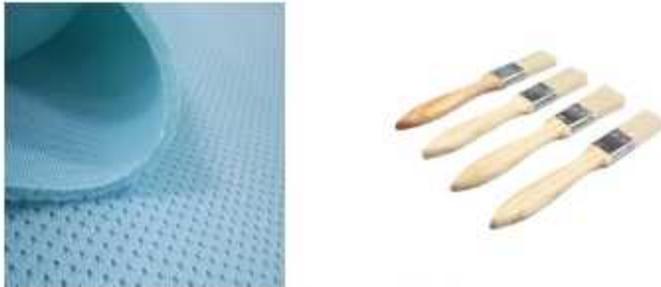
Gambar 6. *Silver Pen*
Sumber : Google Gambar

- d. Gunting untuk memotong material yang sudah diberi garis.



Gambar 7. Gunting
Sumber : Google Gambar

- e. Alat oles untuk mengoleskan lem bisa berupa sisa bahan *lining*, biasanya digunakan pada perakitan *upper*, ada juga kuas biasanya digunakan pada proses *lasting*.



Gambar 8. Bahan *Lining* dan Kuas
Sumber : Google Gambar

- f. Mesin jahit untuk menjahit komponen *upper* yang sudah di lem sebelumnya, mesin jahit yang digunakan adalah mesin jahit tipe *pots bed* dan *flat bed*.



Gambar 9. Mesin Jahit *Post Bed* dan *Flat Bed*
Sumber : Google Gambar

- g. Lem, terdapat banyak jenis lem yang digunakan. Penulis dan karyawan di Slava biasa menyebutnya lem latex dan lem kuning yang digunakan untuk merakit bagian *upper*, sedangkan untuk bagian *lasting* menggunakan lem kuning dan lem G-600 yang di campurkan.
- h. Tang, pada proses *lasting* di Slava ketika menarik *lasting allowance* dan mencabut paku hanya menggunakan satu jenis tang yaitu tang kaca tua.



Gambar 10. Tang Kaka Tua
Sumber : Google Gambar

- i. Palu dan paku pada proses *lasting* digunakan untuk menyatukan *mid sole* dengan acuan, dan palu digunakan juga untuk memukul komponen *upper* yang sudah diberi lem agar melekat dengan baik.



Gambar 11. Palu dan Paku
Sumber : Google Gambar

- j. Mesin *Press* digunakan untuk menekan bagian *upper* ke *out sole* agar proses pengeleman merekat sempurna.

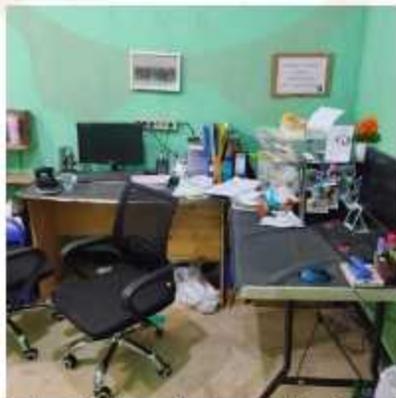


Gambar 12. Mesin *Press*
Sumber : Dokumentasi Pribadi

- k. Pada proses *finishing* biasanya untuk membersihkan lem yang berlebih digunakan kain bekas dan bensin, dengan cara menggosokkan kain yang sudah diberi bensin ke permukaan sepatu yang terdapat lem berlebih.

2. Fasilitas Produksi

- a. Ruang Kantor dan Administrasi



Gambar 13. Ruang Kantor dan Administrasi
Sumber : Dokumentasi Pribadi

b. Ruang *Development*



Gambar 14. Ruang *Development* dan *Marketing*
Sumber : Dokumentasi Pribadi

c. Ruang Jahit



Gambar 15. Ruang Jahit
Sumber : Dokumentasi Pribadi

d. Ruang *Lasting*



Gambar 16. Ruang *Lasting*
Sumber : Dokumentasi Pribadi

e. Ruang *Finishing*



Gambar 17. Ruang *Finishing*
Sumber : Dokumentasi Pribadi

f. Gudang



Gambar 18. Gudang
Sumber : Dokumentasi Pribadi

BAB III

PELAKSANAAN MAGANG

A. Metode Pengambilan Data

Menurut Sugiyono (2013), Metode penelitian pada dasarnya merupakan cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu. Berdasarkan hal tersebut terdapat empat kata kunci yang perlu diperhatikan yaitu cara ilmiah, data, tujuan dan kegunaan. Menurut Darmadi (2013), Metode penelitian adalah suatu cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan kegunaan tertentu. Cara ilmiah berarti kegiatan penelitian itu didasarkan pada ciri-ciri keilmuan yaitu rasional, empiris, dan sistematis. Berdasarkan pemaparan di atas dapat disimpulkan bahwa metode penelitian adalah suatu cara ilmiah untuk memperoleh data dengan tujuan dan kegunaan tertentu.

1. Data Primer

Metode pengumpulan data primer adalah metode mencari data secara langsung dari pihak terkait mengenai objek pembahasan yang dipelajari secara langsung di perusahaan, meliputi :

a. Observasi

Metode observasi adalah metode mencari data secara langsung dengan cara mengamati dan mencatat tentang objek yang dipelajari di perusahaan.

b. *Interview*

Metode *interview* adalah metode pengumpulan data yang dilakukan dengan cara bertanya secara langsung pada pembimbing maupun karyawan yang bersangkutan dengan objek yang dipelajari.

c. Dokumentasi

Metode dokumentasi adalah metode pengumpulan data yang berupa gambar, foto, dokumen atau arsip maupun bagang dengan cara mendokumentasikan data tersebut dengan menggunakan media kamera maupun dengan media fotokopi.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah jenis data yang didapatkan dari berbagai sumber lain seperti studi pustaka dan informasi dari internet.

a. Studi Pustaka

Metode ini bertujuan untuk mencari dasar teori pada literatur yang berhubungan dengan objek atau materi yang akan diamati dalam kegiatan magang industri. Studi pustaka dapat dilakukan dengan cara mempelajari buku, majalah, penelitian dan kepustakaan lainnya.

b. Internet

Metode ini dilakukan untuk memperoleh data dengan cara *download file* yang berhubungan dengan materi yang diambil dalam pelaksanaan praktik magang industri.

B. Bentuk Kegiatan Magang

Kegiatan magang dilaksanakan di bagian perakitan *upper* di CV Slava Footwear Production. Kegiatan magang yang dilakukan oleh penulis selama 4 minggu, dalam 1 minggu 6 hari kerja libur pada hari minggu. Jam masuk dan pulang kerja di CV Slava Footwear Production tidaklah pasti, karena disesuaikan dengan kemampuan karyawan dan pencapaian target harian karena di CV Slava Footwear Production menggunakan sistem borongan, untuk jam istirahat bertepatan dengan waktu dzuhur semua karyawan bisa beristirahat, makan siang dan sholat pada jam tersebut selama sekitar 1 jam.

Kegiatan utama yang ada di bagian perakitan *upper* di CV Slava Footwear Production adalah memotong komponen *upper*, mengelem komponen *upper*, menjahit komponen *upper* dan memasang aksesoris mata ayam/*eyelet* di komponen *facing stay* untuk masuknya tali. Dalam kegiatan ini memotong komponen *upper* dan *lining* dilakukan menggunakan gunting pada garis pola yang sudah ada. Lalu mengelem komponen menggunakan lem putih untuk merekatkan *lining* dengan *upper*, sedangkan untuk merekatkan antara komponen *upper* dengan *upper* seperti *vamp* dan *quarter* menggunakan lem kuning, untuk komponen *facing stay* dilubangi terlebih dahulu menggunakan plong atau *punch hole* biasanya menggunakan ukuran 3mm

sebelum direkatkan dengan *quarter*. Proses jahit dilakukan setelah merekatkan komponen terlebih dahulu agar ketika menjahit komponen tidak bergeser yang akan mempengaruhi kualitas produk.

Pada kesempatan kali ini penulis merakit *upper* sepatu *sneakers* artikel Alter White, untuk bahan *upper*-nya sendiri yaitu Neo leather atau sering di sebut vinyl eco oleh karyawan di Slava di kombinasikan dengan bahan Cornelia waran camel untuk bagian *back tip*-nya, sedangkan untuk *lining* menggunakan bahan Polymesh berwarna tan.



Gambar 19. Alter White
Sumber : Instagram footstep_catalouge



Gambar 20. Alter White
Sumber : Instagram footstep_catalouge

1. Pemotongan Material

Pada proses pemotongan material dilakukan setelah pembuatan pola yang telah melalui beberapa kali percobaan agar sepatu memiliki kualitas yang baik. Pemotongan dilakukan menggunakan gunting mengikuti garis yang sudah ada, berbeda dengan yang biasa dilakukan di kampus, di CV Slava Footwear Production tidak ada garis lipatan, jadi ketika memotong komponen *upper* bagian sisi yang di lipat atau untuk tumpangan komponen lain dibutuhkan perkiraan sekitar 7-10mm dari jarak garis ketika mengguntingnya.



Gambar 21. Proses Pemotongan Material
Sumber: Dokumentasi Pribadi

2. Proses Pengeleman

Proses pengeleman pada kompone *upper* dilakukan untuk merekatkan antar komponen agar memudahkan saat proses penjahitan. Proses pemberian lem harus tipis dan rata agar dapat dijahit dengan mudah. Proses penempelan komponen ini harus disesuaikan dengan marking yang ada karena hal tersebut akan mempengaruhi bentuk dan ukuran sepatu.

Ketika merekatkan bagian komponen yang akan di jahit biasanya cukup menggunakan lem latex, namun ketika merekatkan bagian yang akan di lipat biasanya menggunakan lem kuning.



Gambar 22. Proses Pengeleman Komponen
Sumber: Dokumentasi Pribadi

3. Proses penjahitan

Proses jahit dilakukan menggunakan mesin jahit. Penjahitan ini adalah untuk menyatukan semua komponen *upper* setelah proses pengeleman. Proses jahit

dimulai dari mulai vamp, quarter, lining dan seterusnya. Proses jahit juga harus dilakukan sesuai *marking* yang ada, namun kebanyakan tidak ada *marking* atau garis jahitnya, karena itu dalam proses menjahit harus dilakukan dengan teliti dan mengandalkan kemampuan tukang jahit itu sendiri.



Gambar 23. Proses Penjahitan Komponen
Sumber: Dokumentasi Pribadi

Tetapi tidak semua kegiatan dilakukan oleh penulis saat menjalani kegiatan magang yaitu menjahit. Hal ini dikarenakan dibutuhkan *hardskill* atau keterampilan dalam mengerjakan suatu hal tersebut, yang bila tidak memiliki hal tersebut maka akan memperlambat kerja sehingga waktu yang selalu dituntut untuk cepat dan efisien tidak tercapai. Selain di bagian perakitan *upper*, sesekali penulis juga membantu di bagian finishing meliputi, membersihkan noda lem berlebih, memasang tali dan menyiapkan produk agar siap kirim. Dalam menyiapkan produk siap kirim dilakukan penyortiran produk dari segi jenis artikel, warna dan ukuran.

dibalik yang awalnya masuk magang menjadi libur dan yang libur menjadi masuk magang.

C. Prosedur Kerja

Mengingat prosedur kerja di CV Slava Footwear Production tidak terlalu formal dan selama penulis magang pun tidak diberitahukan prosedur kerja di CV Slava Footwear Production maka penulis merangkum yang sekiranya menjadi kebiasaan atau prosedur kerja karyawan di sana selama magang sebagai berikut :

1. Karyawan masuk kerja pada hari Senin sampai Sabtu, tanggal merah tidak libur.
2. Jam masuk kerja karyawan disesuaikan dengan kemampuan masing – masing disesuaikan target yang sudah diberikan.
3. Jam istirahat bertepatan pada waktu dzuhur, karyawan dibolehkan istirahat, sholat dan makan siang.
4. Waktu pulang karyawan pada jam 5 sore atau disesuaikan dengan pencapaian harian masing masing karyawan, karyawan diperbolehkan lembur jika diperlukan.
5. Karyawan diperbolehkan membawa pulang pekerjaan dan dikerjakan di rumah masing – masing.