

## **BAB III**

### **PELAKSANAAN PRAKTEK KERJA**

#### **3.1 Bidang Pekerjaan Yang Dilakukan**

##### **3.1.1 Membuat produk**

- a. Pembuatan pola dasar
- b. Pembuatan pola jadi
- c. Pembuatan pola pecah/pemecahan pola

##### **3.1.2 Quality Control (QC)**

- a. Menjaga kualitas/mutu produk yang dihasilkan dengan standarisasi yang sudah ditentukan oleh perusahaan
- b. Memperkecil kemungkinan pengembalian barang dari konsumen terhadap toko.

Penekanan QC terletak pada pengujian produk untuk menyeleksi produk yang cacat dalam pemilihan produk yang akan diuji, biasanya dilakukan pemeriksaan produk terhadap seluruh (Teknik Inspeksi). Setelah menguji produk yang cacat, hal tersebut akan dilaporkan kepada manajemen pembuat keputusan apakah produk dapat dirilis atau ditolak.

Hal ini dilakukan guna menjamin kualitas dan merupakan upaya untuk meningkatkan dan menstabilkan proses produksi ( dan proses-proses lainnya yang terkait) untuk menghindari atau setidaknya meminimalkan, isu-isu yang mengarah kepada kecacatan-kecacatan ditempat pertama, yaitu pabrik. Untuk pekerjaan borongan, terutama pekerjaan-pekerjaan yang diberikan oleh instansi pemerintah, isu-isu pengendalian mutu adalah

salah satu alasan utama yang menyebabkan tidak diperbaharuinya kontrak kerja.

### **3.1.3 Pergudangan**

Sistem pergudangan adalah tempat penyimpanan barang dagangan sementara. Secara ringkas sistem gudang mengandung pemahaman : sebuah prosedur dan cara pengelolaan dari aktifitas yang saling berkaitan dalam operasional perusahaan untuk penyimpanan barang sementara.

Sistem pergudangan mencatat semua aktivitas dan kegiatan dalam proses penerimaan dan penyimpanan produk, juga perintah digudang atau pusat distribusi termasuk didalamnya meliputi lokasi penyimpanan produk.

Beberapa aktivitas didalam gudang dapat dijelaskan secara sederhana:

1. Administrasi merupakan proses pencatatan penerimaan dan pengeluaran barang secara akuntansi, pengendalian dokumen, sampai dengan pelaporan stock barang.
2. Penerimaan barang, prosedur tata cara bagaimana barang masuk kedalam gudang karena adanya proses pembelian barang dagangan.
3. Penyimpanan barang, merupakan sistem pengelolaan dan pengendalian agar barang bisa terus dalam kondisi baik. Pengaturan dan sistem penyimpanan mulai dari barang masuk hingga keluar memastikan tetap dalam kondisi baik dan aman.

4. Pengeluaran barang meliputi sistem tata cara pengiriman dan prosedur keluarnya stock barang dari gudang karena adanya penjualan. Dalam hal ini juga termasuk prosedur pengepakan barang yang dikirim.

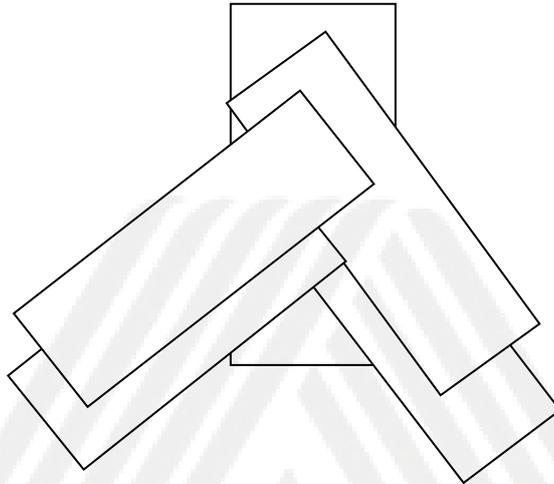
### **3.2 Cara Pelaksanaan Kerja Yang Dilakukan**

Adapun cara pelaksanaan kerja yang dilakukan sebagaimana dijelaskan di atas, pekerjaan yang penulis laksanakan adalah bagian produksi, Quality Control dan pergudangan, maka yang penulis uraikan dalam bidang pekerjaan yang dilakukan sebagai berikut:

#### **3.2.1 Proses Produksi Pembuatan Sepatu:**

**Langkah-langkah pembuatan sepatu pola dasar adalah :**

- a. Pilih acuan sesuai dengan desain sepatu yang akan dibuat
- b. Tempelkan paper tape (pita rekat) di bagian depan acuan, kemudian ditempelkan di bagian sisi samping luar dan sisi samping dalam acuan. Pembuatan pita rekat tersebut di mulai dari ujung depan acuan secara melintang terus sampai pada bagian pinggang acuan.
- c. Teknik penempelan pita praktek sebaiknya saling menumpang separuhnya agar sewaktu dibuka tidak mudah lepas. Berikut gambar teknik penempelannya dapat dilihat pada gambar 3.



**Gambar 3.1 Teknik Penempelan Paper Tape/Pita Rekat**

- d. Selanjutnya penempelan diteruskan pada acuan bagian samping luar dan samping dalam penutup keseluruhan permukaan punggung acuan.
- e. Setelah semua bagian acuan selesai balut paper tape, buat garis tengah yang membagi acuan menjadi dua sama besar dimulai dari ujung depan acuan sampai bagian atas punggung acuan. Demikian juga bagian belakang acuan.
- f. Menentukan tinggi tumit (titik C) dan titik Vamp (titik V) komponen sepatu yang menutupi bagian ujung depan dan tengah kaki, dimulai dari tumpuan lidah sepatu, ke muka sampai pada ujung depan sepatu (TOE), menyebar ke samping perbatasan dengan ke dua ujung quarter.  
Dengan cara sebagai berikut :
  1. Size 38 titik C 58 mm
  2. Size 39 titik C 59 mm

3. Size 40 titik C 60 mm
  4. Size 41 titik C 61 mm
  5. Size 42 titik C 62 mm
- g. Dengan memakai cutter, potong bagian tengah dari pita rekat yang membungkus acuan sesuai dengan garis yang telah dibuat, bagian depan dan belakang acuan.
- h. Lepas pita perekat dari acuan pada bagian sisi samping luar (outside) kemudian tempelkan kertas karton secara perlahan agar kerutan seminim mungkin ada. Lakukan juga pada bagian sisi dalamnya (inside) sehingga menghasilkan dua bidang yaitu bidang acuan sebelah dalam (inside) dan bidang acuan sebelah luar (outside).

**Langkah-langkah pembuatan pola jadi adalah :**

Terlebih dahulu di tentukan desain sepatu yang akan dibuat sebagai contoh. Urutan proses pengerjaan desain dan pola adalah sebagai berikut :

- a. Membungkus acuan dengan paper tape. Pembungkusan dimulai dari ujung depan acuan sampai bagian belakang acuan, setelah semua terbungkus buat garis tengah bagian depan dan belakang.
- b. Proses pembuatan pola jadi sepatu dengan menggambar desain sepatu dengan panduan garis titik yang telah dibuat. Setelah semua garis tergambar, copy gambar desain dan salinlan ke

copy-an pola dasarnya. Kemudian cek kembali dengan desain yang telah tergambar dengan desain yang ada diatas acuan.

**Langkah-langkah pembuatan pecah pola adalah :**

Pecah pola adalah proses membuat komponen – komponen pola sesuai dengan pola jadi yang sudah dibuat. Dalam pemecahan pola dari pola jadi ini perlu diperhatikan pola apa saja yang diperlukan nantinya untuk pembuatan sepatu. Penambahan bagian untuk lipatan maupun sambungan, misalnya untuk lipatan ditambahkan 4 mm dan untuk sambungan ditambahkan 8 mm dan lain-lain. Dari desain pola jadi yang sudah dibuat maka yang perlu dipecah atau dibuatkan pola adalah :

1. Vamp
2. Quarter
3. Tongue
4. Vamp Lining
5. Quarter Lining
6. Tongue Lining

Setelah pemolaan maka pembuatan sepatu dengan bahan kertas manila maka dipindah ke bahan kulit pilihan, lalu di proses, memotong, melipat, menjahit, ngelem, memaku dan seterusnya mengikuti pola yang sudah jadi, maka setelah itu masuk ke tahap finishing. Tahap pertama untuk pekerjaan finishing adlah setelah sepatu hampir setengah jadi kurang lebih 90%, maka untuk

menyelesaikannya adalah sebelum penyemprotan dengan lilin atau semir khusus sepatu sesuai dengan warna sepatu, seluruh permukaan kulit dibersihkan terlebih dahulu dari kotoran yang menempel pada kulit sepatu, berupa sisa lem, maka cara untuk membersihkannya adalah dengan menggunakan cairan bensin supaya mudah untuk dibersihkan, lalu pemasangan taplak atau kain untuk alas kaki dengan menggunakan lem pada kedua permukaan lalu ditempelkan supaya kuat, untuk langkah selanjutnya adalah penyemprotan cairan yang disebut semir kepermukaan sepatu kulit dengan menggunakan compressor.

### **3.2.2 Pelaksanaan QC (Quality Control) Pengendalian mutu**

Pelaksanaan Quality Control adalah suatu proses yang pada intinya adalah menjadikan entitas sebagai peninjau kualitas dari semua faktor yang terlibat dalam kegiatan produksi.

Penekanan QC pada Basama Soga Shoes biasanya dilakukan apabila ada pesanan dari konsumen, maka yang harus diutamakan sambil berjalan pekerjaan sepatu yang lainnya. Dan setelah ada pesanan dari konsumen maka yang mesti dilakukan adalah dengan cara, sebelum barang dimasukkan kedalam dus dan meletakkannya kedalam gudang, maka yang harus diperhatikan adalah apakah ada benang yang lebih, tanda lecet pada permukaan sepatu, bekas lem, ukuran dan dalaman sepatu. Sesudah diperiksa kualitas produk lalu dimasukkan kembali kedalam dus dan kembali

meletakkannya kedalam gudang untuk disimpan berdasarkan kode barang sambil menunggu diambil oleh konsumen.

Hal ini dilakukan dengan cara memeriksa benang yang berlebih, agar dapat menarik pelanggan dan jangan sampai ada benang yang berlebihan dan kurang tapi harus pas, kemudian melihat tanda lecet, apakah ada yang lecet atau tidak, kalau ada yang lecet harus dikembalikan lagi kebagian produksi untuk memperbaikinya. Kemudian bekas lem sepatu, kalau ada bekas lem maka langsung bisa dihapus dengan bensin, lalu melihat ukuran, tahap ini dilakukan guna melihat ukuran sepatu ini, agar tepat sesuai pesanan konsumen dan dapat menyukai barang kita. Dan yang terakhir melihat dalaman sepatu, ini dilakukan agar konsumen dapat nyaman apabila memakainya. Dan juga agar usaha kita dapat dipercaya dan disukai konsumen.

### **3.2.3 Sistem Pergudangan**

Sistem pergudangan adalah tempat penyimpanan barang dagangan sementara. Secara ringkas sistem gudang mengandung pemahaman : sebuah prosedur dan cara pengelolaan dari aktifitas yang saling berkaitan dalam operasional perusahaan untuk penyimpanan barang sementara.

Sistem pergudangan mencatat semua aktivitas dan kegiatan dalam proses penerimaan dan penyimpanan produk, juga perintah digudang atau pusat distribusi termasuk didalamnya

meliputi lokasi penyimpanan produk. Kemudian setelah di periksa kualitas sepatunya, maka untuk selanjutnya sebelum menempatkannya kedalam gudang terlebih dahulu diperiksa kode barangnya.

Didalam gudang sudah dibuat rak penempatan sepatu menurut kode sepatu yang nantinya akan diletakan berdasarkan kode sepatu yang sudah ada. Tujuannya agar karyawan yang ditugaskan dibagian gudang tidak bingung untuk mencarinya lagi, dan bisa cepat untuk memenuhi kemauan konsumen, dan dapat dipercaya serta tidak menutup kemungkinan akan menjadi langganan di Toko Aneka Sepatu Basama Soga Shoes.

Kode sepatu untuk Formal shoes jenis pantofel adalah BDR, BSM, BND, BAN, BFH dan BUS serta diikuti dengan nomor sepatu. kemudian untuk cara penyusunan didalam gudang adalah atur berdasarkan kode Huruf saja karena pada awalnya rak-rak tempat penempatan sepatu tersebut sudah ditempel kode huruf dan nomor yang berurutan dari kecil sampai besar, jadi karyawan lebih mudah mengambil pesanan konsumen.

Kode sepatu untuk casual shoes adalah BLG, BRM, BAY, BAR, BUD, BIN, BMB, BSN, BRF, BCP, BMA, dan BIP serta diikuti dengan nomor sepatu.,baik laki-lak maupun perempuan dari usia remaja sampai dewasa. Kemudian untuk cara penempatan sepatu tersebut sudah ditempel kode huruf dan nomor yang

berurutan dari kecil sampai besar, jadi karyawan lebih mudah mengambil pesanan konsumen.

Kode sepatu untuk Sport Shoes adalah BEN, BRU, dan BUN serta diikuti dengan nomor sepatu.,baik laki-lak maupun perempuan dari usia remaja sampai dewasa. Kemudian untuk cara penempatan sepatu tersebut sudah ditempel kode huruf dan nomor yang berurutan dari kecil sampai besar, jadi karyawan lebih mudah mengambil pesanan konsumen.

### **3.3 Kendala-Kendala yang Dihadapi**

Kendala-kendala yang dihadapi ketika pelaksanaan praktek lapangan menurut bidang pekerjaan yang penulis lakukan adalah :

1. Kendala yang dihadapi ketika penulis menghadapi bidang pekerjaan yang penulis lakukan, dalam hal finishing dari kotoran yang menempel pada kulit sebelum di finishing, kotoran tersebut yang berupa bahan kimia yang sangat keras yaitu berupa lem dengan tingkat kerekatan yang sangat luar biasa menempel pada kulit, sangat susah sekali bersihkan dengan bensin berkali-kali. Begitu juga dengan bahan pembersih lain yang khusus kulit, malahan kulitnya sendiri hampir mengelupas atau lecet sehingga warna kulit sendiri sampai pudar.
2. Ketika pemasangan taplak sepatu atau pemasangan alas untuk telapak kaki sepatu, gunanya selain melindungi kaki kulit dari bahan sol sepatu juga untuk memperindah bagian dalam sepatu. Yaitu

pemasangan tersebut selalu tidak pas dengan ukuran sisi-sisi bagian sol untuk pemasangan taplak atau selalu menceng dari posisi yang telah ditentukan.

3. Ketika melakukan finishing kendala yang dihadapi adalah sulitnya untuk mengatur bagaimana penggunaan cairan semir tidak terlalu boros ketika melakukan finishing / penyemprotan cairan semir dengan menggunakan compressor ketika memperhatikan banyak sekali cairan yang terbuang dengan yang terpakai dalam ukuran per liter cairan yaitu dari 1 liter cairan yang terpakai 1 : 100 pasang sepatu, dan cairan yang terbuang 1 : 40 pasang sepatu. Jelas ini sangat merugikan sekali yang tadinya bisa dipakai untuk 40 pasang sepatu lagi ini malah terbuang dengan percuma.

#### **3.4. Cara Mengatasi Kendala Kendala**

Untuk mengatasi kendala kendala yang dihadapi dalam Kendala kendala bidang pekerjaan yang dilakukan adalah :

1. Dalam mengatasi hal tersebut diatas, pembersihan sepatu sebelum di QC, ketika pembersihan sudah dilakukan namun dalam pembersihan tersebut menyebabkan kelecetan pada kulit terhadap warnanya. Maka untuk mengatasinya adalah dengan menggunakan lilin yang sudah dipanaskan, lilin tersebut dioleskan pada bagian kulit yang lecet lalu disemir dengan sangat tebal, maka kulit tersebut lumayan hasilnya bagus. Kulit yang lecet warnanya pudar sama rata menjadi mengkilap. Mengapa perusahaan melakukan cara tersebut, karena sebelumnya

pernah mencoba dengan cara apapun tetapi tidak berhasil. Ini bukan merupakan jalan keluar utama perusahaan ketika menghadapi masalah tersebut, jalan keluar utama untuk mengatasi masalah bukan dengan cara menyiasatinya/memperbaikinya, tetapi mencegahnya dengan cara yang penuh kehati-hatian serta teliti ketika melakukan pekerjaan dan dengan cara apit supaya bahan-bahan kimia tersebut tidak menempel lagi atau kejadian tersebut tidak terulang lagi.

2. Untuk mengatasi permasalahan yang kedua memang membutuhkan usaha yang sangat keras yang memang pekerjaan yang satu ini sangat sulit. Mengapa dikatakan sulit, karena penaplakan ini yang pemasarannya sangat sulit karena pandangan mata untuk menempelkan taplak tersebut sangat terbatas atau tidak terlihat. Oleh karena itu hanya bisa memperkirakan apakah ini pas atau tidak. Karena itu banyak sekali pemasangan taplak yang tidak sesuai posisinya dari posisi yang telah ditentukan, sehingga yang tadinya taplak itu sudah menempel karena tidak tepat/ sesuai maka harus dibuka lagi dan lem yang menempel pada kedua permukaan habis karena ada pelepasan memaksa yang seharusnya tidak dilepas lagi, dan langkah untuk mengatasinya adalah dengan cara memberikan ciri-ciri khusus/pemberian tanda atau goresan pena yang mudah diatur dari tiap-tiap sudut sebagai titik tolak ukur untuk menempelkan taplak dan melakukannya dengan sangat hati-hati.

3. Cara mengatasi kendala ketika pemakaian bahan cairan untuk finishing, dalam hal ini kaitan erat dalam manajemen penggunaan bahan baku/bahan penolong. Bagaimana penggunaannya bisa pakai seefektif dan seefisien mungkin dalam manajemen perusahaan. Dalam upaya perusahaan untuk mengatasi kendala tersebut, perusahaan mencoba untuk melakukan percobaan-percobaan. Hal ini dilakukan supaya kendala tersebut bisa teratasi dengan baik. Sebelumnya perusahaan melakukan metode finishing dengan cara menyemprotkan sepatu setiap sepasang-sepasang, akhirnya pada sat itu pemilik perusahaan mendapat gagasan bagaimana cara penyemprotan tersebut dilakukan secara masal atau dengan menjejerkan sepatu membentuk barisan dari empat sampai dengan lima baris, kurang lebih setiap baris terdiri dari lima sampai sepuluh pasang sepatu, sampai akhirnya Kendala tersebut bisa diatasi karena tadinya cairan terbuang kesegalah arah sekarang bisa kena ke sepatu lain yang dekat dengan sepatu yang sedang disemprot. Untuk sementara metode-metode seperti itu yang dulu dilakukan, namun ketika suatu saat ada metode lain yang lebih efektif dan efisien maka metode tersebut bisa digunakan.

### **3.5 Manfaat Yang Diperoleh**

Banyak sekali manfaat yang diperoleh ketika penulis praktek lapangan khususnya di bidang pekerjaan yang penulis lakukan di Perusahaan Aneka Basama Shoes. Bagaimana penulis bisa mengetahui dan mengalami sendiri kendala-kendala yang dialami oleh perusahaan dan perorangan para

karyawan dalam pengerjaan proses produksi sepatu dari awal sampai akhir/finishing serta bagaimana jika kendala-kendala yang tadi dibahas terjadi. Serta memecahkannya untuk mengatasi permasalahan itu sendiri. Salah satu yang paling berkesan kaitan dengan manfaat ini adalah semakin mempererat tali persaudaraan antar karyawan yang ada di Aneka Basama Soga Shoes, dan masih banyak sekali ilmu-ilmu yang diperoleh di tempat praktek, sehingga dengan pengalaman tersebut penulis dapat memahami betul bagaimana sebuah keberhasilan itu dapat diraih dan bagaimana kegagalan itu bisa terjadi. Namun penulis menyadari kekurangan dalam hal pengalaman, ini karena begitu singkatnya pelaksanaan praktek kerja lapangan ini karena itu penulis perlu banyak menimba ilmu ke jenjang pendidikan selanjutnya dan langsung mempraktekkan apa yang sudah didapat melalui pengalaman ini. Untuk diketahui juga jumlah karyawan di PT ANEKA BASAMA SOGA SHOES kurang lebih ada 17 orang yang terdiri dari 3 orang perempuan 14 orang laki-laki. Penghasilan yang diperoleh PT Aneka Basama Soga setiap bulannya rata-rata Rp. 113.085.000,- dari berbagai produk, adapun beberapa jenis produksi sepatu kulit, sepatu dewasa, sepatu anak, sepatu olahraga dan berbagai jenis tas.