

# KEGIATAN ADMINISTRASI PEMBUATAN SEPATU DI DAERAH KOTA TANGERANG

Nurfitriani

<b>Info Artikel</b>	<b>ABSTRAK</b>
<p><b>Sejarah Artikel:</b> Diterima 22 Juli 2022 Diterbitkan 30 Juli 2022</p>	<p>Perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi yang sangat cepat yang diterapkan dibidang industri manufaktur dapat mengakibatkan perubahan – perubahan yang sangat berarti dalam dunia industri. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui proses produksi, mengetahui kendala yang ada dalam proses produksi serta mencari solusi yang dapat digunakan dalam mengatasi kendala-kendala tersebut. Penelitian ini menggunakan metode literatur dan observasi langsung ke lokasi. Hasil penelitian ini dapat disimpulkan bahwa sering terlambatnya pemotongan kulit dari cutting atau ada meteria yang rusak, sehingga bagian sewing menunggu matrial yang akan diproduksi.</p>
<p><b>Penulis yang sesuai:</b> Nurfitriani Email: Nurfitriani123@gmail.com</p>	<p><b>Kata Kunci:</b> Administrasi, Konsep Produksi.</p>

## 1. PENDAHULUAN

### 1.1. Latarbelakang

Perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi yang sangat cepat yang diterapkan dibidang industri manufaktur dapat mengakibatkan perubahan – perubahan yang sangat berarti dalam dunia industry. Perubahan dunia industri berdampak pada persaingan yang kompotitif antar perusahaan yang satu dengan perusahaan yang lainnya. Maka dari itu perencanaan yang baik perlu dilakukan perusahaan di beberapa bagian seperti perencanaan bangunan pabrik dan perencanaan fasilitas – fasilitas produksi lainnya. Pada perusahaan industri manufaktur, kegiatan produksi merupakan suatu kegiatan yang cukup penting, bahkan dalam berbagai macam pembicaraan, dikatakan bahwa produksi merupakan dapurnya perusahaan tersebut. Semua kegiatan produksi mulai dari material sampai dengan menjadi produk jadi. Tidak berhenti sampai disini, besarnya permintaan telah mendorong perusahaan untuk memproduksi sepatu dengan kualitas yang sangat bagus, seperti sepatu olah raga merek nike yang sampai saat ini sangat terjaga kualitas produk sepatunya.

### 1.2. Tujuan Penulisan

Berdasarkan latar belakang yang diuraikan diatas yang menjadi tujuan utama penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui proses produksi
2. Untuk mengetahui kendala-kendala yang ada dalam proses produksi.
3. Untuk mengetahui solusi-solusi apa saja yang di gunakan dalam mengatasi kendala-kendala dalam proses produksi.

## 2. METODE PENELITIAN

Jenis penelitian ini adalah penelitian kualitatif deskriptif, karena data yang dikumpulkan berbentuk kata-kata, gambar, bukan angka-angka. Dalam penelitian ini, peneliti mendeskripsikan atau menggambarkan fenomena-fenomena yang ada, baik fenomena alamiah maupun rekayasa manusia. Tujuan dari penelitian deskriptif ini adalah untuk mendeskripsikan secara sistematis, faktual, dan akurat mengenai fakta dan sifat populasi atau daerah tertentu, Dalam penelitian ini penulis menggunakan dua sumber data yaitu sumber data primer dan sumber data sekunder. Sumber data primer, yaitu data yang langsung dikumpulkan oleh peneliti (atau petugasnya) dari sumber pertamanya. Sumber data skunder, yaitu data yang langsung dikumpulkan oleh peneliti sebagai penunjang dari sumber pertama. Dapat juga dikatakan data yang tersusun dalam bentuk dokumen-dokumen.

Penelitian ini menggunakan pendekatan studi kasus. Pendekatan ini digunakan untuk meneliti fenomena kontemporer secara utuh dan menyeluruh pada kondisi yang sebenarnya, dengan menggunakan berbagai sumber data, sebagai upaya untuk mencapai validitas (kredibilitas) dan reliabilitas (konsistensi penelitian). Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini yaitu cara yang dilakukan peneliti untuk mengumpulkan data-data yang valid dari responden serta bagaimana peneliti menentukan metode yang tepat untuk memperoleh data, kemudian mengambil kesimpulan. Teknik pengumpulan data memiliki peranan

yang sangat besar dalam suatu penelitian, teknik yang digunakan akan menentukan hasil akhir yang di dapatkan dalam satu penelitian.

Dalam sebuah penelitian kualitatif, data dapat diperoleh dari berbagai sumber dengan menggunakan pengumpulan data yang bermacam-macam sampai mencapai titik maksimal yang sering dinamakan dengan titik jenuh. Menurut sugiyono (2019) terdapat tiga model interaktif dalam analisis data, yaitu reduksi data, penyajian data, serta penarikan kesimpulan.

1. Pengumpulan Data Instrumen pengumpulan data merupakan suatu alat yang digunakan dalam penelitian untuk mengumpulkan data dan supaya pengumpulan tersebut sistematis dan mudah. Instrumen penelitian merupakan sesuatu yang sangat penting dan strategi kedudukannya dalam keseluruhan kegiatan penelitian. Dengan instrumen, akan diperoleh data yang merupakan bahan penting untuk menjawab permasalahan, mencari sesuatu yang akan digunakan untuk mencapai tujuan dan membuktikan hipotesis. Data yang dikumpulkan ditentukan oleh variabel-variabel yang ada dalam hipotesis.
2. Reduksi Data Reduksi data termasuk dalam kategori pekerjaan analisis data. Data yang berupa catatan lapangan (filed notes) jumlahnya cukup banyak, untuk itu maka perlu dicatat secara teliti dan rinci. Mereduksi data berarti merangkum, memilih hal-hal yang penting, dicari tema polanya. Dengan demikian data yang telah direduksi akan memberikan gambaran yang lebih jelas, dan mempermudah peneliti untuk melakukan pengumpulan data selanjutnya, dan mencarinya bila diperlukan. Dalam mereduksi data, setiap peneliti akan dipandu oleh tujuan yang akan dicapai. Tujuan utama dari penelitian kualitatif adalah pada temuan. Oleh karena itu, apabila peneliti dalam melakukan penelitian menemukan segala sesuatu yang di pandang asing, tidak dikenal, belum memiliki pola, justru hal tersebut yang harus dijadikan perhatian peneliti dalam melakukan reduksi data. Reduksi data merupakan proses berfikir sensitive yang memerlukan kecerdasan dan kedalaman wawasan yang tinggi.
3. Display Data Hasil reduksi tersebut akan di display dengan cara tertentu untuk masing-masing pola, kategori, fokus, tema yang hendak difahami dan dimengerti persoalannya. Penggunaan display data dapat membantu peneliti untuk dapat melihat gambaran keseluruhan atau bagian-bagian tertentu dari hasil penelitian. Dalam penelitian kualitatif, penyajian data bisa dilakukan dalam bentuk uraian singkat, bagan, hubungan antar kategori, flowchart dan sejenisnya, teks naratif merupakan jenis yang sering digunakan untuk menyajikan data dalam penelitian kualitatif.
4. Penarikan Kesimpulan Langkah ketiga dalam analisis data kualitatif menurut Miles dan Huberman adalah penarikan kesimpulan dan verifikasi. Kesimpulan awal yang dikemukakan masih bersifat sementara, dan akan berubah bila tidak ditemukan bukti-bukti yang mendukung pada tahap pengumpulan data berikutnya. Dengan demikian, kesimpulan dalam penelitian kualitatif mungkin dapat menjawab rumusan masalah yang dirumuskan sejak awal, tetapi mungkin juga tidak, karena seperti telah dikemukakan bahwa masalah dan rumusan masalah dalam penelitian kualitatif masih bersifat sementara dan akan berkembang setelah penelitian berada di lapangan.

### 3. KAJIAN PUSTAKA

Dalam penelitian ini penulis membutuhkan data- data yang berhubungan dengan kajian,yaitu bersumber dari :

1. Studi Lapangan  
Yaitu penelitian dengan cara mendatangi langsung perusahaan yang menjadi objek kajian,Teknik pengumpulan datanya yaitu :wawancara dan observasi.
2. Studi Pustaka  
Yaitu pengumpulan data-data dengan cara mempelajari berbagai bentuk bahan –bahan tertulis seperti buku –buku penunjang kajian, masalah, catatan –catatan maupun referensi lain yang bersifat tertulis.

#### 3.1. Pengetian Administrasi

Menurut purwanto (2012:16) dalam bukunya “Pengantar administrasi pendidikan” adalah sebagai berikut:

“Administrasi di ambil dari kata “ad” dan “ministrare” ad mempunyai arti “ yang kepada” dan ministare berarti “ Melayani, membantu atau mengarahkan” sehingga administrasi diartikan sebagai kegiatan atau usaha untuk membantu, melayani, mengarahkan, atau mengatur semua kegiatan didalam mencapai sesuatu tujuan. Administrasi sebagai suatu proses organisasi dan individu yang berhubungan dengan pelaksanaan visi dan misi sesuatu institusi atau lembaga tertentu.”

### 3.2. Pengertian Proses

Menurut Assauri (2012:175), istilah produksi sering dipergunakan dalam suatu organisasi yang menghasilkan keluaran atau *output*, baik yang berupa barang maupun jasa. Secara umum produksi diartikan sebagai suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*). Dalam pengertian yang bersifat umum ini penggunaannya cukup luas, sehingga mencakup keluaran (*output*) yang berupa barang atau jasa. Jadi dalam pengertian produksi tercakup setiap proses yang mengubah masukan (*input*) dan menggunakan sumber daya untuk menghasilkan keluaran (*output*) yang berupa barang-barang dan jasa-jasa.

Dengan dasar pengertian itu, didalam kegiatan menghasilkan barang atau jasa dapat diukur kemampuan menghasilkan atau transformasinya yang sering dikenal dengan apa yang disebut produktifitas untuk setiap masukan (*input*) yang dipergunakan kecuali bahan. Dapat disimpulkan pengertian produksi dalam arti luas yaitu: “sebagai kegiatan yang mentransformasikan masukan (*input*), tercakup semua aktifitas atau kegiatan yang menghasilkan barang atau jasa, serta kegiatan-kegiatan lain yang mendukung atau menunjang usaha untuk menghasilkan produk tersebut.”

### 3.3. Proses Produksi

Bagian produksi dalam suatu organisasi bisnis memegang peran penting dalam usaha mempengaruhi suatu organisasi. Bagian produksi sering dilihat sebagai salah satu fungsi manajemen yang menentukan penciptaan produk serta turut mempengaruhi peningkatan dan penurunan penjualan. Artinya produk yang di produksi harus selalu mengikuti standar pasar yang diinginkan, bukan diproduksi atas dasar mengejar target semata. Bagi perusahaan bisnis lebih mementingkan mengujar produktifitas yang *continue* dibandingkan mengejar profit yang tinggi dalam waktu singkat. Karena dengan kontinuitas yang stabil di harapkan mampu mewujudkan perolehan keuntungan yang stabil.

Menurut Rizal (2010:280), produksi adalah, “Pengubahan bahan-bahan dan sumber-sumber menjadi hasil yang diinginkan oleh konsumen, hasil itu dapat berupa barang atau pun jasa.”

Menurut Assuari (2012:18), produksi adalah “Kegiatan yang menghasilkan baik barang jadi maupun barang setengah jadi, bahan industri dan suku cadang atau *spareparts* dan komponen.”

Dengan pengertian ini, produksi dimaksudkan sebagai kegiatan pengolahan dalam pabrik. Hasil produksinya dapat berupa barang –barang konsumsi maupun barang-barang industri.

### 3.4. Faktor –Faktor Produksi

Suatu produksi tidak akan berjalan bila tanpa proksi tidak dapat dilaksanakan tanpa adanya factor-faktor proksi atau sumber daya ekonomi. Faktor proksi adalah setiap beda atau jasa yang digunakan untuk menciptakan, menghasilkan, atau meningkatkan nilai guna suatu barang atau jasa.

Faktor-faktor produksi merupakan sumber daya ekonomi yang diperlukan untuk menghasilkan barang, dan jasa. Menurut faktor produksi dibedakan menjadi empat macam faktor produksi, yaitu faktor produksi alam, tenaga kerja, modal, dan kewirausahaan.

#### 1. Faktor Alam ( sumber daya alam )

Faktor produksi alam merupakan segala sesuatu yang disediakan alam untuk dimanfaatkan oleh manusia dalam rangka meningkatkan kesejahteraan.

#### 2. Faktor Produksi Tenaga Kerja

Faktor produksi tenaga kerja merupakan segala kegiatan manusia yang di curahkan dalam proses produksi, untuk menciptakan atau menambah nilai guna barang atau jasa

#### 3. Faktor Produksi Modal

Manusi dapat melakukan proses produksi tidak hanta dengan mengandalkan faktor produksi alam dan faktor produksi tenaga kerja saja, akan tertapi membutuhkan modal juga.

#### 4. Faktor kewirausahaan

Faktor produksi kewirausahaan adalah kemampuan intelektual seseorang untuk mengelolah atau menyatukan ketiga faktor produksi diatas dalam suatu proses produksi.

### 3.5. Konsep produksi

Menurut Suyoto ( 2014:30), konsep produksi merupakan falsafah manajemen yang terdapat dalam dua macam keadaan, yaitu:

1. Keadaan dimana permintaan untuk suatu produk melebihi penawaran. Dalam keadaan ini konsumen siap untuk membeli setiap macam produk yang dapat diperolehnya.
2. Keadaan adanya orientasi produksi dimana biaya produksi tinggi dan harus ditekan melalui usaha.

Berikut adalah jenis-jenis proses produksi berdasarkan perspektif:

#### a) Jenis proses produksi ditinjau dari ujud proses produksi

- a. Proses produksi kimiawi, yaitu proses produksi yang menitikberatkan pada adanya proses analisis atau *sintase* senyawa kimia.

- b. Proses produksi perubahan bentuk, merupakan proses produksi dimana dalam pelaksanaan proses produksinya dititik beratkan pada adanya perubahan bentuk masukan menjadi keluaran untuk menciptakan nilai tambah. Misalnya perusahaan garmen, sepatu dan lain-lain.
- c. Proses produksi transportasi, merupakan suatu proses produksi dengan jalan menciptakan jasa pemindahan sesuatu dari dan ketempat tertentu.
- d. Proses produksi penciptaan jasa administrasi, yaitu proses produksi penciptaan jasa administrasi kepada pihak lain yang memerlukan, misalnya jasa penyusunan laporan keuangan, biro dan lain-lain.

**b) Jenis proses produksi ditinjau dari segi penyelesaian proses produksi.**

Berdasarkan penyelesaian proses, terdapat beberapa jenis proses produksi diantaranya:

- a. Proses produksi tipe A, merupakan suatu tipe proses produksi dalam setiap tahap proses produksi yang dilaksanakan dapat diperiksa dengan mudah. Dengan demikian pengendalian dan pengawasan kualitas dapat dilaksanakan pada setiap tahap proses produksi.
- b. Proses produksi tipe B, merupakan suatu proses produksi dimana dalam penyelesaian proses produksi terdapat beberapa ketergantungan dari masing-masing tahap proses produksi, sehingga pengendalian dan pengawasan hanya dapat dilakukan pada beberapa tahap tertentu.
- c. Proses produksi tipe C, merupakan proses produksi yang mempergunakan mesin dan peralatan yang otomatis dan dilengkapi dengan alat pengendalian dan pengawasan proses.
- d. Proses produksi tipe D, merupakan proses produksi dari perusahaan-perusahaan dagang dan jasa.

**c) Jenis proses produksi ditinjau dari segi keutamaan proses produksi**

Atas dasar keutamaan proses, proses produksi dalam perusahaan umumnya akan dapat dipisahkan menjadi dua:

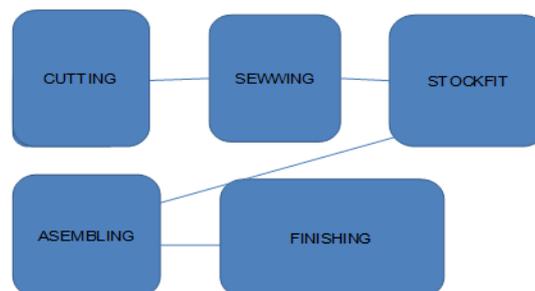
- a. Proses produksi utama  
Proses ini merupakan proses produksi dimana proses produksi tersebut sesuai dengan tujuan di dirikannya perusahaan.
- b. Proses produksi bukan utama  
Proses ini merupakan proses produksi yang dilaksanakan sehubungan dengan adanya kepentingan khusus. Proses produksi bukan utama ini, hanya merupakan kegiatan penunjang dalam perusahaan.

**d) Jenis proses produksi ditinjau dari segi arus proses produksi:**

- a. Proses produksi terputus-putus, sering disebut juga proses produksi *intermiten*. Dalam proses pelaksanaan proses produksi ini, akan terdapat beberapa pola atau urutan pelaksanaan produksi.
- b. Proses produksi terus menerus atau sering disebut *continuos*. Proses produksi initerdapat pola atau urutan proses produksi yang pasti dan tidak berubah-ubah dari waktu ke waktu.
- c. Untuk menentukan apakah suatu perusahaan menggunakan proses produksi terus menerus atau terputus-putus bukanlah dilihat dari produk yang dihasilkan, melainkan dilihat dari hasil pelaksanaan proses produksi yang ada dalam perusahaan.

## 4. PEMBAHASAN

### 4.1. Proses Pembuatan Sepatu



Gambar 1. Proses Pembuatan Sepatu

### 4.2. Proses Bagian Cutting

Cutting adalah bagian dimana dilakukan proses pemotongan bahan baku sebelum dibentuk menjadi upper sepatu. Bahan baku yang berupa kain atau pun kulit (*leather*) dipotong membentuk pola – pola (*cardsboard pattems*) yang telah ditentukan sebelumnya.

Peralatan yang diperlukan dalam proses ini menggunakan mesin potong (*cutting machine*) dan alat potong yang disebut dengan *cutting dies* yang bentuk dan ukurannya telah dibuat sesuai dengan pola – pola potongan yang akan dikerjakan.

Adapun kegiatan Administarsi *Cutting* adalah:

1. Mengisi Bon untuk permintaan barang di gudang matrial.
2. Mendata hasil target perjam anak cutting ke buku taget.
3. Membuat BPB (Bukti Barang Masuk)

#### 4.3. Proses Bagian Sewing

Pada bagian *sewing*, pola – pola bahan baku yang telah dipotong di bagian *cutting*, kemudian di kirim ke bagian sewing untuk di jahit dibentuk menjadi *upper* sepatu. Dalam proses penjahitan, ini sangat banyak membutuhkan waktu dalam pekerjaannya.

Hal ini dikarenakan tingginya tingkat kesulitan dalam penjahit dan juga butuh ketelitian yang sangat tinggi. Potongan pola dijahit satu persatu sehingga membentuk *upper* sepatu yang selanjutnya disatukan proses perakitan, yaitu *assembling*.

Adapun kegiatan Administrasi Sewwing adalah :

1. Melakukan stock Opname satu bulan sekali
2. Mengisi form Inventory Shoes untuk mengetahui sisa produksi sepatu yang rijek.
3. Melakukan input output barang di produksi
4. Mendata barang dan siap dikirim.

#### 4.4. Proses Bagian Stokfit

Outsole merupakan bagian terbawah dari sepatu yang contact dengan tanah. Karakteristik outsole yang baik antara lain. “Cengkram ( grip), daya tahan, dan tahan air”. Untuk sebuah sepatu, bahan yang digunakan pada outsole biasanya merupakan gabungan dari beberapa bahan untuk menyesuaikan dengan model, warna, dan fungsi yang diinginkan, antara lain berbasis plastik, karet atau rubber, sponge.

Setelah rangkaian panjang dari proses *lasting* dan *cementing* sampailah pada proses *finishing*, yang bisa dikatakan merupakan proses ini karena penggabungan dari proses *lasting* dan *cementing*.

#### 4.5 Proses Bagian Assembling

Bagian *upper* yang sebelumnya di produksi oleh divisi *stiching* (*stiching* proses pembuatan sepatu dari bahan dan dibagian *bottom* di produksi oleh divisi *stocfit* (Kemudian dirakit dalam proses ini sampai membentuk sepasang sepatu.

Kegiatan Administrasi Assembling adalah:

Mengisi form Section Assembly Daily Production Planning Detail Report, untuk bisa membuat kanban supaya produksi jalannya lancar. Hal – hal penting di dalam bagian *Assembling* terdapat beberapa proses perakitan atau proses produksi, yaitu pada proses:

##### 1. Proses Lasting

Saat memasuki proses assembling, *upper* dan *bottom* sudah berupa pasangan atau “*set*”, dengan size yang sudah ditentukan. Untuk membentuk sepatu agar mengikuti kontur kaki digunakan *laste*. Setiap merek memiliki dimensi *Laste* yang berbeda dengan jenis kaki orang asia tentunya memiliki *laste* yang berbeda dengan jenis kaki orang Cina.

Pada proses *lasting* ini terdapat beberapa tahapan, yaitu:

- a. Gathering  
Gathering adalah proses jahit pada bagian tip agar pada saat di BPM (Back Pack Molding) tidak terjadi pergeseran karfena apabila terjadi pergeseran maka *upper* akan sulit untuk dipasang *laste*.
- b. BPM (Back Pack Molding)  
Proses ini merupakan proses pemanasan *canther hill* pada bagian belakang sepatu agar *hill* lebih terbentuk dan kemudian dipasang texon.
- c. Strobel  
Strobel adalah tahap menjahit texon sesuai dengan masing-masing *size* sepatu.
- d. Toe Box  
Proses ini adalah proses memanaskan tip pada *upper* agar tip tetap pada posisinya saat dipasang *laste* dan pada saat toe box harus sesuai *size* sepatu tidak boleh menyalahi aturan agar supaya hasil lebih sempurna sesuai standar.
- e. Insert Last  
Proses ini adalah proses dimana pemasangan *laste* sesuai *size* baik *women size* dan *man size* karena *laste* yang digunakan telah dipisah-pisahkan dan apabila terjadi kesalahan pada pemasangan *laste* maka akan fatal sebab antara *women size* dan *man size* berbeda 1,5 *size*,

maka apabila salah pemasangan laste akan berbeda hasilnya bahkan tidak dapat dipasang pada saat penempelan *outsole*.

- f. Heal Laste  
Proses ini adalah proses meratakan heal sepatu agar pada saat ditempel outsole tidak terjadi kerutan.
- g. Tarik Tali  
Proses ini adalah proses menarik tali sekuat mungkin agar tidak terjadi kerut dan sesuai dengan bentuk yang diinginkan agar pada saat proses gaucue tidak terjadi kesalahan.
- h. Gaucue  
Proses gaucue adalah penggambaran pola upper dapat melakukan proses buffing seberapa batas bahan di buffing dan harus pas tidak boleh melebihi pola gaucue yang sudah digambarkan
- i. Buffing
- j. Proses penipisan upper agar pori- pori bahan tersebut keluar atau muncul dan lem dapat merekat sesudah di cementing.

## 2. Proses Cementing

Proses cementing proses pengolesan lem pada permukaan rubbersole dan midsole serta assesoris yang telah diberi cementing primer. Proses cementing dilakukan dengan mengoleskan lem pada komponen dimulai dari area *bonding*, kemudian mengoleskan lem ke bagian tengah atau area lain yang telah ditentukan. Dalam proses cementing terdapat beberapa proses tahapan, antara lain sebagai berikut:

### a. Cementing Primer Upper

Lem primer yaitu lem pertama pada bagian sepatu kenapa disebut lem pertama karena akan ada lem berikutnya untuk meratakan tetapi apabila tidak di lem primer maka tidak akan menempel karena proses lem pertama dan kedua menggunakan lem berbeda yang mempunyai fungsi masing-masing. Pada lem primer menggunakan lem kode 007 dan tekstur lebih encer.

### b. Cementing II Upper

Disini cementing II merupakan terusan dari lem primer dan antara lem pertama dan lem kedua dibatasi dibatasi oleh mesin pemanas dan fungsi dari lem kedua adalah meratakan dan menyempurnakan lem primer itu sendiri. Pada proses ini lem nyaberbeda dengan lem primer yaitu menggunakan lem kode 002 dan tekstur lebih kental.

### c. Cementing Outsole

Proses ini adalah proses cementing phylon sebelum dipasang di upper dan harus rata, tipis, dan tidak menggumpal supaya dapat ditempel dengan upper dan hasilnya maksimal.

## 4.6. Proses finishing

Proses ini adalah ujung akhir dari semua proses produksi yang dikerjakan. Sepatu yang sudah berhasil diproduksi dan telah melewati pemeriksaan *Quality Control* kemudian akan di-packing kedalam dus karton sepatu yang kemudian disimpan di gudang.

Adapun kegiatan administrasi adalah :

1. Menulis laporan hasil produksi di papan motoring
2. Mengisi form untuk permintaan sortafe size label.
3. Mendata hasil target sepatu jadi.

## 4.7. Kendala – Kendala Yang Dihadapi Dalam Kegiatan Proses Produksi

1. Terlambatnya pemotongan kulit dari cutting atau ada matrialnya yang rijkeck, sehingga bagian sewing menunggu matrial yang akan di produksi.
2. Terlambatnya upper dari proses sewing, sehingga di bagian assembling menunggu upper yang akan di produksi pada proses selanjutnya. Hal ini mengakibatkan output berkurang atau target tidak tercapai.
3. Terlambatnya pengiriman phylon dari stocfit yang akan dikirim ke bagian assembling.
4. Sering terjadi kerusakan pada mesin, sehingga menghambat kinerja operator produksi bagian assembling.
5. Mengisi datanya gak sesuai dengan proses produksinya

## 4.8. Solusi – solusi terhadap kendala yang Dihadapi

Adapun solusi – solusi yang digunakan oleh dalam menyelesaikan kendala – kendala yang menghambat kinerja proses produksi sepatu dalam bagian assembling:

1. Solusinya bagian cutting adalah mempercepat kerjanya dan masalah *reject* seharusnya di bagian gudang matrialnya melihat dan meneliti bahan matrialnya, supaya bagian cutting tidak terlambat lagi motongnya.

2. Solusinya adalah bagian sewing meningkatkan hasil target, dari biasanya, misalnya biasa target 120 pasang /jam menjadi 150 pasang/jam. Hal ini dilakukan agar bagian sewing memiliki stock upper. Dengan begitu bagian assembling tidak terjadi proses menunggu upper.
3. Solusinya adalah bagian stokfit mengerjakan phylon terlebih dahulu atau mempunyai stock, sebelum produksi berjalan di assembling, sehingga tidak terjadi keterlambatan.
4. Pihak mekanik melakukan jadwal rutin pengecekan mesin produksi setiap seminggu sekali.

## 5. PENUTUP

### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan pada seluruh penelitian yang dilakukan oleh penulis tentang proses produksi pada bagian *assembling* dan berdasarkan hasil pembahasan yang telah dikemukakan sebelumnya, maka penulis mencoba menarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Proses administrasi produksi telah membuat prosedur dalam pembuatan sepatu dari bagian cutting, sewing, assembling, finishing agar dapat hasil akhir (produk) yang berkualitas. Semua proses yang ada harus dilakukan sesuai dengan prosedur perusahaan. Perusahaan *manufacturing* yang memproduksi barang mentah menjadi barang jadi yang siap pakai, yaitu sepatu.
2. Kendala yang terjadi adalah *supply* barang yang terlambat dari proses cutting ke sewing, sewing ke assembling, terlambatnya pengiriman barang (*outsole*) dari *stocfit*, dan sering terjadi kerusakan mesin pada saat bekerja. Solusinya untuk menangani kendala yang terjadi adalah bagian cutting dan sewing harus meningkatkan hasil target.

### 5.2. Saran

Dari hasil kajian pustaka dan observasi lapangan serta kesimpulan diatas, penulis mencoba untuk memberikan saran dan masukan yang mungkin dapat berkontribusi untuk kemajuan perusahaan dan proses produksi. Adapun beberapa saran yang dapat diberikan dari beberapa masalah yang adalah sebagai berikut:

1. Seharusnya bagian cutting tidak memperlambat pemotongannya.
2. Seharusnya sewing mempunyai stock barang yang banyak di rak, supaya assembling tidak menunggu lama proses dari sewing.
3. Disarankan bagian stocfit mempertahankan mempunyai stock phylon yang banyak agar tidak memperlambat produksi assembling.
4. Disarankan kepada mekanik merawat mesin dengan benar, sesuai SOP (*Standar Oprasional Procedure*). Dan dengan segera mengganti mesin yang sekiranya sudah susah untuk dioperasikan untuk diganti dengan yang baru.
5. Disarankan untuk yang mendata dan mengisi form, mengisi data sesuai dengan yg diinginkan.

## 6. DAFTAR PUSTAKA

- [1] Assauri. Manajemen Produksi dan Operasi. Jakarta: Fakultas Ekonomi UI, 2012.
- [2] Handoko, Dasar – dasar Manajemen Produksi dan Operasi. Yogyakarta, 2012
- [3] Purwanto, Pengantar Administrasi Pendidikan, Yogyakarta 2007.
- [4] Rizal. Pengantar Bisnis Modern. Jakarta: Lentera Ilmu Cendekia, 2010.
- [5] Rusdiana. Manajemen Operasi. Jakarta: CV. Pustaka Setia, 2014.
- [6] Tangkilisan, Manajemen Publik. Grasindo Bumu Aksara, 2005.
- [7] Suyoto. Dasar-dasar Manajemen Pemasaran. Jakarta: 2014.