

**HOLDFAST PADA INSOLE SEPATU HAND WELTED
DI CV. RAVABIA KREASI NUSANTARA
BANDUNG – JAWA BARAT**

Halim Abdur Rahman¹⁾, Anwar Hidayat¹⁾

1) Prodi Teknologi Pengolahan Produk Kulit, Politeknik ATK Yogyakarta Jl.
Ring Road Selatan, Glugo, Panggunharjo, Sewon, Bantul.

www.atk.ac.id

email : info@atk.ac.id

ABSTRACT

CV. Ravabia Kreasi Nusantara Bandung West Java is the one company that produced traditional shoes, such as handmade leather shoe and have a good and strong construction. The problem found in the hand welted type of shoe, when lasting the upper is still loose and less tight with the shoelast proportion on the part of the palm. Method of finding solutions by means of experiment the insole of hand welted shoe. Then analyze existing data with literature studies and shoe making experiments about hand welted shoe. Shoe manufacture at the CV. Ravabia Kreasi Nusantara, was found a lack when lasting. The cause of factor is when the insole that have no stitch lines yet. Action taken to overcome the problems that occur is by making a stitch lines at the bottom of insole. After lasting the shoe not loose again.

Keywords: shoe, hand welted, insole.

INTISARI

CV. Ravabia Kreasi Nusantara Bandung Jawa Barat merupakan perusahaan yang merupakan salah satu produsen sepatu tradisional yang memproduksi sepatu-sepatu kulit *handmade* yang memiliki konstruksi yang baik dan kuat. Permasalahan ditemukan pada sepatu tipe *hand welted*, yaitu pada saat *lasting* di bagian atas sepatu masih kendur dan kurang erat dengan proporsi *shoelast* di bagian telapaknya. Metode pencarian solusi dengan cara eksperimen pada sol dalam sepatu *hand welted*. Kemudian menganalisis data yang ada dengan studi pustaka dan eksperimen pembuatan sepatu *hand welted*. Pembuatan sepatu di CV. Ravabia Kreasi Nusantara, ditemukan kekurangan pada saat *lasting*. Faktor penyebabnya adalah sol dalam yang belum terdapat jalur jahitan. Upaya yang dilakukan untuk mengatasi masalah yang terjadi, yaitu dengan membuat jalur jahitan pada bagian bawah sol dalam. Setelah dilakukan *lasting* sepatu tersebut sudah tidak kendur.

Kata kunci: sepatu, *hand welted*, sol dalam.

PENDAHULUAN

Sepatu adalah pelindung kaki manusia dari gangguan luar yang bersifat fisik, kimiawi, dan biologis pada saat berjalan atau berlari dengan bentuk menutupi seluruh bagian kaki mulai dari tumit sampai jari-jari kaki.

Sepatu sangat dibutuhkan bagi masyarakat guna sebagai kebutuhan untuk perlindungan dan keinginan sebagai *style*. Sepatu terdiri dari dua bagian yaitu bagian atas sepatu (*upper*) dan bagian bawah sepatu (*bottom*).

Pembuatan alas kaki, membutuhkan keahlian khusus, ketelitian, kesabaran dan ketrampilan sangat dibutuhkan dalam pembuatan alas kaki khususnya sepatu. Sepatu harus mempunyai konstruksi yang benar – benar kuat dan nyaman bagi pengguna sepatu, terutama bagian sol dalam (*insole*) yang sangat perlu diperhatikan dalam pembuatan sepatu.

Trend maraknya kembali sepatu semi formal dengan konstruksi yang menggunakan pita dan jahitan karena banyak digemari khalayak remaja hingga dewasa. Sehingga sepatu semi formal dengan konstruksi pita dan jahitan ini muncul kembali pada zaman sekarang.

Konstruksi sepatu *hand welted* terkenal sejak jaman dahulu, konstruksi yang begitu kuat dan tahan lama. Pembuatannya masih tradisional yaitu menggunakan alat – alat tajam seperti layaknya pisau dan jarum. Konstruksi sepatu ini dianggap sebagai yang paling kokoh dari semua konstruksi sepatu.

Di Indonesia terdapat perusahaan yang memproduksi sepatu *handmade* yang berkonstruksi menggunakan pita dan jahitan yaitu di daerah Bandung Jawa Barat, perusahaan ini bernama CV. Ravabia Kreasi Nusantara yang merupakan salah satu produsen sepatu tradisional yang memproduksi sepatu – sepatu kulit *handmade* yang memiliki konstruksi yang baik dan kuat. Proses produksi sepatu di CV. Ravabia Kreasi Nusantara dimulai dari pembuatan desain, perkitan atas sepatu (*upper*), *lasting* dan dilanjutkan dengan pembuatan bagian bawah sepatu (*bottom*). Proses *lasting* di perusahaan ini menggunakan cara manual, yaitu menggunakan tangan.

Permasalahan ditemukan pada saat *lasting*, di mana dari 10 pasang sepatu, semua bagian atas (*upper*) masih kendur dan kurang erat dengan proporsi *shoelast* di bagian telapaknya. Masalah ini timbul pada tipe sepatu *hand welted*. Kurang erat pada saat *lasting* tersebut berdampak pada proporsi bentuk sepatu dan juga segi kenyamanannya.

MATERI DAN METODE

Materi yang menjadi objek dalam karya akhir adalah sepatu *hand welted* pada bagian sol dalam (*insole*) untuk meminimalisasi kendur pada saat *lasting*. Sehingga dapat menjadikan sepatu yang berkualitas sesuai dengan standar penetapan di perusahaan.

Metode penyelesaian masalah dengan cara eksperimen yang dilakukan di Perusahaan. Sedangkan metode pengumpulan data yang

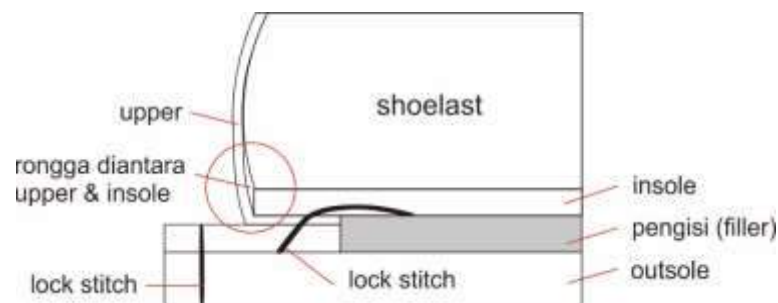
digunakan pada karya akhir ini dengan cara observasi, wawancara, dokumentasi dan studi kepustakaan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Proses pembuatan yang terjadi pada sepatu *hand welted* ditemukan masalah, yaitu pada saat *lasting*, di mana dari 10 pasang sepatu bagian atas (*upper*) kendur semua dan tidak erat dengan *shoelast*. Masalah ini timbul pada tipe sepatu *hand welted*. Kurang erat pada saat *lasting* berdampak pada proporsi bentuk sepatu dan segi kenyamanannya.

Masalah yang timbul pada proses produksi pada bagian *bottom* yang menyebabkan *upper* kendur dan tidak erat dengan *shoelast*, disebabkan pembuatan *insole* yang kurang tepat, yaitu pada tepi *insole* kurang tipis dalam pembuatannya, terlalu lebar dan tidak sesuai dengan sol dalam *hand welted*. Sol dalam tersebut memiliki peranan penting dalam hasil jadi dan juga pengaruh pada bentuk dan segi kenyamanan sepatu *hand welted*.

Hasil identifikasi masalah pada saat *lasting*, ditemukan bagian atas sepatu (*upper*) kurang erat dengan sol dalam. Sehingga menemukan akar dari masalah tersebut, yaitu terletak pada sol dalam (*insole*). *Insole* berpengaruh besar terhadap *lasting*, seperti yang telah terjadi pada saat pembuatan *insole*, yang menyebabkan kendur saat setelah *lasting*. *Insole*



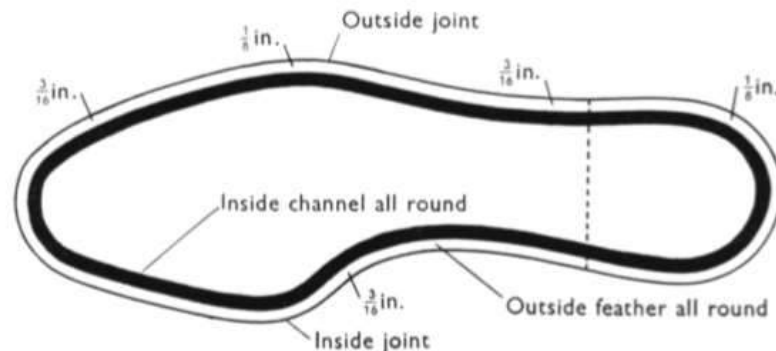
Gambar 1. Rongga diantara *upper* dan *insole*

hand welted bermasalah pada saat pembuatannya, dan *insole hand welted* memiliki ciri sendiri yaitu memiliki bagian yang disebut dengan *holdfast*. *Holdfast* adalah bagian untuk lubang jahitan yang merekatkan antara *insole*, *upper* dan pita, memiliki bentuk menonjol keatas yang berguna sebagai jalur jahitan, terutama pita.

Gambar 1 menunjukkan sepatu *hand welted* sebelum diperbaiki sol dalamnya (*insole*), yaitu terdapat rongga pada lingkaran merah pada gambar 1.

Eksperimen dilakukan setelah ditemukannya akar masalah, kemudian dilakukan perbaikan yang dapat memperbaiki permasalahan

pada saat *lasting* dan sepatu bagian atas (*upper*) erat dengan *shoelast*. Keeratan *upper* dengan *shoelast* dihasilkan dengan merubah bentuk konstruksi dari sol dalam (*insole*), dengan menambahkan jalur jahitan (*holdfast*) serta penipisan atau pengikisan tepi sol dalam sehingga tidak terdapat rongga di antara sol dalam (*insole*) dan *upper*.



Gambar 2. *Insole hand welted*

Sumber: Thornton (1953)

Sesuai dengan metode konstruksi sepatu pita pada teori Thornton (1953) bahwa sepatu yang konstruksinya menggunakan pita harus menggunakan sol dalam (*insole*) yang sudah diberi alur jahitan (*holdfast*).

Tepi *insole* dengan 1/8 inci keliling bagian hak, tepi pada lengkungan dengan 3/16 inci, *outside joint* dan *inside joint* dengan 1/8 inci dan bagian *toe spring* 3/16 inci. Jalur jahitan (*holdfast*) memiliki lebar 3/16 (Thornton, 1953).

Seharusnya setiap sepatu dengan konstruksi *hand welted* harus menggunakan *insole hand welted* karena jika tidak, akan memungkinkan mengalami kendur saat *lasting* dan mengganggu segi kenyamanan sepatu. Jika dibandingkan dengan *insole* biasa akan beda jauh karena, bagian tepi *insole* pada konstruksi *hand welted* harus tipis yang digunakan untuk menempel pita pada *insole* (*feather*). *Feather in* berfungsi sebagai rongga untuk *filler* sebagai bagian dari konstruksi juga sebagai kenyamanan karena, *filler* di *feather in* berisi material empuk semacam gabus. *Feather out* berfungsi sebagai rongga untuk menaruh lipatan *upper* dan sekaligus untuk pita, jadi setiap bagian dari seluruh konstruksi sepatu memiliki kegunaan masing – masing. Penerapan teori Thornton tentang pembuatan jalur jahitan, sebagai berikut:

1. Pembuatan Jalur Jahit Pada *Insole*



Gambar 3. Tampak samping *insole* sebelum diperbaiki
Sumber: CV. Ravabia Kreasi Nusantara

Gambar 3 menunjukkan *insole* biasa sebelum diterapkannya *insole hand welted*, jadi ada sedikit rongga yang menyudut sehingga ketika *lasting* tidak dapat erat dan jika dipegang ketika setelah *lasting* akan terasa rongga kosong tersebut.

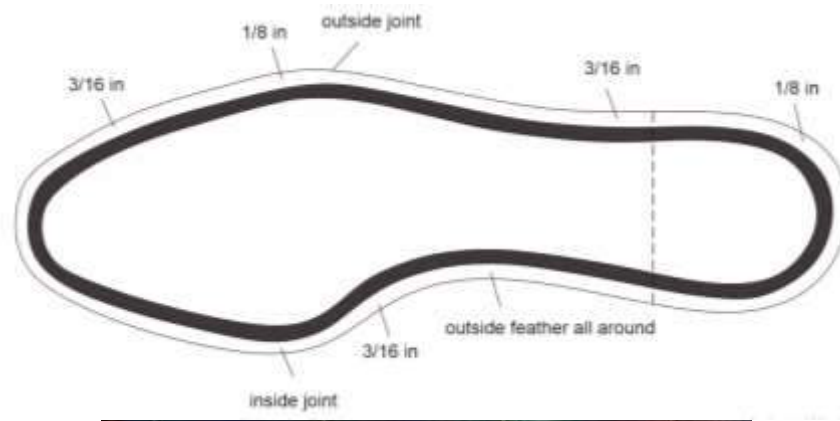
Insole hand welted dapat dibuat dengan kulit nabati bagian perut (*cowbelly*) karena teksturnya yang empuk dan fleksibel. Berikut cara membuat *insole hand welted*:

- a. Membuat pola dengan telapak *shoelast* yang dibalut dengan *paper tape*, setelah terbalut rata kemudian di-*trimming* (memotong sisi yang lebih atau tidak rapi) dan di tempel pada kertas.
- b. Pola dipotong dan digambar pada kulit nabati *cowbelly* menggunakan pola yang telah dibuat sesuai dengan ukuran telapak *shoelast*.
- c. Kulit nabati dipotong menggunakan pisau seset yang tajam, agar memudahkan pemotongannya.



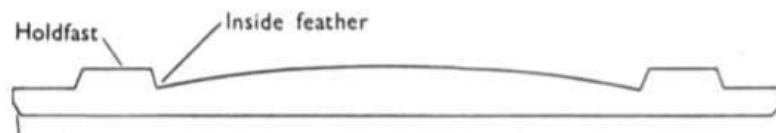
Gambar 4. *Insole* setelah dipotong

- d. Selanjutnya, mengukur panjang ujung depan sepatu hingga ujung belakang sepatu (SL), dengan pengukuran $\frac{1}{4}$ SL untuk bagian hak.
- e. Dilanjutkan dengan menandai tepi *insole* dengan $\frac{1}{8}$ inci keliling bagian hak, dilanjutkan tepi pada lengkungan dengan $\frac{3}{16}$ inci, dilanjut pada *outside joint* dengan $\frac{1}{8}$ inci dan bagian *toe spring* $\frac{3}{16}$ inci.



Gambar 5. Tanda (*marking*) jalur jahitan
Gambar 6. *Insole hand welted*

- f. *Holdfast* memiliki lebar $\frac{3}{16}$ inci yang digunakan untuk jalur lubang jahitan. Jika jahitan pita tidak sampai hak, *holdfast* dibuat hingga batas hak saja. Karena nantinya jahitan akan diganti dengan paku (jika tidak *full* jahitan).
- g. Setelah diberi tanda kemudian, dilakukan pengikisan *insole hand*



Gambar 7. Tampak *insole* dari depan
Sumber: Thornton (1953)

welted dengan menggunakan *skived* (alat pengikis kulit), jika tidak ada dapat menggunakan pisau seset dengan ukuran yang kecil namun akan lebih mudah jika menggunakan *skived*, seperti gambar 8.



Gambar 8. *Insole hand welted* sesudah perbaikan



Gambar 9. *Lasting* sesudah perbaikan

2. Proses Perakitan *Insole* Dan *upper* Setelah Dibuat Jalur Jahitan

a. Proses *Lasting*

Gambar 9 menunjukkan hasil *lasting* setelah perbaikan. *Lasting* dilakukan dengan cara manual menggunakan tang dan paku. *Lasting* dimulai dari ujung depan, kemudian ujung belakang dan bagian samping. Harus teliti dalam melasting dan juga penarikan *upper* secara merata. Kekuatan dan ketelitian dalam melakukan *lasting* manual sangat diperlukan, terutama keahlian. *Lasting* dengan baik merupakan kunci terbentuknya sepatu yang sesuai dengan *shoelast*. Setelah *lasting* dilanjutkan proses pemasangan pita seperti gambar 48.

b. Proses Pemasangan Pita



Gambar 10. Proses pemasangan pita

Pemasangan pita menggunakan cara manual menggunakan jarum lengkung untuk melubangi alur jahitan hingga tembus pita, kemudian menggunakan dua jarum untuk menjahitnya. Setelah pemasangan pita selesai, dilanjutkan mengisi ruang kosong menggunakan pengisi (*filler*) berupa lapisan gabus dengan cara di lem dan dipukul dengan palu.

c. Penempelan *Filler* dan *Outsole*



Gambar 11. *Filler* pada konstruksi hand welted

Penempelan sol luar seperti gambar 11 setelah penempelan pengisi (*filler*). Sol luar ditempel, dilanjutkan dengan jahit sol luar dan pita dengan cara manual dan dengan jahitan kunci (*lock stitch*).

d. Proses Pembuatan Hak

Pembuatan susunan hak dengan cara manual dan dipasang



Gambar 12. Proses pembuatan hak



Gambar 13. Hak yang telah terpasang

pada outsole. Pemasangan menggunakan paku dari sol dalam (*insole*) menancap sampai ke hak.

Gambar 13 menunjukkan hak yang telah terpasang yang dilanjutkan proses *finishing*. Proses *finishing* berupa proses pengampelasan, penghalusan menggunakan tulang (*bone*) dan kaca agar menghasilkan permukaan yang rata dan halus.

e. Hasil Jadi Setelah Dirakit



Gambar 14. Hasil jadi sepatu

Gambar 14 menunjukkan hasil dari eksperimen yang telah dilakukan. Tampak berbeda pada sisi yang sebelumnya kendur menjadi lebih erat dan kencang.

f. Evaluasi Bentuk Akhir

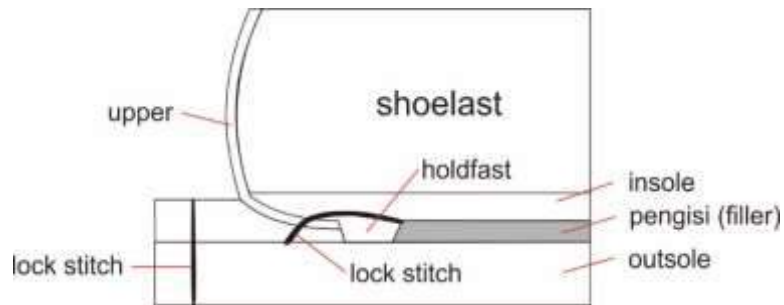
Gambar 15 menunjukkan sisi luar sepatu *hand welted*



Gambar 15. Sisi luar sepatu *Hand Welted* setelah perbaikan setelah perbaikan pada sol dalam (*insole*). Pada gambar tersebut merupakan hasil akhir dari eksperimen yang telah dilakukan.

Masalah kendur pada bagian *lasting* telah ditemukan, ternyata akar masalahnya yaitu pada *insole*-nya. *Insole hand welted* menjadi solusi pada sepatu yang memiliki konstruksi yang berpita (*welt*).

Permasalahan pada konstruksi dapat diselesaikan dengan



Gambar 16. Konstruksi sepatu setelah perbaikan sol dalam (*insole*)

memperbaiki sol dalam (*insole*). Perbaikan tersebut berhasil, *upper* erat dengan *shoelast* dan rongga kosong antara *insole* dengan *upper* yang sebelumnya menjadi masalah dapat diselesaikan.

Dapat disimpulkan bahwa eksperimen mendapatkan hasil, yaitu selain menghilangkan rongga diantara *insole* dan *upper*, juga menambah segi kenyamanan dan kekuatan dalam pembangunan konstruksi sepatu *hand welted*. Gambar 17 menunjukkan perbedaan antara *insole* yang sudah diperbaiki dan yang belum diperbaiki. *Insole* yang telah diperbaiki memiliki jalur jahitan yang dinamakan dengan *holdfast*.



Gambar 18. Lasting sebelum dan sesudah perbaikan

Gambar 18 menunjukkan perbedaan hasil *lasting* yang menerapkan *insole hand welted* atau *insole* yang sudah ada jalur jahitannya dengan yang belum ada jalur jahitannya. Dengan

menerapkan *insole hand welted* akan menjadikan sepatu yang lebih baik, kuat dan nyaman.

Hasil dari eksperimen sepatu *hand welted* dilaporkan ke pemilik perusahaan bahwa, eksperimen berhasil. Pemilik perusahaan merespon dengan memberikan contoh kepada divisi produksi tentang cara yang benar.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil pembahasan dan analisa di CV. Ravabia Kreasi Nusantara maka dapat diambil kesimpulan, bahwa:

1. Proses pembuatan sepatu *hand welted* dimulai dari pembuatan desain untuk bagian atas sepatu (*upper*) yang kemudian dirakit hingga menjadi *upper* siap *lasting*, sebelum *lasting* harus dibuat sol dalam (*insole*) yang sesuai dengan sepatu *hand welted* yaitu dengan membuat jalur jahitan (*holdfast*) pada *insole* yang kemudian dilakukan proses *lasting* dan pemasangan pita (*welt*) serta dijahit, juga penempelan pengisi (*filler*) di rongga *insole* (*feather in*). Penutupan konstruksi sepatu bagian bawah (*bottom*) dengan menempel sol luar (*outsole*) dengan jahit kunci (*lock stitch*) dan diteruskan dengan penempelan susunan hak (*heel*) pada *outsole*. Tahap terakhir yaitu pemberian paku pada *insole* bagian hak agar kuat dan dilakukan *finishing* berupa pengampelasan sisi sepatu bagian bawah (*bottom*) hingga halus dan juga rata.
2. Faktor penyebab kendur yaitu *lasting* kurang erat pada telapak *shoelast* yang disebabkan karena *insole* yang kurang sesuai dengan sepatu *hand welted*, sehingga terdapat rongga kosong diantara *insole* dan *upper*. Perbaikan dilakukan dengan cara penambahan jalur jahitan (*holdfast*) untuk meyatukan pita (*welt*) dan sepatu bagian atas (*upper*) serta pengikisan tepi sol dalam (*insole*) untuk peletakan pita (*welt*) dan pengisi (*filler*) yang disebut juga dengan *feather in* dan *feather out*. Eksperimen penerapan sol dalam (*insole*) *hand welted* dengan menambahkan jalur jahitan terbukti mengatasi masalah kendur pada atasan sepatu (*upper*) dan menghilangkan rongga kosong diantara sol dalam (*insole*) dan atasan sepatu (*upper*).

DAFTAR PUSTAKA

Basuki, D.A. 2010. "Teknologi Sepatu". Akademi Teknologi Kulit Yogyakarta.

_____. 2013. "Teknologi dan Produksi Sepatu". Akademi Teknologi Kulit Yogyakarta.

- _____. 2014. "*Teknologi dan Produksi Sepatu II*". Akademi Teknologi Kulit Yogyakarta.
- Clarke, Jane A.B.S.I. 1966. "*Manual Of Shoemaking*". Clarks Ltd. Somerset.
- Harsono. 1980. "*Manajemen Pabrik*". Balai Aksara. Jakarta.
- Rossi, Wiliam A. 2000. "*The Complete Footwear Dictionary*". Krieger Publishing Company. Florida.
- Sarkar, K.T. 1995. "*Theory and Praktice of Manufacture*". The Author. Madras.
- Thornton, J.H. 1953. "*Textbook of Footwear Manufacture*". The National Trade Press LTD. London.
- Vass, Laszlo & Magda Molnar. 2006. "*Handmade Shoes For Men*". Konemann. Jerman.