

## PROSES PRODUKSI SEPATU ADIDAS SUPERSTAR PADA PT. GLOSTAR INDONESIA KABUPATEN SUKABUMI

Mochamad Arief Firman Nurdin<sup>1</sup>, Viviani Mentari Hary<sup>2</sup>

Program Studi Administrasi Bisnis Politeknik Sukabumi

Jl. Babakan Sirna No. 25 Kota Sukabumi Jawa Barat, Telp/Fax (0266) 215417, Indonesia

[riefmans@gmail.com](mailto:riefmans@gmail.com)<sup>1</sup>, [elvannfebriana@gmail.com](mailto:elvannfebriana@gmail.com)<sup>2</sup>

---

### Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis dan mendeskripsikan proses produksi sepatu Adidas Superstar pada PT. Glostar Indonesia Kabupaten Sukabumi, serta mengidentifikasi kendala yang dihadapi dan upaya yang dilakukan perusahaan dalam menjaga kualitas produk. Metode penelitian yang digunakan adalah metode deskriptif kualitatif, dengan teknik pengumpulan data melalui observasi langsung, wawancara, dan dokumentasi.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa proses produksi sepatu Adidas Superstar terdiri atas beberapa tahapan utama, yaitu pemotongan bahan (autocutting), penjahitan (sewing), pembentukan (lasting), serta perakitan akhir (assembly dan finishing). Setiap tahapan dilakukan sesuai dengan standar operasional perusahaan dan diawasi oleh tim Quality Control (QC) untuk memastikan kesesuaian produk dengan standar mutu Adidas. Kendala yang ditemukan dalam proses produksi meliputi ketidaksesuaian kualitas bahan baku, kesalahan pada proses penjahitan, dan ketidaktepatan dalam proses pembentukan. Upaya yang dilakukan perusahaan dalam mengatasi kendala tersebut antara lain melalui pelatihan tenaga kerja, perawatan mesin secara berkala, serta peningkatan pengawasan kualitas di setiap lini produksi.

**Kata kunci:** Proses Produksi, Sepatu Adidas Superstar, Quality Control, PT. Glostar Indonesia

### Abstract

This study aims to analyze and describe the production process of Adidas Superstar shoes at PT. Glostar Indonesia, Sukabumi Regency, as well as to identify the obstacles encountered and the efforts made by the company to maintain product quality. The research employed a descriptive qualitative method, with data collected through direct observation, interviews, and documentation.

The results show that the production process of Adidas Superstar shoes consists of several main stages, namely material cutting (autocutting), sewing, forming (lasting), and final assembly and finishing. Each stage is carried out in accordance with the company's standard operating procedures and is supervised by the Quality Control (QC) team to ensure product conformity with Adidas quality standards. The challenges identified in the production process include inconsistencies in raw material quality, errors in the sewing process, and inaccuracies during the forming stage. To overcome these issues, the company implements worker training programs, regular machine maintenance, and enhanced quality supervision in every production line.

**Keywords:** Production Process, Adidas Superstar Shoes, Quality Control, PT. Glostar Indonesia

## I. PENDAHULUAN

PT Glostar Indonesia (GSI) adalah perusahaan manufaktur yang mengkhususkan diri pada pemroduksian footware yang berlokasi di Kabupaten Sukabumi. Perusahaan yang berdiri pada tanggal 01 Juni 2007 ini, merupakan anak perusahaan dari Pou Chen Group, yaitu perusahaan yang fokus dalam produksi athletic and casual footware yang berkedudukan di Taiwan. Berdasarkan penggolongan usahanya, PT GSI termasuk sebagai perusahaan ODM (Original Design Manufacturer), yaitu sebuah perusahaan yang secara mutlak memproduksi barang-barang yang akan diberi merk oleh perusahaan OEM (Original Equipment Manufacturer) yang bekerjasama dengannya. PT GSI memproduksi sepatu untuk Perusahaan Adidas, yang dalam hal ini merupakan perusahaan OEM-nya. Dengan produksi rata-rata per hari adalah 150 ribu pasang sepatu, yang didasarkan pada make to order dari perusahaan OEM tersebut.

PT. Glostar Indonesia (GSI) juga merupakan pabrik yang memproduksi sepatu dengan berbagai jenis dan model untuk ekspor. Mencermati peluang peningkatan perekonomian pada sektor perindustrian yang terus mengalami perkembangan dengan ditunjang ketersediaan sumber daya alam dan sumber daya manusia, PT. Glostar Indonesia (GSI) berupaya untuk melakukan kegiatan investasi dengan membangun industri sepatu yang mempunyai prospek yang baik untuk perekonomian perusahaan dan kebutuhan manusia. PT. Glostar Indonesia (GSI) memiliki dua pabrik yaitu pabrik bangunan A dan pabrik bangunan B yang keduanya sama-sama memproduksi produk sepatu. Penulis ditempatkan pada pabrik bangunan B untuk melakukan observasi guna untuk mendapatkan informasi-informasi yang dibutuhkan untuk melanjutkan penelitian. PT. Glostar Indonesia (GSI) memproduksi produk sepatu Adidas untuk di ekspor keluar negeri seperti China, Jepang, America, Mexico, Peru, Australia, Germany, Chile, Netherland dan Slovenia. Sistem yang di gunakan pada proses produksi disesuaikan dengan pesanan

pelanggan (make to order) dan dalam jumlah yang banyak.

Satu pasang sepatu jadi harus melalui serangkaian proses untuk menjadi sebuah barang yang siap dijual ke konsumen. Selama proses produksi perusahaan memerlukan bahan baku, tenaga kerja, mesin-mesin dan peralatan lainnya. Maka dari itu, penting bagi perusahaan PT. Glostar Indonesia (GSI) untuk menjaga kualitas agar pelanggan atau konsumen merasa puas terhadap produk yang diberikan. PT Glostar Indonesia di Cikembar mengalami peningkatan produksi sepatu yang signifikan pada tahun 2025. Terutama model sepatu Adidas Superstar yang dikenal karena kenyamanannya yang cocok digunakan sehari-hari dan tetap menjadi pilihan populer hingga saat ini, baik untuk pria maupun wanita, dan tersedia dalam berbagai warna, ukuran serta kolaborasi design yang unik. Produksi juga meningkat menjadi sekitar 20 ribu pasang sepatu per bulan. Peningkatan ini didorong oleh peningkatan jumlah pesanan yang diterima oleh perusahaan. Dalam hal ini, tidak menutup kemungkinan telah terjadi membludaknya orderan pesanan yang diterima oleh perusahaan dan Pre Orderan setiap negara berbeda sehingga kualitas dan target sangat diperhatikan dalam proses produksinya.

Dengan membludaknya orderan pesanan tidak menutup kemungkinan perusahaan mengalami kendala dalam setiap proses produksinya mengenai target dan kualitas setiap sepasang sepatu yang diproduksi. Dengan tidak tercapainya target produksi sendiri disebabkan oleh beberapa faktor, yaitu: keterlambatan bahan baku untuk produksi, adanya kesalahan pada satu bagian dalam proses produksi sehingga menghambat bagian yang lainnya, dan adanya produk yang tidak memenuhi standar kualitas produksi cacat (Reject).

Pada pabrik gedung B di PT. Glostar Indonesia yang memproduksi sepatu Adidas Superstar, banyak mengalami kecacatan produk seperti pada bagian atas (upper) dan bawah (lower) sepatu yang tidak sesuai dengan produk yang diinginkan. Dengan melakukan observasi pergerakan produksi

pada bagian lantai produksi Gedung B di perusahaan PT. Glostar Indonesia, terdapat produk cacat yang direkap setiap bulannya seperti pada tabel berikut :

**Tabel 1.1**

Data Jumlah Barang Produksi dan Produk Cacat (Reject) PT. Glostar Indonesia Kabupaten Sukabumi Bulan Mei - Agustus 2025

No	Bulan	Target Produksi	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Cacat	Persentase Produk Cacat
1	Mei	19.100	19.000	1.140	6 %
2	Juni	25.247	25.100	2.100	8,3%
3	Juli	15.851	15.600	980	6,2%
4	Agustus	32.079	31.100	2.750	8,8%

*Sumber : Data PT. Glostar Indonesia Tahun 2025*

Berdasarkan kondisi tersebut, penelitian ini difokuskan untuk mengulas proses produksi sepatu Adidas Superstar di PT. Glostar Indonesia Kabupaten Sukabumi, khususnya dalam mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan meningkatnya jumlah produk cacat. Dengan adanya penelitian ini, diharapkan dapat memberikan pemahaman lebih mendalam mengenai kendala yang terjadi di lapangan serta menjadi bahan evaluasi bagi perusahaan dalam upaya meningkatkan kualitas dan menekan angka cacat produksi.

## II TINJAUAN PUSTAKA

Menurut Sofjan Assauri (2020:19) manajemen produksi merupakan kegiatan untuk mengatur dan mengkoordinasikan penggunaan sumber-sumber daya yang berupa sumber daya manusia, sumber daya alat dan sumber daya dana serta bahan, secara efektif dan efisien, untuk menciptakan dan menambah kegunaan (utility) sesuatu barang dan jasa.

Menurut Sofjan Assauri (2020:19) manajemen produksi merupakan kegiatan

untuk mengatur dan mengkoordinasikan penggunaan sumber-sumber daya yang berupa sumber daya manusia, sumber daya alat dan sumber daya dana serta bahan, secara efektif dan efisien, untuk menciptakan dan menambah kegunaan (utility) sesuatu barang dan jasa.

Menurut Desi Kusmindari dkk (2019:15), perencanaan dan pengendalian produksi (ppc) dapat diartikan sebagai proses untuk merencanakan dan mengendalikan aliran material yang masuk, mengalir dan keluar dari sistem produksi/operasi sehingga permintaan pasar dapat dipenuhi dengan jumlah yang tepat, waktu penyerahan yang tepat, dan biaya produksi yang minimum.

Menurut Ernawati dkk (2022:73) persediaan merupakan barang atau bahan yang disimpan untuk tujuan tertentu, misalnya pada proses produksi, untuk suku cadang dari peralatan atau mesin dan untuk dijual kembali. Persediaan dapat berupa bahan mentah, bahan dalam proses, bahan pembantu, suku cadang, dan barang jadi.

Menurut Pita (2019:42) pengendalian merupakan salah satu dari fungsi manajemen yang tujuannya untuk memberikan arahan agar pelaksanaan rencana dapat sesuai dengan yang telah ditentukan, kegiatan pengendalian dimaksudkan untuk mencegah penyimpangan-penyimpangan dalam pelaksanaan kegiatan.

Menurut Sofjan Assauri (2020:291) mutu/Kualitas produk dalam istilah pabrik, istilah mutu diartikan sebagai faktor-faktor yang terdapat dalam suatu barang/hasil yang menyebabkan barang/hasil tersebut sesuai dengan tujuan untuk apa barang/hasil itu dimaksudkan atau dibutuhkan.

Menurut Drawita dkk (2022:64-65) Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah merupakan kegiatan usaha yang mampu memperluas lapangan kerja dan memberikan pelayanan ekonomi secara luas kepada masyarakat, dan dapat berperan dalam proses pemerataan dan peningkatan pendapatan masyarakat, mendorong pertumbuhan ekonomi, dan berperan dalam mewujudkan stabilitas nasional. Selain itu, Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah adalah salah satu pilar utama ekonomi nasional yang harus

memperoleh kesempatan utama, dukungan, perlindungan dan pengembangan seluas-luasnya sebagai wujud keberpihakan yang tegas kepada kelompok usaha ekonomi rakyat, tanpa mengabaikan peranan Usaha Besar dan Badan Usaha Milik Negara.

Menurut Ahsanul Husna Lubis, dkk dalam Afriyadi (2022:202) bagan alir merupakan teknik analitis yang digunakan untuk menjelaskan aspek-aspek aplikasi secara jelas, tepat dan logis. Bagan alir menggunakan serangkaian symbol standar untuk menguraikan prosedur pengolahan transaksi yang digunakan oleh sebuah perusahaan, sekaligus menguraikan aliran data dalam sebuah sistem. Secara garis besar, simbol dapat dikelompokkan ke dalam empat kelompok sebagai berikut:

**Tabel 2.2 Simbol Bagan Campuran (Flowmap)**

No	Simbol	Nama Simbol	Keterangan
1		Dokumen	Digunakan untuk menggambarkan semua jenis dokumen yang merupakan formulir yang digunakan untuk merekam data.
2		Proses Online Komputer	Kegiatan proses dari operasi program komputer.
3		Proses manual	Proses manual pada flowmap.
4		File Hardisk	Media penyimpanan pada proses entry data dan proses komputersasi.
5		Arsip Permanen	Tempat penyimpanan dokumen yang tidak akan di proses lagi.
6		Decision	Untuk menggambarkan keputusan yang harus dibuat dalam proses pengolahan data.
7		Online Storage	Untuk menggambarkan arsip komputer yang berbentuk online (di dalam memori komputer).
8		Arsip Sementara	Tempat penyimpanan berupa arsip.
9		Garis Alir	Arus data.
10		Keyboard	Proses penyimpanan menggunakan keyboard.
11		Terminator	Untuk mulai atau selesai.

12		On-page Connector	Penghubung pada halaman yang sama.
13		Off-page Connector	Penghubung pada halaman yang berbeda.
14		Pita Magnetik	Untuk menggambarkan arsip komputer yang berbentuk pita magnetik.
15		Predefined Process	Lambang fungsi atau sub-fungsi.
16		Display	Lambang untuk mencetak keluaran dalam layar monitor.
17		Input/Output	Menyatakan proses input atau output tanpa tergantung jenis peralatannya.

### III. METODE PENELITIAN

Dalam melakukan penelitian ini penulis menggunakan metode penelitian kualitatif. Sugiono dalam Hardianto dkk (2021) Metode penelitian kualitatif adalah metode penelitian yang digunakan untuk meneliti pada kondisi obyek yang alamiah, dimana peneliti sebagai instrumen kunci, teknik pengumpulan data dengan triangulasi (gabungan), analisis data bersifat induktif, dan hasil penelitian kualitatif lebih menekankan makna dari pada generalisasi.

Adapun cara yang digunakan penulis dalam pengumpulan data yaitu menggunakan teknik-teknik sebagai berikut :

#### 1. Studi Pustaka

Penulis mencari data dan informasi dari perpustakaan Politeknik Sukabumi, maupun dari internet dengan mempelajari buku-buku yang berhubungan dengan proses produksi serta landasan teori yang dibutuhkan dalam penulisan.

## 2. Studi Observasi

Untuk melengkapi, dan membuktikan kebenaran-kebenaran data yang diperoleh oleh penulis, maka penulis melakukan pengumpulan data dengan cara mengamati sendiri bagaimana keadaan nyata objek yang di teliti pada PT. Glostar Indonesia Kabupaten Sukabumi, dengan cara terjun langsung melalui wawancara dan melihat langsung bagaimana kondisi tentang proses

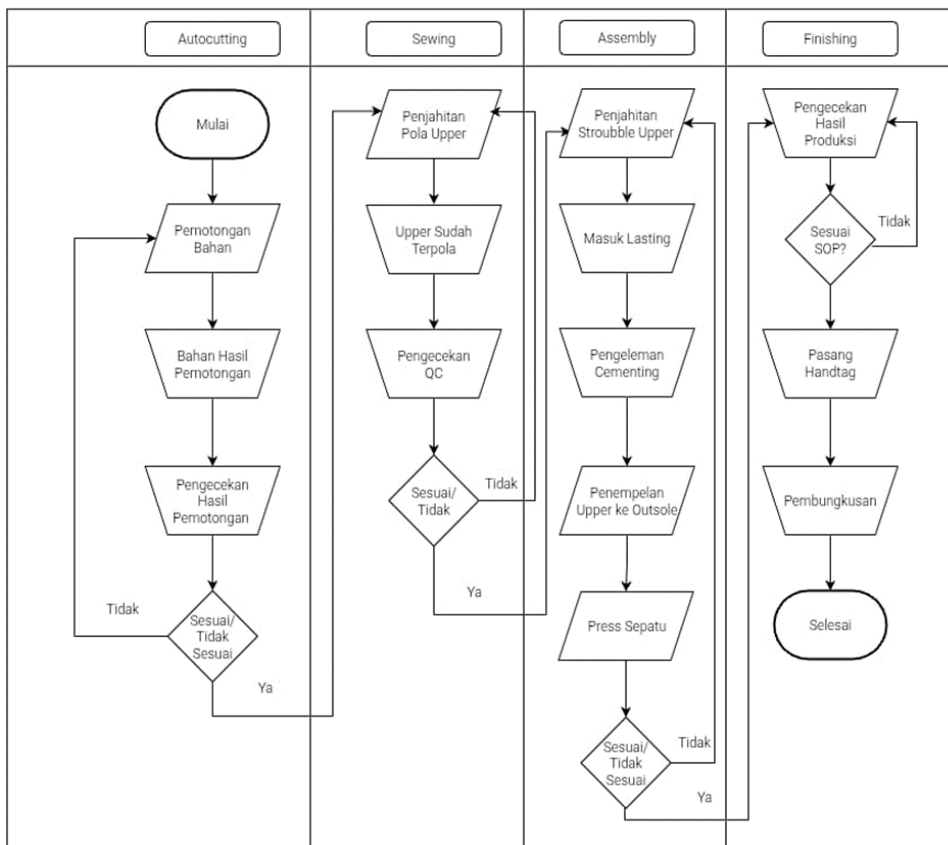
produksi yang ada pada perusahaan tersebut.

## 3. Wawancara

Penulis melakukan teknik pengumpulan data dengan cara melakukan wawancara atau Tanya jawab secara langsung antara penulis dengan Supervisor pada PT. Glostar Indonesia, untuk mendapatkan informasi mengenai Proses Produksi Sepatu Adidas Superstar pada PT. Glostar Indonesia Kabupaten Sukabumi

## IV. HASIL DAN PEMBAHASAN

### PROSES PRODUKSI SEPATU ADIDAS SUPERSTAR PADA PT. GLOSTAR INDONESIA KABUPATEN SUKABUMI



Untuk mempermudah membaca flowmap, berikut ini merupakan penjelasan pada

gambar diatas :

1. Proses pertama dalam produksi sepatu

- Adidas Superstar di PT. Glostar Indonesia, Kabupaten Sukabumi adalah autocutting. Pada tahap ini, bahan upper sepatu seperti kulit atau sintetis dipotong secara otomatis menggunakan mesin autocutter sesuai pola yang telah ditentukan.
2. Setelah bahan dipotong melalui autocutting, potongan bahan tersebut diperiksa oleh tim QC untuk memastikan ukurannya sesuai pola dan kualitasnya memenuhi standar. Pada tahap ini, QC mengecek apakah tidak ada cacat pada bahan, seperti sobek, noda, atau ketidaksesuaian bentuk, sehingga hanya bahan yang layak yang diteruskan ke tahap berikutnya, yaitu sewing (penjahitan).
  3. Bahan yang telah lolos pengecekan Quality Control (QC) selanjutnya diproses pada tahap penjahitan (sewing). Pada tahap ini, seluruh komponen upper sepatu dijahit menjadi satu kesatuan utuh. Bagian-bagian seperti vamp, quarter, tongue, dan heel counter disatukan sesuai pola desain menggunakan mesin jahit industri berteknologi tinggi. Proses penjahitan bertujuan untuk memastikan kekuatan sambungan, kerapian hasil, serta kesesuaian bentuk sepatu dengan standar desain. Selama proses berlangsung, dilakukan pengawasan kualitas secara berkala untuk memeriksa konsistensi jarak jahitan, memastikan benang tidak putus, serta posisi setiap bagian upper presisi. Namun, pada tahap ini sering ditemukan beberapa kendala yang dapat menyebabkan produk menjadi cacat (defect), seperti bahan upper yang sobek, permukaan kulit tergores, jahitan tidak lurus, atau posisi sambungan tidak sesuai pola. Cacat pada bagian upper ini dapat memengaruhi tampilan dan kualitas sepatu secara keseluruhan, sehingga perlu dilakukan perbaikan sebelum melanjutkan ke tahap berikutnya. Hasil akhir dari proses penjahitan adalah komponen upper sepatu yang telah terbentuk sempurna, kuat, dan siap untuk dilanjutkan ke tahap perakitan (assembly).
  4. Setelah semua komponen dijahit dan sesuai standar, proses selanjutnya adalah assembly. Proses assembly merupakan tahap perakitan upper dan outsole menjadi satu kesatuan sepatu. Pada tahap ini, sebelum upper dipasangkan ke outsole, bagian bawah upper biasanya dijahit dengan jahitan double (jahit strouble) untuk memperkuat sambungan dan memastikan kekokohan sepatu. Setelah penjahitan double selesai, sepatu siap untuk masuk ke tahap lasting, yaitu pembentukan upper mengikuti pola kaki.
  5. Setelah proses penjahitan (strobble) selesai, bagian upper yang telah dijahit kemudian dibentuk melalui tahap lasting. Proses lasting merupakan tahapan di mana upper sepatu dibentuk mengikuti pola kaki atau last untuk menghasilkan bentuk dan ukuran sepatu yang presisi. Tahap ini bertujuan agar sepatu memiliki bentuk yang proporsional, rapi, dan nyaman ketika digunakan. Pada tahap ini, ketelitian operator sangat dibutuhkan untuk memastikan posisi upper menempel merata di seluruh permukaan last, terutama pada bagian ujung depan (toe area) dan tumit (heel). Proses ini juga memastikan bahwa bentuk sepatu sesuai dengan standar ukuran dan desain yang telah ditetapkan. Kendala yang sering terjadi pada tahap lasting antara lain upper tidak terpasang dengan sempurna, munculnya kerutan atau lipatan pada permukaan, serta peregangan bahan yang tidak merata. Jika proses lasting dilakukan tidak tepat, hasil sepatu dapat menjadi miring atau tidak simetris, sehingga memengaruhi kenyamanan pemakai dan menyebabkan produk dinyatakan cacat (defect). Setelah tahap lasting selesai dan bentuk sepatu sesuai standar, produk akan dilanjutkan ke tahap untuk menyatukan upper dengan outsole (cementing).
  6. Proses selanjutnya dalam pembuatan sepatu adalah cementing atau pegeleman. Pada tahap ini, upper sepatu yang sudah dibentuk mengikuti pola kaki

(last) dipasangkan ke outsole menggunakan lem khusus. Permukaan yang akan dilem dibersihkan terlebih dahulu agar bebas dari debu atau minyak, kemudian lem diterapkan secara merata pada bagian bawah upper dan outsole sesuai ukuran standar.

7. Setelah cementing, sepatu masuk tahap penempelan untuk memasang aksesoris atau tambahan seperti outsole dan toecap. Bagian yang akan ditempel dibersihkan, diberi lem, dan ditekan agar menempel kuat dan rapi. Kontrol kualitas dilakukan untuk memastikan posisi tepat dan hasil penempelan baik.
8. Setelah tahap penempelan, sepatu biasanya ditekan menggunakan mesin press untuk memastikan lem dan bagian yang ditempel menempel kuat dan merata. Proses pressing ini membantu menghilangkan gelembung udara dan memastikan posisi komponen tetap tepat.
9. Setelah sepatu melalui proses pressing, tahap selanjutnya adalah pengecekan kualitas (QC) di toolgate. Pada tahap ini, sepatu diperiksa secara menyeluruh menggunakan alat atau panduan QC untuk memastikan semua komponen menempel dengan baik, posisi dan bentuk sepatu sesuai standar, serta tidak ada cacat seperti lem berlebih, jahitan putus, atau misalignment.
10. Sepatu yang sudah lolos QC selanjutnya memasuki proses akhir, yaitu pengepakan. Pada tahap ini, sepatu diberi aksesoris tambahan seperti handtag, kemudian dibersihkan, dirapikan, dan dibungkus sesuai standar. Setelah itu, sepatu siap untuk disimpan, dikirim, atau dipasarkan.

Dalam proses produksi sepatu Adidas Superstar, PT. Glostar Indonesia menghadapi beberapa kendala yang memengaruhi kelancaran dan hasil akhir produksi. Kendala ini umumnya terjadi pada bagian cutting, sewing, dan lasting, yang merupakan tahapan utama pembentukan sepatu, diantaranya :

1. Kendala pada Proses Penjahitan (Sewing)  
Pada tahap penjahitan, kendala yang sering muncul adalah upper sobek, benang terputus, serta posisi jahitan yang tidak presisi. Hal ini dapat menyebabkan bentuk sepatu menjadi tidak rapi atau asimetris. Faktor penyebab utamanya antara lain keterampilan operator yang belum merata serta kondisi mesin jahit yang kurang optimal. Jika tidak dikontrol dengan baik, hasil sewing yang cacat dapat menurunkan kualitas dan menambah jumlah produk defect.
2. Kendala pada Proses Pembentukan (Lasting)  
Tahap lasting membutuhkan ketelitian tinggi agar upper menempel sempurna pada last. Kendala yang sering terjadi adalah upper tidak menempel rata, timbul kerutan, atau posisi miring akibat penyesuaian yang kurang tepat. Jika kesalahan ini terjadi, bentuk sepatu menjadi tidak simetris dan tidak memenuhi standar Adidas.
3. Kendala Kualitas Bahan Baku  
Bahan upper seperti kulit sintesis atau mesh kadang memiliki ketebalan dan elastisitas yang tidak seragam. Akibatnya, bahan mudah sobek saat dijahit atau tidak membentuk pola dengan sempurna saat lasting. Ketidakkonsistenan kualitas bahan ini berdampak pada hasil akhir sepatu yang kurang rapi dan sulit memenuhi standar Quality Control (QC).

## **KENDALA-KENDALA YANG DIHADAPI SAAT PROSES PRODUKSI SEPATU ADIDAS SUPERSTAR PADA PT. GLOSTAR INDONESIA KABUPATEN SUKABUMI**

## V. KESIMPULAN

### **SOLUSI MENGHADAPI KENDALA SAAT PROSES PRODUKSI SEPATU ADIDAS SUPERSTAR PADA PT. GLOSTAR INDONESIA KABUPATEN SUKABUMI**

Adapun Untuk mengatasi berbagai kendala yang muncul selama proses produksi sepatu Adidas Superstar, PT. Glostar Indonesia menerapkan beberapa langkah perbaikan yang difokuskan pada peningkatan kualitas kerja, perawatan peralatan, dan pengawasan proses produksi. Adapun solusi yang dilakukan antara lain:

1. Peningkatan Kedisiplinan dan Keterampilan Operator  
Perusahaan secara rutin memberikan pelatihan dan pengarahan kepada karyawan, khususnya pada bagian sewing dan lasting, agar lebih teliti dan memahami standar kerja yang ditetapkan. Pelatihan ini juga bertujuan meningkatkan kecepatan dan ketepatan kerja agar hasil jahitan rapi serta sesuai pola desain.
2. Perawatan dan Pemeliharaan Mesin Produksi  
Mesin jahit dan peralatan pendukung lainnya menjalani perawatan rutin sesuai jadwal (maintenance schedule) untuk mengurangi risiko kerusakan atau ketidaktepatan hasil kerja. Dengan kondisi mesin yang baik, tingkat kesalahan produksi dapat ditekan dan proses produksi berjalan lebih efisien.
3. Seleksi dan Pengawasan Kualitas Bahan Baku  
Sebelum masuk ke lini produksi, bahan upper diperiksa secara ketat oleh tim Quality Control (QC) untuk memastikan ketebalan, kelenturan, dan kekuatannya sesuai standar Adidas. Dengan pemilihan bahan yang berkualitas, risiko upper sobek, berkerut, atau tidak presisi saat proses lasting dapat diminimalkan.

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan di PT. Glostar Indonesia Kabupaten Sukabumi Tahun 2025, maka dapat disimpulkan bahwa:

1. Proses produksi sepatu Adidas Superstar di PT. Glostar Indonesia meliputi beberapa tahapan utama, yaitu cutting (pemotongan bahan), stitching/sewing (penjahitan), assembly/lasting (perakitan dan pembentukan sepatu), finishing (penyempurnaan), dan quality control (pemeriksaan kualitas akhir). Secara umum tahapan tersebut sudah berjalan sesuai standar operasional perusahaan, namun dalam praktik di lapangan masih ditemukan beberapa ketidaksesuaian antara SOP dan implementasi aktual.
2. Kualitas Produk (B-Grade dan C-Grade)  
Tingkat cacat produksi pada sepatu masih menjadi tantangan utama. Produk cacat kategori B-Grade (cacat ringan) relatif lebih tinggi jumlahnya dibandingkan C-Grade (cacat berat). Hal ini menandakan bahwa masalah kualitas lebih banyak disebabkan oleh detail kecil seperti jahitan tidak rapi, lem yang kurang presisi, atau bentuk tidak simetris, yang sebetulnya masih bisa diminimalisasi dengan pengawasan dan keterampilan kerja yang lebih baik.
3. Kendala Produksi, beberapa kendala utama yang memengaruhi kelancaran produksi antara lain: Keterbatasan mesin dan peralatan yang terkadang mengalami error atau penurunan performa, kurangnya keterampilan tenaga kerja terutama pada bagian sewing dan assembly, sehingga berdampak pada tingkat kecacatan produk, tekanan target produksi yang tinggi sehingga beberapa tahapan quality control terkadang dilakukan secara kurang optimal, keterlambatan bahan baku yang dapat menghambat kelancaran proses produksi.



#### 4. Pencapaian Target Produksi

Hasil penelitian menunjukkan bahwa realisasi produksi tidak selalu sesuai dengan target bulanan. Selisih antara target dan realisasi produksi sering dipengaruhi oleh faktor internal seperti keterampilan operator, kondisi mesin, serta efektivitas pengawasan supervisor. Hal ini berdampak pada menurunnya

#### 5. efisiensi produksi secara keseluruhan.

Divisi Quality Control (QC) berperan penting dalam menekan jumlah produk cacat. Namun, pada praktiknya QC seringkali kewalahan karena volume produksi yang besar. Akibatnya, beberapa produk dengan cacat minor (B-Grade) masih lolos dari proses pemeriksaan. Ini menunjukkan perlunya sistem QC yang lebih ketat dan terstruktur agar kualitas tetap terjaga sesuai standar Adidas.

6. PT. Glostar Indonesia telah melakukan berbagai upaya perbaikan seperti program pelatihan karyawan, perawatan berkala mesin produksi, serta penerapan sistem pengendalian mutu lebih ketat. Namun, efektivitas perbaikan ini masih harus ditingkatkan, terutama pada pengawasan supervisor dan kesesuaian penerapan SOP di setiap lini produksi.

### SARAN

Dari hasil penelitian mengenai proses produksi sepatu Adidas Superstars pada PT. Glostar Indonesia Kabupaten Sukabumi yang mengacu pada pembahasan dan teori yang ada, maka penulis memberikan saran-saran sebagai berikut:

1. Peningkatan Pengendalian Kualitas (Quality Control)  
Perusahaan perlu memperkuat sistem QC dengan menambah jumlah petugas pemeriksa serta memperketat prosedur pemeriksaan, khususnya pada bagian sewing dan finishing yang paling sering menjadi sumber cacat produksi.
2. Pelatihan dan Pengembangan Karyawan  
PT. Glostar Indonesia sebaiknya rutin mengadakan pelatihan teknis untuk

operator, terutama pada keterampilan menjahit, perakitan, dan finishing, agar dapat menekan jumlah produk cacat (B-Grade dan C-Grade).

#### 3. Pemeliharaan Mesin Produksi

Perawatan mesin secara berkala harus lebih ditingkatkan untuk mengurangi gangguan produksi akibat machine error. Selain itu, perlu adanya rencana investasi untuk penggantian mesin lama dengan teknologi terbaru agar proses produksi lebih efisien.

#### 4. Kesesuaian dengan SOP

Setiap lini produksi perlu lebih disiplin dalam menerapkan SOP. Supervisor diharapkan meningkatkan pengawasan agar tidak terjadi pengabaian prosedur karena tekanan target produksi.

#### 5. Pengelolaan Target Produksi

Manajemen perlu menyeimbangkan antara target kuantitas dengan kualitas produk. Penekanan yang berlebihan pada pencapaian jumlah dapat menurunkan mutu produk.

#### 6. Peningkatan Motivasi dan Kesejahteraan Karyawan

Untuk mendukung produktivitas, perusahaan juga perlu memperhatikan kesejahteraan karyawan, baik dari segi lingkungan kerja, jam kerja yang sesuai aturan, maupun pemberian insentif berbasis kinerja.

### REFERENCE

- [1] Amruddin, dkk “Pengantar Manajemen Konsep dan Pendekatan Teoritis,” Bandung: CV. Media Sains Indonesia, 2020.
- [2] Assauri, S. “Manajemen Produksi dan Operasi,” Jakarta: Lembaga Penerbit FEUI. 2020.
- [3] Daryanto, “Manajemen Produksi,” Bandung: Yrama Widya, 2021.
- [4] Eunike, A. dkk “Perencanaan dan Produksi dan Pengendalian Persediaan,” Malang: UB Press, 2021.

- [5] Kusmindari, d. dkk “Production Planning and Inventory Control,” Sleman: CV. Budi Utama, 2019.
- [6] Muliani, dkk “Manajemen Operasional,” Padang: PT. Global Eksekutif Teknologi, 2022.
- [7] Sadikin, A. dkk “Pengantar Manajemen dan Bisnis,” Yogyakarta: K-Media, 2020.
- [8] Suhardi, “Pengantar Manajemen dan Aplikasinya,” Yogyakarta: Gava Media, 2018.
- [9] Widiana, M. “Buku Ajar Pengantar Manajemen,” Purwokerto: CV. Pena Persada, 2020.
- [10]Widjaja, W. dkk “Manajemen Produksi dan Operasi,” Batam: Yayasan Cenndikia Mulia Mandiri,” 2022.