

INTISARI

PT. Putri Riwaru Jaya merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri alas kaki yang berlokasi di Serang, Banten dengan memproduksi *insole* dan sepatu dengan merek “Getzke”. Artikel yang diambil sebagai bahan penelitian yaitu artikel sepatu GE - 199. Tujuan karya akhir ini adalah menganalisa masalah apa saja yang terjadi pada proses *assembling*, faktor penyebab masalah yang terjadi dan menganalisa solusi yang bisa diberikan pada proses *assembling* tersebut. Pada proses *assembling* masih banyak ditemukan masalah yang mengakibatkan *reject*. Kasus *reject* yang banyak terjadi pada bagian *foxing* berupa cacat gelembung, cacat benturan dan cacat gosong. Metode yang digunakan dalam pengambilan data adalah *observasi*, *interview* dan dokumentasi. Berdasarkan data yang diperoleh, perlu dilakukan perbaikan untuk mengurangi cacat dan meningkatkan kualitas mutu produk. Dari hasil dan pembahasan dipergunakannya metode statistik yaitu penerapan *PDCA* dan diagram *fishbone* untuk mengetahui faktor penyebabnya. Tindakan perbaikan yang diusulkan yaitu meningkatkan pengawasan kepada operator, memperketat penerapan *SOP*, mengecek bahan *foxing* sebelum digunakan untuk produksi dengan skala besar, mengecek mesin dan suhu serta waktu sebelum proses pengopenan. Data cacat sebelum perbaikan menunjukkan angka 1,4 %, dengan adanya tindakan perbaikan didapatkan hasil 1,1%, sehingga angka cacat yang terjadi turun sebesar 0,3%.

Kata kunci : Proses *Assembling*, Proses Pengopenan, *Foxing*, *Reject*

ABSTRACT

PT. Putri Riwaru Jaya is a company engaged in the footwear industry located in Serang, Banten by producing insoles and shoes under the brand name “Getzke”. Articles taken as research material are GE – 199 shoe articles. The purpose of this thesis is to analyze the problems that occur in the assembling process, the factors causing the problems that occur and analyze the solutions that can be given in the assembling process. In the assembling process there are still many problems that result in reject. Many cases of rejecting occur in the foxing section in the form of bubble defects, impact defects and burnt defects. The method used in data collection is observation, interview, and documentation. Based on the data obtained, improvements need to be made to reduce defects and improve product quality. From the results and discussion of the use of statistical methods, namely the application of PDCA and fishbone diagrams to determine the causes. The proposed corrective action is to increase supervision to the operator, tighten the application of SOP, check the foxing material before it is used for large scale production, check the engine and temperature and time before the process of lasting. Defective data before repair shows a rate of 1,4%, with the corrective action we get 1,1 % results, so the defect rate that occurs decreases by 0,3 %.

Keywords : Assembling Process, Lasting Process, Foxing, Reject