

INTISARI

PT. Karyamitra Budisentosa adalah perusahaan di bidang alas kaki yang berbasis ekspor. Pada setiap proses produksi sepatu PDL tidak terlepas dari kegagalan berupa produk *defect*. Tujuan dari tugas akhir ini untuk mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya cacat produk dan memberikan usulan perbaikan pada artikel sepatu PDL di PT. Karyamitra Budisentosa. Terdapat 2 jenis kecacatan yang ada di PT. Karyamitra Budisentosa yaitu cacat minor dan cacat mayor. Cacat minor yang paling dominan adalah cacat cleaning (kebersihan) sedangkan cacat mayor yang paling dominan adalah cacat kerapatan outsole+upper. Tools yang digunakan pada tugas akhir ini adalah *cheeksheet*, diagram pareto, *fishbone*, dan tabel 5W+1H. Berdasarkan analisa *fishbone* diagram permasalahan produk cacat (kerapatan outsole+upper/*open bonding*) paling dominan disebabkan oleh kurangnya pengawasan terhadap pekerja, tidak ada jadwal pemeliharaan mesin dan perbandingan *hardener* dan lem, yang sembarangan. Oleh sebab itu, direkomendasikan usulan perbaikan pada cacat *open bonding* yaitu memberikan pelatihan kerja pada karyawan, menerapkan SOP dan memberikan *inject* lem pada kerapatan *bonding* kurang.

Kata kunci : pengendalian kualitas, sepatu, *defect*, *Seven tools*, kaidah Kaizen

ABSTRACT

PT. Karyamitra Budisentosa is an export-based footwear company. In each production process PDL, shoes are not detached from the failure of the product defect. The purpose of this final work is to determine the factors of the cause of product defects and provide an improvement proposal to the article PDL shoes in PT. Karyamitra Budisentosa. There are two types of defects in PT. Karyamitra Budisentosa namely minor defects and major defects. The most dominant minor defect is a defect cleaning (hygiene) while the most dominant defect is a defect in the outsole + upper density. The Tools used in this final work are Cheeksheet, Pareto diagram, Fishbone, and 5W + 1H table. Based on the Fishbone analysis of the problem of defect products (outsole + upper/Open bonding) is most dominant due to lack of supervision on workers, there is no maintenance schedule of engine and comparison hardener and glue, which is reckless. Therefore, the proposed improvement in the open bonding defect is to provide work training to the employees, apply SOP, and provide injection glue on less bonding density.

Keywords: *Quality control, shoes, defect, Seven tools, rules Kaizen*