

INTISARI

PT Seho Makmur Industri adalah perusahaan yang bergerak di bidang persepatuan khususnya sepatu militer. PT Seho Makmur Industri melakukan produksi sesuai dengan pesanan yang ada dan dituntut untuk menghasilkan produk yang baik dan tepat waktu. Permasalahan yang dihadapi PT Seho Makmur Industri pada saat ini adalah terjadi cacat pada *upper* hasil *lasting* miring. Karya akhir ini bertujuan untuk menyelesaikan masalah cacat berupa *lasting* miring pada proses perakitan sepatu di PT Seho Makmur Industri. Berdasarkan hasil pengamatan cacat *lasting* miring memerlukan pengulangan proses *lasting* untuk memperbaiki cacat tersebut. Proses perbaikan tersebut membutuhkan waktu yang tidak sebentar, sehingga dapat menghambat proses produksi serta target produksi yang tidak terpenuhi. Hal ini tentu menyebabkan kerugian pada perusahaan. Oleh karena itu, dibutuhkan suatu perbaikan untuk mengatasi cacat tersebut karena proses *lasting* merupakan proses yang paling penting dalam pembuatan sepatu. Adapun metode yang digunakan dalam pengumpulan data yaitu metode kepustakaan dan lapangan. Solusi dalam mengurangi *defect lasting* miring adalah dengan pemahaman SOP *lasting*, serta pemberian *marking* pada bagian *feather edge* sebagai tanda untuk meletakkan *upper* pada jepitan *pincer* agar tidak terjadi *lasting* miring juga pemberian *marking* titik *center upper* pada pola agar operator dapat menempatkan *upper* pada titik *center* saat proses *lasting*. Berdasarkan solusi yang penulis coba terapkan pada perusahaan dapat meminimalisir cacat pada hasil *lasting*.

Kata kunci: cacat, lasting, marking.

ABSTRACT

PT Seho Makmur Industri is a company engaged in the shoes sector, especially military shoes. PT Seho Makmur Industri carries out production according to existing orders and is required to produce good and timely products. The problem faced by PT Seho Makmur Industri at this time is that there is a defect in the oblique upper result. This final work aims to solve the defect problem in the form of oblique lasting in the shoe assembly process at PT Seho Makmur Industri. Based on the observation of the oblique lasting defect, it requires repeated lasting processes to correct the defect. The repair process takes a long time, so it can hinder the production process and unfulfilled production targets. This of course causes losses to the company. Therefore, a repair is needed to overcome the defect because the lasting process is the most important process in making shoes. The methods used in data collection are literature and field methods. The solution to reducing defect lasting slants is by understanding SOP lasting, as well as marking the feather edge as a sign to place the upper on the pincer clamp so that it does not occur tilt as well as marking the upper center point on the pattern so that the operator can place the upper at the center point during the process. lasting. Based on the solution that the author tries to apply to the company, it can minimize defects in the lasting results.

Keywords: defects, lasting, marking.