

INTISARI

Salah satu penentu kualitas sepatu adalah tingkat *bonding* atasan dan bawahan sepatu tersebut. Perusahaan sudah menetapkan standart *bonding* sepatu minimal 2,5 kg/cm² untuk *upper to midsole*. Pada pengujian *bonding* sepatu merek Tomkins pada tanggal 23 Januari samapi tanggal 23 Februari ditemukan hasil *bonding* yang masuk dalam kategori *reject* sebanyak 34,6% dan *marginal* sebanyak 36,7%. Untuk mengatasi permasalahan *bonding* yang tidak memenuhi standar, penulis menggunakan metode PDCA (*plan, do, check, action*). Untuk mengetahui penyebab kualitas *bonding* yang tidak memenuhi standar penulis menggunakan diagram pareto, diagram sebab akibat, dan tabel pertanyaan 5w+1h untuk rencana perbaikan. Penyebab dari permasalahan *bonding* antara lain : pemasangan *filler* dibagian *outsole* terlalu penuh, menggunakan cairan primer yang tidak tepat, lem/*adhesive* tidak rata, terdapat kotoran pada material, nilai *bonding* kurang dari standar, dan primer belum kering. Setelah melakukan analisis, diketahui penyebab paling dominan yang menyebabkan kualitas *bonding* tidak memenuhi standar adalah karena pemasangan *filler* terlalu memenuhi area *outsole*. Solusi yang sudah diterapkan di perusahaan antara lain : mengurangi lebar *filler* bagian *outsole* sekitar 5 mm dan membuat ulang *cutting dies* bagian *filler*, menggunakan jenis primer yang tepat atau dilakukan *roughing*, waktu penekanan atau *pressing* sesuai dengan standar, dan melakukan pencucian ulang material menggunakan cairan MEK. Solusi yang sudah diterapkan di perusahaan sudah efektif dan memberikan dampak positif bagi perusahaan.

Kata kunci: kualitas, *bonding*, *outsole*, sepatu

ABSTRACT

One of the determinants of shoe quality is the bonding level of the top and bottom of the shoe. The company has set a shoe bonding standard of at least 2.5 kg / cm² for the upper to midsole. In the Tomkins shoe bonding test from 23 January to 23 February, it was found that 34.6% of the bonding results were in the reject category and 36.7% marginal. To solve the problem of bonding that does not meet standards, the author uses the PDCA method (plan, do, check, action). To find out the causes of the quality of the bonding that do not meet the standards, the author uses Pareto diagrams, causal diagrams, and 5w + 1h question tables for improvement plans. The causes of bonding problems include: installing the filler on the outsole too full, using inappropriate primary fluids, uneven glue / adhesive, dirt on the material, the bonding value is less than standard, and the primer hasn't dried. After conducting the analysis, it is known that the most dominant cause that causes the quality of the bonding to not meet the standards is because the filler installation too fills the outsole area. Solutions that have been implemented in the company include: reducing the filler width of the outsole by about 5 mm and remaking the filler cutting dies, using the right type of primer or roughing it, pressing or pressing times according to standards, and re-washing the material using MEK liquid. . The solutions that have been implemented in the company are already effective and have a positive impact on the company.

Keywords: improvement, bonding, outsole, shoes