

## ABSTRAK

Dalam setiap menjalankan perusahaan, pasti memiliki tujuan yang ingin dicapai yaitu mencari keuntungan. Untuk mencapai hal tersebut tidaklah mudah terdapat beberapa faktor yang antara lain yaitu kelancaran dalam proses produksi dan kualitas produk yang dihasilkan. Tentunya kualitas yang baik menurut standarisasi dari perusahaan yang dapat bersaing dengan perusahaan yang lain. Menetapkan standarisasi maka akan timbul beberapa produk yang tidak sesuai dengan standarisasi (produk cacat) dari perusahaan, sehingga barang tidak dapat diterima di pasaran. Untuk mengurangi kecacatan produksi diadakan evaluasi terhadap produk cacat tersebut.

PT. Mitra Rekatama Mandiri adalah sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang pengecoran dan permesinan berupa alat-alat pertanian, dimana dibutuhkan kualitas produk yang tinggi untuk dapat bersaing dengan perusahaan-perusahaan lain yang bergerak dibidang yang sama. Setelah diadakan obeservasi awal ke perusahaan, ditemukan adanya produk cacat yang dihasilkan oleh perusahaan dalam proses produksi pengecoran. Kesalahan dalam memproduksi tentunya akan merugikan perusahaan dengan mengeluarkan biaya pengolahan kembali.

Salah satu cara meningkatkan kualitas produk adalah dengan meningkatkan kualitas proses pembuatan produk yang harus dijalankan terus-menerus. Banyak sekali metode yang digunakan untuk pengendalian produksi, salah satunya adalah dengan konsep kaizen. Konsep kaizen digunakan untuk mengetahui kejanggalan (ketidakteraturan) dalam proses produksi yang dapat menyebabkan semakin besarnya kesalahan yang terjadi dalam ruang produksi. Metode yang digunakan untuk pengendalian produksi, salah satunya adalah dengan metode seven tools. Metode seven tools digunakan untuk mengetahui kejanggalan (ketidakteraturan) dalam proses produksi yang dapat menyebabkan semakin besarnya kesalahan yang terjadi dalam ruang produksi.

Dari hasil pengolahan data dengan menggunakan seven tools, dapat diketahui bahwa cacat terbesar terjadi pada jenis cacat penyusutan dengan jumlah 313 komponen, diikuti cacat rongga udara dengan jumlah 301 komponen, cacat rontokan cetakan dengan jumlah 294 komponen, cacat pergeseran dengan jumlah 110, cacat membengkak dengan jumlah 6 komponen, sedangkan jumlah kecacatan terkecil adalah penyiteran dengan jumlah 3 komponen. Dan salah satu penyebab terjadinya produk cacat dapat dilihat melalui diagram fishbone yaitu faktor kelalaian manusia (operator) dalam melaksanakan tugasnya.

Key Words: Seven Tools, 5S/5R, Produk reject