

ABSTRAK

CV. Daya Reksa Presindo merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri logam dengan produk yang dihasilkan yaitu berbagai jenis *sparepart* sepeda motor. Perusahaan ini memproduksi empat jenis produk yang meliputi *Base Seat Catch*, *Cam A Seat Catch*, *Stay Side Cover 1*, dan *Stay Side Cover 2*. Keempat produk tersebut diproduksi dengan melewati stasiun kerja yang sama yaitu stasiun kerja *blank-piercing*, stasiun kerja *shearing*, stasiun kerja *bending*, dan stasiun kerja *drilling*. Perusahaan saat ini sedang mengalami permasalahan yaitu adanya produk cacat yang mengakibatkan pengerjaan ulang produk dan ada yang dibuang secara langsung. Berdasarkan data jumlah produksi dan data jumlah produk cacat pada CV. Daya Reksa Presindo dapat diketahui bahwa hanya produk *Cam A Seat Catch* yang memiliki presentase kecacatan di luar batas toleransi perusahaan. Perusahaan menetapkan batas toleransi sebesar 6%. Kecacatan yang terjadi pada produk *Cam A Seat Catch* dapat diketahui berdasarkan setiap stasiun kerjanya. Kecacatan yang terjadi pada stasiun kerja *blank-piercing* adalah cacat *piercing* yang memiliki permasalahan berupa pahat yang tumpul dan besi berbekas *punch* pahat. Kecacatan yang terjadi pada stasiun kerja *shearing* adalah cacat *crack* atau retak yang memiliki permasalahan berupa banyaknya *scrap* pada cetakan, *dies* yang sudah aus, penanda *shearing* yang tidak jelas, serta mesin *press* yang terlalu kuat. Kecacatan yang terjadi pada stasiun kerja *bending* adalah cacat *tilt* atau miring yang memiliki permasalahan berupa *angle meter* rusak, bentuk yang tidak rapi, serta kedudukan *bending* yang sudah usang. Kecacatan yang terjadi pada stasiun kerja *drilling* adalah cacat *drill* mencong atau miring yang memiliki permasalahan berupa lubang tidak pas, mata bor yang sudah aus, lupa penggunaan cairan *coolant*. Kecacatan yang terjadi pada produk *Cam A Seat Catch* dapat dilakukan perbaikan kualitas dengan menggunakan alat pengendalian kualitas yaitu *New Seven Tools* untuk mengetahui permasalahan pada kecacatan, mengidentifikasi penyebab kecacatan, memetakan strategi perbaikan, memetakan tugas perbaikan, memetakan alternatif solusi perbaikan, dan melakukan perencanaan perbaikan. Sedangkan untuk usulan perbaikan dibuatkan berupa rancangan-rancangan berdasarkan kaidah 5S yaitu *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*. Berdasarkan hasil *audit checklist* 5S dan pemberian *score* 5S pada kondisi perusahaan CV. Daya Reksa Presindo didapatkan *score* 27% yang dapat dikategorikan buruk.

Kata Kunci : Industri logam, *Sparepart*, *New Seven Tools*, 5S

ABSTRACT

CV. Daya Reksa Presindo is a company engaged in the metal industry with various types of motorcycle spare parts. This company produces four types of spare parts which include Base Seat Catch, Cam A Seat Catch, Stay Side Cover 1, and Stay Side Cover 2. The four products are produced by passing through the same workstations, which include blank-piercing workstation, shearing workstation, bending workstation, and drilling workstation. The company is currently experiencing a problem, namely the existence of a defective product that results in product rework and some are directly discarded. Based on data number of production and data number of defective products at CV. Daya Reksa Presindo can be seen that only Cam A Seat Catch products have a defect percentage beyond the company's tolerance limit. The company sets a tolerance limit of 6%. Defects that occur in Cam A Seat Catch products can be identified based on each workstation. The defect that occurs at a blank-piercing workstation is a piercing defect which has a problem in the form of a dull chisel and iron with a chisel punch. Defects that occur at the shearing workstation are crack defects that have problems in the form of a large number of scrap on the mold, worn dies, unclear shearing markers, and press machine is too strong to punch. The defect that occurs at the bending workstation is a tilt defect which has problems in the form of a damaged angle meter, untidy shape, and worn bending stand. Defects that occur at the drilling workstation are inclined or tilted drill defects which have problems in the form of unsuitable holes, worn drill bits, forgetting to use water coolant. Defects that occur in Cam A Seat Catch products can be improved by using quality control tools, namely New Seven Tools to find out problems with disabilities, identify causes of defects, map repair strategies, map repair tasks, map alternative repair solutions, and plan improvements. Meanwhile, the proposed improvements are made in the form of designs based on the 5S principles, namely seiri, seiton, seiso, seiketsu, and shitsuke. Based on the results of the 5S checklist audit and the 5S score on the condition of the company CV. Daya Reksa Presindo obtained a score of 27% which can be categorized as bad.

Keywords: *Metal industry, spareparts, New Seven Tools, 5S*