

ABSTRAK

PT. Pakoakuina merupakan salah satu perusahaan manufaktur velg terbesar di Indonesia yang berfokus untuk pembuatan velg yang akan digunakan untuk memenuhi kebutuhan pasar domestic maupun pasar impor. Penelitian ini difokuskan pada penurunan persentase reject yang menjadi pareto terbesar sehingga target *OK Ratio* perusahaan dapat terpenuhi. Penelitian ini dilatarbelakangi oleh tingginya angka *reject ratio* PT. Pakoakuina yang rata-rata berada diangka 3,65% (target dari perusahaan 2,8%-3%) sehingga menurunkan tingkat produk OK dari perusahaan yang menimbulkan kerugian bagi perusahaan tersebut. Reject yang menjadi pareto adalah reject Shrinkage Air Pocket sebesar 0.86% dan reject Retak Pangkal Spoke sebesar 0.54%.

Tujuan dari penelitian ini adalah melakukan analisis penyebab terjadinya *reject* pada *velg casting*, merumuskan dan mengusulkan upaya perbaikan *reject* pada proses pembuatan *velg casting* dengan menggunakan metode *Eight Steps Problem Solving* yang digunakan untuk membantu perumusan perbaikan *reject*. Metode ini dipilih karena dapat menjabarkan permasalahan hingga rinci dengan menggunakan 8 langkah, serta memiliki langkah yang berurutan dalam menyelesaikan sebuah permasalahan.

Hasil penelitian adalah penyebab *reject Shrinkage Air Pocket* yaitu pembekuan metal di *Air Pocket* belum sempurna (keropos) dan penyebab terjadinya *reject Retak Pangkal Spoke* yaitu *Cooling* pada area *Side Mold* dekat pangkal *spoke* mampet. Perbaikan yang dilakukan untuk menangani *reject Shrinkage Air Pocket* adalah dengan penambahan *Cooling Upper Insert* dan untuk *reject Retak Pangkal Spoke* adalah dengan pembersihan rutin saluran *Cooling* pada area *side mold* agar tidak mampet. Setelah dilakukan perbaikan *reject Shrinkage Air Pocket* turun menjadi 0.15% dan *Retak Pangkal Spoke* menjadi 0.25%.

Kata kunci: *Reject, Eight Steps, Shrinkage Air Pocket, Retak Pangkal Spoke.*

ABSTRACT

PT. Pakoakuina is one of the largest wheel manufacturing companies in Indonesia which focuses on making wheel rims that will be used to meet the needs of the domestic and import markets. This research focuses on reducing the percentage of rejects which is the largest in Pareto so that the company's OK Ratio target can be met. This research was motivated by the high reject ratio of PT. Pakoakuina's average is 3,65% (the company's target is 2,8% until 3%) thus reducing the level of OK products from the company which causes losses for the company. The rejects that are Pareto are Shrinkage Air Pocket rejects of 0.86% and Spoke Base Crack rejects of 0.54%.

The aim of this research is to analyze the causes of rejects on casting rims, formulate and propose efforts to improve rejects in the process of making cast rims using the Eight Steps Problem Solving method which is used to help formulate reject repairs. This method was chosen because it can describe the problem in detail using 8 steps, and has sequential steps in solving a problem.

The results of the research are that the cause of Shrinkage Air Pocket rejects is that the metal in the Air Pocket is not yet completely frozen (porous) and the cause of Spoke Base Crack rejects is Cooling in the Side Mold area near the blocked spoke base. Improvements made to handle Shrinkage Air Pocket rejects are by adding a Cooling Upper Insert and for Spoke Base Crack rejects by regularly cleaning the Cooling channels in the side mold area so they don't get clogged. After repairs, Air Pocket Shrinkage reject dropped to 0.15% and Spoke Base Cracks became 0.25%.

Keywords: *Reject, Eight Steps, Shrinkage Air Pocket, Retak Pangkal Spoke.*