

## **ABSTRACT**

*Today the increasingly fierce competition in the industry, all companies engaged in each industry strives to produce products with the best quality. To still be able to survive or even win the competition, it needs the efforts of the company to continue to make improvements and development of continuous and sustainable. This research was conducted at the company which is engaged in the manufacturing industry that produces Oflex and Twinflex Rubber Joint. The problem that arises is the amount of reject product (NC) is quite high in 2015. The implementation of Kaizen through the PDCA cycle is one way for an improvement and refinement to reduce product reject (Non Conforming). PT. Tozen Mechanical Products applying Kaizen method with PDCA cycle (Plan-Do-Check-Action) in creating products to provide quality products to customers. The research data obtained from field observations and interviews were conducted exclusively in the production department. Analyzing the causes of the problem by using the method 5Why analysis, fishbone diagrams to find the source of the biggest problems that occur in a decrease in the reject (Non Conforming) in the production department, and planning remedial action by following the principle of 5W-1H (What, When, Where, Who , Why, How) to reduce product reject (Non Conforming) in order to improve quality and efficiency in the production department. Evaluation and standardization of the production process to produce products and services that can win the competition in a sustainable manner. From the research data is part of the process of Milling, Tire Cord, Forming and Curing the more dominant product contained reject (NC). From the root causes of the problems that have been obtained and are upgrading the root of the problem through the implementation of the Kaizen-PDCA workplace, thus reducing the number of products obtained results reject (NC) in the following year.*

*Keyword: Kaizen, Reject, NC, 5Why analysis, fishbone diagrams, PDCA, 5W-1H.*



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## ABSTRAK

Dewasa ini persaingan dalam industri semakin ketat, semua perusahaan yang bergerak di bidang industri saling berusaha untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang terbaik. Untuk tetap bertahan atau bahkan memenangkan persaingan, maka perlu upaya dari perusahaan untuk terus melakukan perbaikan dan pengembangan secara terus menerus dan berkelanjutan. Penelitian ini dilakukan di perusahaan yang bergerak dalam bidang industri manufaktur yang memproduksi *Oflex dan Twinflex Rubber Joint*. Permasalahan yang timbul adalah jumlah produk *reject (NC)* cukup tinggi. Penerapan *Kaizen* melalui siklus *PDCA* merupakan salah satu cara untuk sebuah perbaikan dan penyempurnaan untuk mengurangi produk *reject (NC)*. PT. TMP menerapkan metode *Kaizen* dengan siklus *PDCA (Plan-Do-Check-Action)* dalam menciptakan produk untuk memberikan produk yang berkualitas kepada pelanggan. Data penelitian didapatkan dari observasi lapangan dan wawancara yang dilakukan secara khusus pada departemen produksi. Melakukan analisa penyebab masalah dengan menggunakan metode *5Why analysis, fishbone diagram* untuk menemukan sumber penyebab masalah terbesar yang terjadi dalam penurunan *reject (NC)* di departemen produksi, serta melakukan perencanaan tindakan perbaikan dengan mengikuti prinsip *5W1H (What, When, Where, Who, Why, How)* untuk mengurangi produk *reject (NC)* guna peningkatan kualitas dan efisiensi pada departemen produksi. Evaluasi dan standarisasi terhadap proses produksi dilakukan untuk dapat menghasilkan produk dan pelayanan yang dapat memenangkan persaingan secara berkelanjutan. Dari hasil penelitian diperoleh data bagian proses *miling, tire cord, forming dan curing* yang lebih dominan terdapat produk *reject (NC)*. Dari akar penyebab permasalahan yang telah didapatkan kemudian melakukan perbaikan terhadap akar masalah melalui pelaksanaan *Kaizen-PDCA* ditempat kerja, sehingga didapatkan hasil pengurangan jumlah produk *reject (NC)* pada tahun berikutnya.

Kata Kunci: *Kaizen, Reject, NC, 5Why analysis, fishbone diagram, PDCA, 5W1H.*