

ABSTRAK

PT. COPPAL UTAMA INDOMELT (CUI) adalah sebuah perusahaan yang bergerak di bidang pengecoran logam, alumunium, tembaga, dan baja untuk membuat bagian atau rangka awal sebuah produk yang dibutuhkan dalam pembuatan alat industry. Pengecoran logam dengan metode *disamatic* adalah proses utama yang digunakan oleh PT. CUI sehingga memiliki banyak jumlah produksi dan jumlah cacat. Salah satu produk pada proses *disamatic* yaitu *Pressure Plate* 64020/30 adalah salah satu bagian dari sebuah mesin yang biasa disebut plat kopling. Berdasarkan data produksi periode Januari 2020 – Januari 2022 banyak ditemukan jenis cacat, khususnya pada proses dan *Pouring*. Proses *Melting* dan *Pouring* dijadikan focus penelitian karena proses ini memiliki jumlah jenis cacat terbanyak dibandingkan proses lainnya. Dalam penyusunan Tugas Akhir ini digunakan metode Business Process Improvement. Tahap pertama yaitu *Organizing for Improvement* bertujuan untuk menentukan batas-batas perbaikan dan mengembangkan model perbaikan. Tahap Kedua yaitu *Understanding the Process* bertujuan untuk mencapai pemahaman yang sempurna sehingga seluruh aspek yang ada di dalam proses bisnis berjalan. Tahap Ketiga yaitu *Streamlining* dimana proses pouring eksisting dilakukan penyederhanaan proses yang bertujuan untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi dari proses yang berjalan. Tahap Keempat yaitu *Measurement and Control* untuk mengimplementasikan usulan perbaikan pada proses *pouring* dan menentukan titik control.

Kata kunci — *Pressure Plate, Defect, Proses Pouring, BPI, SOP*