

ABSTRACT

This improvement was initially made because of observations in the area of dies maintenance pako which showed a very significant time difference between smt I and smt II, this was indicated by a production target. Therefore, to maximize the service time in Pako's dies maintenance area, improvements were made by optimizing service time.

This reaseacrh uses the Fishbone method, starting with data collection related to existing facts, problem identification, analysis, and final concept design. In the first improvement, a new area was created, namely the expansion of the disassembly, the second was the base plate dilution method, the third was the stick bar deflection method in the mold dies, the fourth was the upper mold type k81, the fifth was the sandblast machine factor. , the sixth is the cleaning of the dies mold area, the seventh is the coating part, the eighth is the preheat engine factor. Therefore, a lot of improvements were made to handle this matter.

The results of the research are based on the results of data collection related to the existing facts, the improvement is done by making the service time mold process more optimal, systematic, orderly and Just In Time. The average total time for the mold service process decreased until it reached a decrease of 56% or in line with the target achievement of 121.61 minutes. With the total time required for the previous service mold process, an average of 279 minutes fell to an average of 121.61 minutes. The improvement applied in the maintenance dies area needs to be maintained by establishing work standards such as Step Sheet, One-Point Lesson, Work Instruction, and Mapping mold standardization.

Keywords : Mold, Dies Maintenance



INTISARI

Improvement ini pada mulanya dilakukan karena dari pengamatan di *area dies maintenance pako* yang menunjukkan perbedaan waktu pada smt I dan smt II yang sangat signifikan, hal ini ditandai dengan adanya target produksi. Oleh karena itu untuk memaksimalkan *service time* pada *area dies maintenance pako* maka dilakukan *improvement* dengan mengoptimalkan *service time*.

Penelitian ini menggunakan metode *Fishbone* dimulai dengan pengumpulan data terkait fakta yang ada, identifikasi masalah, analisa, dan perancangan konsep akhir. Pada *improvement* yang pertama, tercipta satu *area* baru yaitu perluasan *diss assy*, yang kedua yaitu metode pembongkaran *base plate*, yang ketiga yaitu metode pemngbokaran pada *stick bar* dibagian *mold dies*, yang keempat yaitu pembongkaran pada *upper mold type k81*, yang kelima yaitu faktor mesin *sandblast*, yang keenam yaitu pada *cleaning* bagian *area mold dies*, yang ketujuh yaitu *coating part*, yang kedelapan yaitu faktor mesin *preheat*. Oleh karena itu maka dilakukan *improvement* yang sangat banyak menangani hal tersebut.

Hasil penelitian dengan berdasarkan hasil pengumpulan data terkait fakta yang ada maka *improvement* yang di lakukan adalah dengan membuat proses *service time mold* menjadi lebih optimal, sistematis, teratur dan *Just In Time*. Rata-rata total waktu proses *service mold* menurun hingga mencapai penurunan 56 % atau sesuai target pencapaian dengan waktu 121,61 menit. Dengan total keseluruhan waktu yang dibutuhkan untuk proses *service mold* sebelumnya rata-rata 279 menit turun menjadi rata-rata 121,61 menit. *Improvement* yang diterapkan di *area dies maintenance* perlu dipertahankan dengan dibentuk standarisasi kerja seperti *Step Sheet*, *One-Point Lesson*, *Work Instruction*, dan standarisasi *Mapping mold*.

Kata Kunci : *Mold, Dies Maintenance*