

INTISARI

Perusahaan Dharma Polimetal merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur, khususnya dalam pembuatan komponen-komponen kendaraan roda dua dan roda empat. Salah satu komponen yang diproduksi adalah *box fuel inlet* atau komponen berlubang untuk jalur masuk saat pengisian bahan bakar. Dalam pembuatannya digunakan proses *forming* atau pembentukan, lebih spesifiknya menggunakan mesin *stamping*. Selama proses produksi komponen *box fuel inlet* terjadi masalah cacat pada hasil produksi sehingga menjadi barang *reject*, jika dibandingkan dengan kapasitas yang diproduksi oleh mesin, persentase barang *reject* yang dihasilkan terbilang cukup tinggi. Terjadinya cacat ini disebabkan oleh *dies* yang digunakan selama produksi memiliki kondisi yang kurang baik, kondisi *dies* yang kurang baik ini disebabkan oleh beberapa faktor seperti permukaan *dies* yang tidak sesuai desain, *pin cushion* yang miring, dan adanya *gap* pada *block slider*. Tujuan utama dilakukannya perbaikan ini adalah untuk menurunkan persentase barang *reject* pada produksi *box fuel inlet*.

Melakukan perbaikan pada *dies* merupakan langkah yang dipilih untuk menyelesaikan masalah tingginya persentase barang *reject* tersebut. Perbaikan yang dilakukan pada *dies* mencakup tiga bagian utama yaitu permukaan *dies*, *pin cushion*, dan *block slider*. Masing-masing bagian diperbaiki secara terpisah dan memiliki tujuan yang berbeda terkait cacat yang ditimbulkan.

Hasil perbaikan yang dilakukan pada *dies* menunjukkan hasil yang positif dimana persentase barang *reject* yang dihasilkan setelah dilakukannya perbaikan menurun dari 19% menjadi 9%. Hal ini menunjukkan bahwa perbaikan yang dilakukan pada *dies* mempengaruhi persentase barang *reject* yang dihasilkan.

ABSTRACT

The Dharma Polimetal Company is a company engaged in manufacturing, specifically in the manufacturing of two-wheeled and four-wheeled vehicle components. One of the component which produced is box fuel inlet or perforated component for the inlet when fuel filling. In the process there is use forming process, more specifically using a stamping machine. During the production of the box fuel inlet component, there is a defect problem in the production results so that it becomes a reject item. When compared to the capacity produced by the engine, the percentage of reject produced is quite high. The occurrence of this defect is caused by dies used during production that have unfavorable conditions, unfavorable dies conditions are caused by several factors such as the surface of the dies that do not match the design, the tilted pin cushion, and the gap on the block slider. The main purpose of this improvement is to reduce the percentage of reject component in the production of box fuel inlet.

Making improvements to dies is the step chosen to resolve the high percentage of reject items. Improvements made to dies include three main parts, there are surface of the dies, pin cushion, and block slider. Each part is repaired separately and has a different purpose related to the defects caused.

The results of repairs made on dies showed positive results where the percentage of reject goods produced after repairs decreased from 19% to 9%. This shows that the improvements made to dies affect the percentage of reject items produced.