

ABSTRACT

On industrial manufacturing, product quality has been the most important thing to get maximum company target. So when a company makes a product, in this topic is press dies are planned in the production process can smoothly. If be found problem on the product must doing maintenance activity or modification to get target of production. One of thing that require repair or modification on PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia exspesially dies manufacturing is part defect. Repair be required because NG (not good) product found on the trial production of dies manufacturing. The purpose of this final task for press NG (no good) product so part defect can be less.

The repair that is applied after analyzing part roof Toyota Yaris by flame hard, use new size in buffing trim wall, using rectifier for upper trim wall, using tape to know cleareance dies. Countermeasures to descrease defect burry on part.

After repair has applied, defect that occur on part can be less. The number of defect before repair 6 defect/die can be less to 0 defect/die. With the less of burry, repair has success in descrease NG product 66,67% .

INTISARI

Dalam dunia industri kualitas produk menjadi faktor utama untuk tercapainya target perusahaan. Maka bila perusahaan membuat suatu produk, dalam hal ini *press dies* maka perlu direncanakan agar dalam proses produksi dapat terlaksana dengan lancar. Jika terdapat masalah pada kualitas harus dilakukan perbaikan atau modifikasi agar target produksi dapat tercapai. Salah satu hal yang memerlukan perbaikan atau modifikasi di PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia dalam pembuatan *dies* adalah cacat *part* hasil *press*. *Repair* diperlukan karena produk *not good* (NG) yang berupa cacat *part* ditemukan saat *trial* produksi *dies*. Tujuan dari Tugas Akhir ini adalah untuk menekan persentase produk NG sehingga cacat yang timbul dapat dikurangi.

Repair yang dilakukan setelah menganalisa *part roof* Toyota Yaris adalah dengan melakukan *flame hard* ulang, menggunakan batu gosok ukuran baru dalam penggosokan dinding mata potong *lower dies*, menggunakan perata pada dinding mata potong *upper dies*, dan menggunakan *tape* untuk mengetahui *cleareance dies*. Penanggulangan tersebut bertujuan untuk mengurangi cacat *burry* yang terjadi pada *part* hasil *press*.

Setelah dilakukan *repair*, cacat yang terjadi pada *part* dapat dikurangi. Jumlah cacat yang pada awalnya 6 *defect/die* dapat dikurangi menjadi 0 *defect/die*. Dengan berkurangnya cacat *burry*, *repair* yang dilakukan telah berhasil mengurangi persentase NG produk sebesar 66,67%.