

ABSTRACT

In industrial world, quality is the main factor to achieve customer's satisfaction. If there any problems happen around quality, it needs to be repaired and the production target is achieved. There's a process that need be repaired in PT AIK is drawing line stamping 2300 ton process. Reparation is needed, caused there are no good (NG) products which as found as ding defect on N/P 67111 OBO10-BY while the production is happen. The aim of this final assignment is to reduce NG products percentage as good as standard in the company.

There's a way to fix ding defect in drawing line stamping 2300 ton process is clean raw material by using vacuum cleaner, clean the die model area every 20 times stroke, make an SOP about how to hold the material, guidelines to the employees about how to using gloves, clean the fan regularly, and fix the tip of roller.

Along January up to Marc 2016, there are some ding defects in drawing line stamping 2300 ton process is about 2540 pcs with loss cost about Rp 3.919.442,00 and total of ding defects is about 64,63%. After the reparation due April up to May 2016, ding defects is decreased being 85 pcs with loss cost about Rp 131.162,00 and total of ding defects is about 43,59%.

Keyword: Quality, drawing process, ding defect

INTISARI

Dalam dunia industri kualitas menjadi faktor utama untuk tercapainya kepuasan pelanggan. Jika terdapat permasalahan harus dilakukan perbaikan agar target produksi dapat tercapai. Salah satu proses yang memerlukan perbaikan di PT AIK adalah proses *drawing line stamping* 2300 ton. Perbaikan diperlukan karena produk *no good (NG)* yang berupa cacat *ding* pada *N/P 67111 OBO10-BY* ditemukan saat produksi. Tujuan dari Tugas Akhir ini adalah untuk mengurangi persentase produk *NG* (cacat *ding*) sesuai standar perusahaan.

Cara menanggulangi cacat *ding* pada proses *drawing line stamping* 2300 ton dengan melakukan pembersihan *raw material* menggunakan mesin penghisap debu, pembersihan daerah model *die* setiap 20 kali *stroke*, membuat SOP cara memegang material, pengarahan kepada karyawan dalam menggunakan sarung tangan, membersihkan kipas angin secara teratur, dan melakukan perbaikan ujung *roller*.

Hasil cacat *ding* bulan Januari tahun 2016 sampai bulan Maret tahun 2016 pada proses *drawing line stamping* 2300 ton adalah 2540 *pcs* dengan *cost* Rp 3.919.442,00 dan akumulasi cacat *ding* sebesar 64,63%. Setelah penanggulangan bulan April tahun 2016 sampai bulan Mei tahun 2016 dapat mengurangi cacat *ding* menjadi 85 *pcs* dengan *cost* Rp 131.162,00 dan akumulasi cacat *ding* sebesar 43,59%.

Kata kunci : Kualitas, proses *drawing*, cacat *ding*.