

ABSTRACT

Manufacturing industry competition with the same market segment increasingly unavoidable. Market competition occurs not only in the country but also abroad. To compete and win the market, manufacturers must be able to optimize the performance of existing productivity. The best way is to improve the quality of the products produced. Quality is one of the factors that are considered by consumers in selecting products.

To fix the problem, it needs to do some researches and improvements in its production process. The study began by identifying the part S11037N and record the problems that occur in the casting and machining processes of Cu-Zn. After that, doing analysis of the problems with fishbone diagrams and NGT to search the cause of the problem. Then corrective actions performed in the production process and the results recorded to see whether it is appropriate or not.

The final results is make a change to the design of mold core with ireko processes to reduce the defect and prevent the same problem in the future.

Keyword: Casting, Cu-Zn, Fishbone, Nominal Group Technique

INTISARI

Seiring perkembangan zaman, persaingan industri manufaktur dengan segmen pasar yang sama semakin tidak dapat terhindarkan. Persaingan pasar yang terjadi bukan hanya di dalam negeri melainkan juga di luar negeri. Untuk dapat bersaing dan merebut pasar, produsen harus mampu mengoptimalkan kinerja produktivitas yang ada. Cara terbaik adalah dengan meningkatkan kualitas produk-produk yang dihasilkan. Kualitas merupakan salah satu faktor yang menjadi pertimbangan konsumen dalam memilih produk.

Untuk memperbaiki masalah yang terjadi, dilakukan penelitian dan perbaikan pada proses produksi yang terjadi. Penelitian dimulai dengan mengidentifikasi *part* S11037N dan mendata masalah yang terjadi di proses pengecoran dan pemesinan kuningan Cu-Zn. Setelah itu dilakukan analisa terhadap masalah yang terjadi dengan diagram *fishbone* dan *nominal group technique* untuk mencari penyebab dari masalah tersebut. Tindakan perbaikan dilakukan pada proses produksi dan hasilnya didata untuk melihat apakah tindakan itu sesuai.

Hasil akhir adalah dengan mendesain ulang *mold core* dengan proses *ireko* untuk mengurangi *defect* dan mencegah kesalahan yang sama terulang kembali.

Kata kunci: Pengecoran , Kuningan (Cu-Zn), *Fishbone* , *Nominal Group Technique*