

ABSTRAK

PT Menara Terus Makmur merupakan perusahaan yang bergerak di bidang komponen otomotif. Salah satu produknya adalah dongkrak jenis *pantograph jack* 950. Pembuatan komponen dongkrak menggunakan beberapa *dies*, seperti *dies blanking*, *bending* dan *piercing*. Semakin meningkatnya permintaan konsumen, maka menyebabkan naiknya produktivitas *pantograph jack* 950.

Pengumpulan data yang akan digunakan dalam *improvement*, ada tiga metode. Langkah pertama adalah belajar tentang teknologi *press dies*. Langkah kedua adalah pengamatan tentang komponen - komponen *dies bending* dan *piercing*. Langkah ketiga adalah wawancara dengan karyawan yang terkait dengan proses produksi *pantograph jack* 950.

Improvement dilakukan dengan cara mengubah desain *dies bending* dan *dies piercing* ke dalam 1 *dies set*. Jadi dalam 1 mesin *press* dapat digunakan untuk 2 proses.

Berdasarkan *improvement* yang telah dilakukan dalam pembuatan produk *base*, penggunaan mesin *press* dapat dikurangi. Sebelum *improvement* digunakan 3 mesin *press* dan setelah dilakukan *improvement* digunakan 2 mesin *press*. Produk yang dihasilkan sesuai dengan standart spesifikasi produk.

ABSTRACT

PT Menara Terus Makmur is a company which work in production of automotive components, one of the product is pantograph jack 950. Production process of this product use multiple dies, such as blanking dies, bending dies and piercing dies. The increasing consumer demand, causes productivity of pantograph jack 950 rise up.

The collection of data that will be used in the improvement are three methods. The first step is learn about the technology press dies book. The second step is observe about the bending dies and piercing dies components. The third step is interview the foreman and supervisor who work at the production process pantograph jack 950. Improvement was done by changing the design of bending dies and piercing dies become one dies sets. So in one press machine can be used for two processes.

Based on the improvement which is had been made in the manufacture of the product base, using of press machine can be reduced. Before the improvement use then three machines after the improvement can be reduced become two machines. Product result of the improvement is according to product specifications standart.