

ABSTRAK

Seiring dengan pesatnya perkembangan industri dunia pada industri otomotif, yang mengharuskan para pelaku industri melakukan inovasi-inovasi baru untuk menghasilkan produk-produk yang tepat sasaran, berkualitas tinggi, serta dengan harga yang bersaing. PT. YPMI (*Yamaha Motor Parts Manufacturing Indonesia*) adalah salah satu perusahaan manufaktur yang memproduksi beberapa komponen penting untuk kendaraan bermotor, salah satunya *Casting Wheel*.

Pembuatan *Casting Wheel* dilakukan dengan tiga proses, yaitu proses *Casting*, *Machining* dan proses *Painting*. Untuk menjaga produk yang dihasilkan baik kualitasnya, maka pada setiap proses produksi harus terkontrol kualitasnya dengan baik. Khusunya pada proses painting untuk saat ini produksi yang dominan adalah 5TL F/R Casting Wheel dan memiliki NG appearance kotoran melekat. Adapun kondisi NG pada produk Casting wheel saat ini sekitar 10% sedangkan untuk NG kotoran melekat painting sekitar 50% lebih. Ini sangat berpengaruh sekali terhadap hasil produksi.

Dari permasalahan yang ada, penulis mengangkat tema ini dengan melakukan perbaikan serta tindakan, yang berfungsi untuk menghilangkan masalah tersebut. Dengan begitu penulis dapat tindakan yang dilakukan untuk menurunkan cacat tersebut mampu mencapai target yang telah ditetapkan yaitu sebesar 2%. Adapun tindakan yang dilakukan berdasarkan data-data yang telah dikumpulkan serta dilakukan pengolahan. Dan setelah dilakukan analisa serta melakukan perbaikan maka didapat untuk NG kotoran melekat dapat turun dan melebihi target yang ditetapkan yaitu 1.9%.

Kata Kunci : *Casting wheel*, Painting, NG Appearance Kotoran Melekat, Hasil Produksi.

ABSTRACT

Along with the rapid development of world industry in the automotive industry, which requires industry players to do new innovations to produce products that are well targeted, high quality and competitive rates. PT. YPMI (Yamaha Motor Parts Manufacturing Indonesia) is one manufacturing company that produces several important components for motor vehicles, one of Casting Wheel.

Making Casting Wheel performed by three processes, namely the process of Casting, Machining and Painting process. To maintain a good quality product, in every production process must be controlled with good quality. Especially in the painting process for the production of the dominant current is 5TL F/R Casting Wheel NG appearance and has embedded dirt. The condition of the product Casting wheel NG currently about 10% whereas for NG dirt is stuck around 50% more painting. This once very influential on the yield production.

Of existing problems, the author of this theme by making improvements and actions, which serves to eliminate the problem. That way the writer can the actions taken to reduce these defects to achieve the set target of 2%. The actions taken based on the available data has been collected and processed. And after analysis and make improvements then obtained for NG embedded dirt can fall and exceeded the target set is 1.9%.

Keywords: Casting wheel, Painting, NG Dirt Fitted Appearance, Production.