

ABSTRAK

Dalam pembuatan produk tangki *radiator* kuningan dibutuhkan proses *drawing* dan *trimming*. Pada proses *drawing* lembaran plat kuningan mengalami perubahan bentuk menjadi rongga / *shell*, yang pada proses selanjutnya dirapikan pada sisi luarnya dengan proses *trimming*. Pada kondisi awal *dies drawing* dan *dies trimming* merupakan *dies* yang berdiri sendiri, dengan kebutuhan satu mesin dan satu operator untuk masing-masing proses. Tentunya hal ini akan menghambat proses produksi apabila ada banyak *part number* yang harus dikerjakan. Mengingat kebutuhan/ permintaan dari konsumen yang mendesak.

Untuk menyasati permasalahan diatas maka dibuatlah *dies drawing-trimming* dalam satu langkah, dalam satu *dies*. Dengan adanya perubahan konstruksi dari dua kali proses dalam dua *dies* menjadi dua proses dalam satu langkah ini didapatkan hasil antara lain:

- a. Berkurangnya jumlah mesin yang dibutuhkan untuk proses pembuatan tangki, dari dua mesin menjadi satu mesin.
- b. Berkurangnya waktu yang dibutuhkan untuk proses pembuatan tangki, dari 34 detik untuk satu produk menjadi 20 detik, sehingga waktu yang dibutuhkan lebih cepat 14 detik dari setiap produk.
- c. Berkurangnya operator yang awalnya dua orang menjadi satu orang.

Tentunya hal ini sangat membantu dalam percepatan proses produksi *radiator* kuningan-tembaga/ *cooper brass*, dengan kualitas produk yang tetap terjamin.