

ABSTRAK

Skripsi ini berisi mengenai *improvement* yang dilakukan oleh PT. Sandvik Indonesia dan PT X untuk meneliti dan menganalisa tentang masalah alat potong yaitu mata insert yang ada pada proses pemesinan komponen *cast wheel*. Masalah tersebut adalah adanya geram menggulung, *built up edge* dan geram yang menumpuk pada *jig fixture*. Perbaikan ini bertujuan untuk menghilangkan masalah tersebut sekaligus menaikkan level produktivitas. Perbaikan yang dilakukan menggunakan metode eksperimen desain untuk mencari sebuah kombinasi yang paling optimum dalam perbaikan yang dilakukan. Kemudian akan dipilih kombinasi yang terbaik berdasarkan hasil uji statistik menggunakan *t-test*. Hasil yang dipilih sudah diimplementasikan dan hasilnya ketiga masalah tersebut terselesaikan. Dampak dari perbaikan ini memberikan pengematan pada waktu proses pengerjan dari 16,1 s menjadi 7,3 s dan biaya produksi dari Rp 3739,48 menjadi Rp 1519,30.

Kata kunci: eksperimen desain, mata insert, biaya produksi, *improvement*, produktivitas, *cast wheel*.



UNIVERSITAS
MERCU BUANA