

ABSTRAK

Menurunkan *reject Contact Disc dimension* dengan perubahan metode kerja (pada produk Mitsubishi L300)

Produk cacat terjadi dari sebuah proses produksi, walau demikian proses pengendalian mutu merupakan salah satu solusi untuk mengurangi produk cacat. Proses produksi *disc brake* BT 441 mengalami persentase *reject* yang sangat tinggi seperti *reject sand inclusion, shrinkage, miss run, contact disc dimension, broken casting, dan bad core*. Dari sekian jenis cacat yang ada jenis cacat *contact disc dimension* memiliki presentasi *reject* yang tinggi sebesar 5.9% pada bulan Mei. Penelitian ini bertujuan untuk menurunkan *reject contact disc dimension* pada produk *Disc brake* Mitsubishi. Metode yang digunakan adalah metode PDCA. Perbaikan dilakukan dengan menganalisa proses produksi dan melakukan uji coba perbaikan terkait metode kerja, mesin, manusia dan material. Perbaikan yang dilakukan yaitu dengan memperbaiki metode kerja melalui perancangan *core mask* untuk mengaktifkan *core setter* yang dapat menurunkan *reject CDD* menjadi 0% per bulannya. Perbaikan tersebut juga dapat menghemat biaya perusahaan akibat menurunnya jumlah *reject* dan menjadikan standard kerja lebih baik .

Kata kunci: *Disc Brake, PDCA, Perancangan core mask*



ABSTRACT

Reducing the reject of Contact Disc dimension trough change the working method (case study of Mitsubishi L300 product)

The Reject/defective product occur by a production process, although the quality control procees is the one of solution to reduce the reject product. Production process of BT441 Disc Brake has a very high reject product percentage, such as reject sand inclusion, shringkage, missrun, contact disc dimension, broken casting and bad core. The contact disc dimension defect has a very high reject presentation, its 5.9% in may. The research aims to reduce the reject contact disc dimension of Mitsubishi disc brake product using PDCA method. Improvement process were made by analyze the production process and performing repair tests related to working methods, machinery, human and materials. The process are made by improving the working method through the design of core mask to activate the core settler that can reduce the reject of CDD to 0% per month. The improvement process can also saving the company cost due to the descrease the number of rejects and make the better working standard.

Keywords : Disc Brake, PDCA, Core Mask Design

