

## RINGKASAN

**“Analisa Kegagalan Produksi Part Dibagian Produksi Part Mesin Coffee Roaster Di Pt. *Manufactur Dynamic Indonesia (MDI)*”,** Aldi Exa Rotama Putra, NIM H42160559, Tahun 2020, Jurusan Teknik Progam Studi D-IV Mesin Otomotif, Politeknik Negeri Jember, Ahmad Robiul Awaludin ST.,MT (Pembimbing).

Politeknik Negeri Jember memiliki Program Studi Mesin Otomotif yang mencetak generasi bangsa juga dapat diandalkan pada masing-masing jurusan cabang ilmu yang telah dipelajari dan diajarkan serta dipraktikkan pada program studi tersebut, agar nantinya bisa terus mengembangkan dan memajukan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi (IPTEK), serta bisa menjadi Sumber Daya Manusia (SDM) yang memiliki dan mempunyai kreatifitas, daya saing yang cukup tinggi dalam dunia kerja. Salah satu tempat Praktek Kerja Lapang (PKL) mahasiswa adalah PT. *Manufactur dynamic Indonesia (MDI)*. Perusahaan ini bergerak dibidang manufactur mesin sangrai kopi (coffee roaster) dimana dalam proses produksinya terdapat pembuatan part-part mesin coffe roaster yang sebelumnya sudah di desain dan dirancang. pada proses produksi terdapat pemotongan bahan baku, bending, pengerolan, pengelasan, dan pembubutan yang nantinya akan di assembly menjadi produk. Namun di dalam proses produksi part mesin sangrai kopi terjadi beberapa masalah yang menyebabkan komponen part cacat. Sehingga komponen part yang cacat harus di reject. Untuk meminimalisir komponen part cacat perlu adanya identifikasi dalam proses produksi pembuatan part. masalah yang terjadi pada proses produksi diantaranya yaitu Ukuran part yang tidak sesuai, Part cacat atau bolong, Ulir pada part yang tidak pas atau miring. Dari analisa diagram fishbone dapat diketahui penyebab komponen cacat pada saat produksi part mesin coffee roaster yaitu terdapat pada faktor kesalahan manusia yang kurang teliti atau terburu buru dalam melakukan pekerjaan. Penggunaan mesin bending dan mesin laser cutting yang tidak sesuai prosedur, bahan baku pembuatan part yang salah, pengaturan tekanan pada proses bending yang tidak sesuai sehingga mengakibatkan produksi komponen menjadi cacat. Untuk mengurangi komponen cacat pada saat produksi maka Operator harus lebih teliti lagi dan tidak terburu buru dalam melakukan pekerjaan, Operator melakukan penggunaan bending dan laseer cutting sesuai prosedur, Operator melakukan pengecekan bahan baku sesuai dengan spesifikasi tipe part mesin coffe roaster yang akan di produksi sebelum di cutting, Operator melakukan pengaturan tekanan bending sesuai parameter.