

Penerapan six sigma untuk meningkatkan kualitas rantai cam pada proses assembly di PT. FSCM = Six sigma application to improve the quality of cam chain on assembly process in PT. FSCM

Indra Kurniawan, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20247994&lokasi=lokal>

Abstrak

Pertumbuhan pangsa pasar sepeda motor dan suku cadang di Indonesia semenjak krisis ekonomi menunjukkan kenaikan yang signifikan. Hal ini telah banyak mengundang masuknya perusahaan manufaktur sejenis dari negara Cina dan Korea Selatan ke dalam kompetisi industri sepeda motor di Indonesia. Tingginya tingkat persaingan ini telah memacu setiap perusahaan manufaktur untuk menjaga kualitas produknya dalam mempertahankan pelanggan setia serta memperbesar pangsa pasar. Berdasarkan hal ini, banyak perusahaan manufaktur mulai memahami pentingnya dilaksanakan peningkatan kualitas berkesinambungan untuk meminimalkan tingkat klaim pelanggan. Peningkatan kualitas dapat dilakukan dengan pendekatan define-measureanalyze-improve-control (DMAIC) Six Sigma. Dengan pendekatan ini, dapat mengukur posisi masalah yang ada sekarang dengan sigma capability, serta perbaikan kapabilitas atau lebih terkenal dengan nama problem solving. Penelitian tentang penerapan Six Sigma pada proses assembly di PT. FSCM ini menghasilkan nilai kapabilitas proses assembly rantai cam sebesar 2,79 sigma. Hal ini menunjukkan proses tersebut masih jauh dari target ideal 6 sigma yang setara dengan 3,4 produk cacat dalam 1.000.000 produksi. Kemudian perbaikan kapabilitas proses tersebut dapat dilakukan dengan identifikasi failure modes dengan diagram Cause Failure Modes Effect dan merencanakan solusi perbaikan terhadap failure modes yang memiliki nilai risk priority number (RPN) terbesar.

<hr>The growth of motorcycle and it's component in Indonesian market share after economic crisis has significant. For these reason, many of manufacturing companies from China and South Korea entered in motorcycle industry competition. This high competition has also grown the need of many companies to improve their quality of product to sustain their customer royalty and increase market share. Quality improvement, as the main supporting aspect in manufacturing companies to minimize their customer's complain, also needs to be considered. Quality improvement can be conducted by define-measure-analyze-improvecontrol (DMAIC) Six Sigma approach. This approach will measure the current problem position with sigma capability, also to improve it's capability as well known as problem solving. This study about Six Sigma application in assembly process at PT. FSCM has result 2,79 sigma in sigma capability value. They means this process is still far from the ideal target of 6 sigma where we can say that the _Ccurances 3.4 defect per 1 million opportunity. After that capability improvement can be conducted by failure modes identification with Cause-Failure-Modes-Effect diagram and plan the solution for the highest Risk-Priority-Number of failure modes.