

Pengembangan proses penanganan material untuk menjaga kualitas di PT. A = Improving material handling process to maintain quality on PT. A

Danang Aditia Pranoto, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20250234&lokasi=lokal>

Abstrak

Persaingan industri yang semakin kompetitif di bidang steel wire mendorong PT. A untuk meningkatkan efisiensi khususnya dalam proses produksi dengan menggunakan sumber daya yang ada saat ini. Kriteria utama pencapaian efisiensi produksi ini diukur dari jumlah lost production yang didefinisikan sebagai selisih antara jumlah aktual bahan baku yang digunakan dengan jumlah aktual barang jadi yang dihasilkan.

Semakin besar lost production yang terjadi akan berakibat semakin banyak bahan baku yang terbuang dalam proses. Oleh karena itu diperlukan pengendalian dan perbaikan dalam proses produksi.

Penelitian ini memfokuskan pada faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya lost production dalam hal ini adalah cacat pada permukaan steel wire dengan menggunakan metode Six Sigma (Define, Measure, Analyze, Improve, Control), dicari akar permasalahan dan dilanjutkan dengan mencari solusi yang mungkin.

Sebagai hasil penelitian, kinerja perusahaan saat ini diterjemahkan dalam level sigma adalah sebesar 4.375 sigma, dimana nilai tersebut berada dalam standar perusahaan manufaktur namun masih belum mencapai tingkatan 6 sigma. Penyebab utama dari masalah cacat permukaan adalah gesekan permukaan material dengan dinding dapur annealing. Sebagai solusinya adalah mendisain bentuk dinding dapur annealing agar kemungkinan gesekan permukaan steel wire yang terjadi dapat dikurangi.

.....An increasing steel wire industry competition are getting aggressive forced PT. A to increase its efficiency especially on production process using current resources. The main criteria is measured by the number of lost production, which is define as the difference between actual total raw material used and finish good resulted. As increasing in lost production means raw material lost during process indeed. There for production process control and improve are needed.

This research focused on investigate what factors will causing lost production in this case is defect on steel wire surface using six sigma methodology which are (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) to find out the root caused and then the possible solution.

As the result of the research, performance of company is on 4.375 sigma level, which is on standard manufacture company however its still below optimum performance 6 sigma level. The main cause of defect on steel wire surface is friction between surface material and annealing furnace wall. As solution is make new design annealing furnace wall to reduce friction occurrence.