

SUMMARY

USULAN PENEKANAN JUMLAH CACAT PRODUK DENGAN METODE SPC DAN FMEA PADA SECTION FORMING DI PT. GARUDA METALINDO

Created by Abdurohman

Subject : PRODUKSI, CACAT PRODUKSI

Subject Alt : MUR, BAUT

Keyword : METODE_SPC; METODE_FMEA

Description :

Proses pembuatan baut dan mur di PT. Garuda Metalindo belum dapat menghasilkan produk dengan jumlah prosentase OK 100 %. Kecenderungan ini muncul disebabkan karena banyak hal, baik teknis maupun non teknis. Seperti halnya yang terjadi pada section forming di PT. Garuda Metalindo, dimana produk dibentuk dengan proses forming masih saja ditemukan produk cacat dalam jumlah yang cukup besar. Satu item produk yang dihasilkan selain produk OK juga masih saja ditemukan produk reject dengan kriteria yang berbeda beda. Kecacatan yang sering muncul perlu dicari penyebab potensial permasalahannya dan menentukan solusi apa yang harus dilakukan berdasarkan permasalahanpermasalahan yang menjadi prioritas dengan menggunakan metode SPC dan

FMEA.

Dari data cacat produksi periode Januari sampai dengan Maret 2009, diketahui jumlah cacat terbesar terjadi pada produk Socket Bolt M6x16 mm yang diproses pada mesin BF-08406 (lihat Tabel 4.2) yaitu sebesar 13.537 pcs pada bulan Maret 2009, dan jenis cacat terbesar yang sering muncul pada produk tersebut adalah jenis cacat Kunci dengan jumlah cacat sebesar 6.155 pcs (lihat Tabel 4.3).

Dengan CTQ dari Fishbone Diagram, didapat 5 faktor terbesar penyebab potensi kegagalan Cacat Kunci, yang kemudian ditanggulangi dengan beberapa kontrol pencegahan, deteksi dan usulan perbaikan sesuai dengan metode FMEA, dengan mengambil 3 nilai RPN terbesar untuk usulan perbaikan. Usulan yang diterapkan untuk menaikan nilai RPN adalah Pemeriksaan hasil check table tools harian yang diisi operator (Lampiran 7) oleh Kepala Teknisi, dan memastikan fungsi sensor alarm dengan cara dicoba, Pemeriksaan hasil check laboratorium (Lampiran 8) yang diisi operator Lab. oleh Kasie Laboratorium, dan memastikan fungsi sensor alarm dengan cara dicoba, Pemeriksaan QIP yang diisi QCL (Lampiran 9) oleh Kasie Inprocess dan memastikan fungsi sensor alarm dengan cara dicoba.

Contributor : Ir. M. Derajat Amperajaya
Date Create : 09/01/2014
Type : Text
Format : pdf
Language : Indonesian
Identifier : UEU-Undergraduate-2004-21-067
Collection : 2004-21-067
Source : Perpustakaan Esa Unggul
Relation Collection Universitas Esa Unggul
COverage : Civitas Akademika Universitas Esa Unggul
Right : Copyright @2014 by UEU Library

Full file - Member Only

If You want to view FullText...Please Register as MEMBER

Contact Person :

Astrid Chrisafi (mutiaraadinda@yahoo.com)

Thank You,

Astrid (astrid.chrisafi@esaunggul.ac.id)

Supervisor