

SUMMARY

USULAN PENCEGAHAN KELOLOSAN PRODUK NG AKIBAT KEGAGALAN INSPEKSI DI SECTION PLASTIC INJECTION PT. SUZUKI INDOMOBIL MOTOR DENGAN METODE POKA YOKE

Created by LIUS MACHAEL

Subject : AKIBAT KEGAGALAN INSPEKSI DI SECTION PLASTIC INJECTION

Subject Alt : AKIBAT KEGAGALAN INSPEKSI DI SECTION PLASTIC INJECTION

Keyword : KEGAGALAN INSPEKSI; SECTION PLASTIC INJECTION;

Description :

Section Plastic Injection merupakan bagian yang khusus menangani pembuatan hampir semua komponen sepeda motor dan mobil merk Suzuki yang terbuat dari material plastik, seperti body sepeda motor, bumper mobil, dan lain-lain.

Dalam rangka peningkatan kualitas, Section Plastic Injection pada Departemen Roda 2, ingin memperketat penginspeksian produkproduk yang dihasilkan guna mencegah agar tidak terjadi lagi produk

NG yang lolos dalam inspeksi dan masuk ke proses selanjutnya sehingga mengakibatkan meningkatnya cost of poor quality serta turunnya produktivitas pekerja dan buruknya image perusahaan maupun kinerja Section Plastic Injection.

Berdasarkan hasil pengolahan data 5 top rank kelolosan produk NG Bulan Januari – Oktober 2011 dengan diagram pareto didapat bahwa produk yang menjadi prioritas perbaikan adalah Housing Head Lamp Upper Satria FU 150, sebab terjadi kelolosan terbanyak (88 unit).

Setelah diidentifikasi akar permasalahannya dengan teknik 5

Why's, ditemukan terdapat 5 akar permasalahan yang menyebabkan terjadinya kelolosan produk NG Housing Head Lamp Upper Satria FU 150, diantaranya : daya fokus operator menurun, operator hanya fokus pada area kritis kecacatan sehingga kecacatan pada area lain tidak terdeteksi, lupa mengecek karena terbiasa melakukan finishing terlebih dahulu, melakukan inspeksi sembari finishing agar target produksi selesai sesuai jadwal, dan operator kurang terampil. Kemudian, 5 akar permasalahan tersebut akan diidentifikasi prioritas perbaikannya dengan

metode FMEA.

Usulan perbaikan untuk pencegahan kelolosan produk NG

Housing Head Lamp Upper Satria FU 150 menggunakan konsep Poka Yoke. Usulan tersebut diantaranya : melakukan pengawasan yang ketat ketika fokus operator mulai menurun, memberikan training skill up kepada operator (guna : operator dapat mengecek seluruh dimensi produk dengan cepat, agar operator terbiasa melakukan inspeksi dahulu sebelum finishing dan cepat pengerjaannya, serta tentunya agar skill

operator dalam melakukan aktivitas ganda meningkat menjadi tinggi), memberikan motivasi dengan sistem bonus, dan mengingatkan operator setiap awal pengerjaan dan tiap 2 jam (serta mengecek hasil pengerjaannya setiap kali mengingatkan)

Contributor : Sachbudi Abbas Ras, ST., MT.
Date Create : 07/09/2013
Type : Text
Format : pdf
Language : Indonesian
Identifier : UEU-Undergraduate-200921005
Collection : 200921005
Source : Perpustakaan Esa Unggul
Relation Collection Universitas Esa Unggul
COverage : Sivitas Akademika Universitas Esa Unggul
Right : Copyright @2013 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