

ABSTRAK

Judul : Usulan Perbaikan Cacat Produk *Back Plate*
Kulkas Di PT. Sangil Indonesia Dengan
Menggunakan Metode *Six Sigma*

Nama : Sandi

Program Studi : Teknik Industri

PT. Sangil Indonesia yang terletak di Kawasan Industri Legok, kab Tangerang merupakan perusahaan supplier dari PT. LG Elektronik Indonesia yang bergerak di bidang industry pembuatan spare part kulkas untuk bagian body dan siklus pada kulkas. Berikut produk yang di hasilkan PT. Sangil Indonesia untuk bagian body kulkas yaitu, tutup belakang kulkas (back plate), tutup bawah kulkas (bottom plate), cover pcb. Pada Departmen Metal Press salah satunya memproduksi produk back plate. Dimana ada beberapa jenis cacat yang terjadi selama proses produksi. Dengan menggunakan metode 5W+1H ditemukan beberapa cacat yang dihasilkan department tersebut, dengan menggunakan diagram pareto dapat diketahui cacat dented dan burry pada plat merupakan cacat yang paling sering muncul dibandingkan jenis cacat lainnya. Dengan persentase cacat dented 37,5%, dan cacat burry 23.0%. Dengan menggunakan fishbone dan Critical to Quality diperoleh beberapa faktor yang menjadi penyebab cacat dominan terjadinya cacat dented dan cacat burry pada plat. pada proses CTQ diambil 2 faktor tertinggi pada cacat jenis dented yaitu faktor kesalahan pada saat packing produk back plate dan kesalahan pada trolley. Adapun 2 faktor tertinggi pada jenis cacat burry yaitu faktor cara pembersihan dies yang kurang tepat, dan pisau cutting pada dies tumpul, untuk dilkukan analisa lebih lanjut mendalam menggunakan FMEA yaitu mencari modus kegagalan potensial yang terjadi, dampak/efek kegagalan potensialnya, pencegahan dan deteksi serta rekomendasinya. Dengan melibatkan pihak-pihak terkait untuk menganalis dan memeberikan nilai Severity, Occurrence, Detection maka diperoleh nilai RPN (Risk Priority Number). Dari rekomendasi yang diusulkan dapat dilakukan upaya perbaikan untuk mengurangi jumlah cacat dented dan burry produk back plate.

Kata kunci:

ABSTRACT

Title : *Proposed Improvement of Defect Products for Back Plate Refrigerator in Pt. Sangil Indonesia Using the Six Sigma Method*

Name : Sandi

Study Program : Industrial Engineering

PT. Sangil Indonesia located in Legok Industrial Area, district of Tangerang is a supplier of PT. LG Electronics Indonesia, which is engaged in the manufacture of refrigerator spare part for body part and the cycle in the refrigerator. The following products are produced by PT. Sangil Indonesia for the body part of the refrigerator, the back plate, the lid of the refrigerator (bottom plate), the cover PCB. In the Department of Metal Press one of the products manufactures back plate. Where there are some types of defects that occur during the production process. By using the method 5W + 1H found some defects produced by the department, using Pareto diagram can be known defects dented and Burry on the plate is the defect most often appears compared to other types of defects. With a defect percentage dented 37.5%, and Burry defect 23.0%. By using Fishbone and Critical to Quality obtained several factors that are the cause of the dominant defect occurrence of dented defect and burry defect on the plate. On the CTQ process taken 2 of the highest factors in the defect type dented ie the fault factor when packing the product back plate and fault on the trolley. As for the 2 highest factors in the type of Burry defect is the lack of precise cleansing dies, and cutting blade on blunt dies, to be further analyzed in depth using FMEA is looking for potential failure mode that occurs, impact/effect of its potential failure, prevention and detection and recommendation. By involving the parties to analysts and provide the value of Severity, Occurrence, Detection then obtained the value of RPN (Risk Priority Number). From the proposed recommendations can be done repair efforts to reduce the number of defects dented and Burry products back plate.

Key words:

Six Sigma, DMAIC, Diagram Matrix, Critical To Quality, Failure Mode and Effect Analysis, Risk Priority Numbe