

ABSTRACT

PT.Timas Sulindo is firm engaged in manufacturing industry component manufacture products large metal products industry that high-quality receiver, as: slug an exchanger, platforming combine feeds gas boot, vessel vertical synchronization heating tube. To assess the quality of products resulting conducted research relating to defective product occurs at six sigma heating tube by approach. Used 5w + 1h and diagrams of the pareto to know largest defective products heating tube.Based on the results of a diagram pareto defect largest in process shapping u with total defect 162 fruit with the percentage 57,4 % of overall flaw that occurs in november - december 2013. Level processing ability (process capabilities) during november - december 2013 is worth cp = 0,63 cpk while = 0.62 and for measurements level sigma be on a level with dpmo 3.04 of 60737,23. Level sigma now in the boiler but for processing ability in a state of doggerel.To increase level sigma needed a long while.Failure fashion and effect analysis (fmea) of factors causing defect scraped on shapping u the highest. Proposal given to priority is replacement eyes burrs periodically, ragum brace dikasih protective to a workpiece when pinned not tottering and askew. And application of six sigma this must also be conducted stages to get the is better.

ABSTRAK

PT. Timas Sulindo adalah perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur industri pembuatan komponen produk – produk industri yang besar logam berkualitas tinggi seperti: *Slug Receiver, Platforming Combine Feed Exchanger, Gas Boot Vessel Vertical, heating tube*. Untuk menilai kualitas produk yang dihasilkan dilakukan penelitian berkaitan dengan cacat yang terjadi pada produk *heating tube* dengan pendekatan six sigma. Digunakan 5W+1H dan diagram pareto untuk mengetahui cacat terbesar produk *heating tube*. Berdasarkan hasil dari diagram pareto cacat terbesar pada proses *shapping u* dengan jumlah cacat 162 buah dengan persentase 57,4 % dari keseluruhan cacat yang terjadi pada November – Desember 2013. Tingkat kemampuan proses (Process Capabilities) selama bulan November - Desember 2013 adalah sebesar $C_p = 0,63$ sedangkan $C_{pk} = 0,62$ dan untuk pengukuran level sigma berada pada tingkat 3.04 dengan DPMO sebesar 60737,23. Tingkat sigma sekarang dalam keadaan baik tetapi untuk kemampuan proses dalam keadaan kurang baik. Untuk meningkatkan level sigma dibutuhkan waktu yang cukup lama. *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) faktor penyebab cacat tergores pada *shapping u* yang paling tinggi. 5. Usulan yang diberikan untuk diprioritaskan adalah penggantian mata gerinda secara berkala, ragam penjepit dikasih pelindung agar benda kerja saat di jepit tidak goyang dan miring. Dan penerapan Six Sigma ini juga harus dilakukan bertahap untuk mendapatkan hasil yang lebih baik lagi.