

USULAN PENINGKATAN KUALITAN DAN MEMINIMASI CACAT PADA PRODUK SERBUK KARET *MESH 40* DENGAN METODE SIX SIGMA DAN FMEA DI PT.DAURINOD DAYA ABADI

Edward Tomoshihi Sembiring

2013-21-033

Program Studi Teknik Industri

Fakultas Teknik

Universitas Esa Unggul, Jakarta

Jalan Arjuna Utara No.9, Kebon Jeruk - Jakarta Barat 11510
Website: www.esaunggul.ac.id, email: info@esaunggul.ac.id

Edwardtomoshihi@gmail.com

Abstrak

Didalam masalah yang ada. PT. DAURINDO DAYA ABADI perlu meninjau ulang metode pengendalian kualitas yang selama ini menjadi acuan perusahaan, peninjauan dilakukan dengan menerapkan *Quality Control (QC)* dengan menggunakan metode *Six Sigma* sebagai tahapan untuk identifikasi masalah, dalam proses penggilingan (*grinding process*) hal ini diharapkan dapat meningkatkan kualitas dari produk yang dihasilkan perusahaan dan tentunya memuaskan pelanggan (*client*) serta meningkatkan keuntungan. Faktor-faktor penyebab kecacatan dan nilai pemyipangan atau *sigma level* perlu dilakukan untuk menghasilkan usulan perbaikan terhadap peninjauan penerepana kualitas yang dilakukan

Tujuan utama pada tahap *define* adalah untuk mendefinisikan proyek pengembangan kualitas yaitu tujuan dari kebutuhan spesifikasi pelanggan dan tujuan proyek *six sigma*. Pada tahap ini menggunakan metode 5W+1H Tahap *measure*, tahap ini akan dilakukan pengukuran terhadap kondisi perusahaan dan tingkat performansi perusahaan. Sebelum membuat diagram matriks maka dilakukan penyebaran kuesioner pada departemen yang terkait proses produksi. Dari diagram matriks ditentukan Pada tahap ini menganalisa terhadap faktor utama penyebab cacat (*defect*) dengan menggunakan diagram sebab-akibat Pada tahap ini, setelah diketahui penyebab sesungguhnya berdasarkan pembuktian yang dilakukan maka ditetapkan suatu rencana tindakan bagi perusahaan. Menganalisa kegagalan potensial yang terjadi dengan metode FMEA Tahap *control* merupakan alat untuk melihat hasil kerja yang telah dilakukan , dengan acuan yang di buat misalnya menjalankan SOP.

Kata kunci: Pengendalian kualitas, Six-sigma, FMEA

Abstract

In the problem at hand. PT. DAURINDO DAYA ABADI needs to review the quality control method that has been the company's reference so far, the review is carried out by implementing Quality Control (QC) using the Six Sigma method as a stage for problem identification, in the grinding process this is expected to improve the quality of products produced by the company and of course satisfy customers (clients) and increase profits. Factors that cause defects and the value of the piping or sigma level need to be done to produce suggestions for improvements to the quality acceptance review carried out

The main objective at the define stage is to define a quality development project, namely the objectives of customer specification requirements and the six sigma project objectives. At this stage using the 5W + 1H method. The measure stage, this stage measures the company's condition and the company's performance level. Before making a matrix diagram, questionnaires were distributed to departments related to the production process. From the matrix diagram is determined. At this stage, analyzing the main factors that cause defects (defects) by using a cause-and-effect diagram. At this stage, after knowing the real causes based on the evidence, an action plan is determined for the company. Analyzing potential failures that occur with the FMEA method The control stage is a tool to see the results of the work that has been done, with references made, for example running SOP.