

PERENCANAAN PERBAIKAN KUALITAS PRODUK CYLINDER FOAM (PELAMPUNG) DENGAN MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA (Study Kasus : PT. Kemasan Ciptatama Sempurna)

Oleh: Muammar Kadafi (04540046)

Industrial Engineering

Dibuat: 2010-10-01 , dengan 8 file(s).

Keywords: Six Sigma, DMAIC, FMEA, CTQ, Collapse

ABSTRAK

PT. Kemasan Ciptatama Sempurna, merupakan salah satu perusahaan yang menghasilkan berbagai macam produk foam yaitu Styrofoam, Cylinder Foam, Corrugated karton Box, PE Foam, Air Bubble, dan Lunch Box, dll. Akan tetapi terdapat beberapa hambatan yang masih dihadapi oleh PT. Kemasan Ciptatama Sempurna dalam proses produksi foam yaitu masih sering terjadi defect dalam proses produksinya. Salah satu produk yang sering mengalami defect adalah Cylinder Foam. Dengan adanya defect tersebut akan menyebabkan pengerjaan ulang atau bahkan terjadi pembuangan produk cacat yang mengakibatkan keuntungan yang diperoleh semakin kecil. Oleh karena itu proyek perbaikan kualitas produk Cylinder Foam mendesak untuk dilaksanakan dan dipilih sebagai obyek penelitian.

Tujuan utama penelitian ini adalah memperbaiki proses untuk mengurangi defect yang terjadi pada rantai produksi. Penelitian ini mengaplikasikan pendekatan six sigma dengan satu siklus DMAIC. Tahap define untuk mengidentifikasi masalah, measure untuk menentukan masalah yang berpengaruh terhadap kualitas, analyze berisi tentang fish bone diagram untuk membantu menemukan permasalahan utama penyebab terjadinya defect dan improve yaitu tentang FMEA (Failure Mode and Effect Analysis) untuk membantu dalam menentukan alternatif usulan perbaikan yang akan diberikan, penelitian ini hanya berfokus pada perbaikan cacat pada CTQ yang terpilih.

Cacat collapse merupakan cacat kritis yang harus segera dibenahi, usulan perbaikan yang diberikan terhadap cacat ini yaitu melakukan pengecekan secara berkala pada labirin cooling mould dan saluran air cooling yang masuk pada mould. Hal itu bisa dilakukan dengan cara membuat checklist atau pendokumentasian. Dengan mengurangi defect kritis tersebut diharapkan akan mampu memperbaiki kualitas produk yang dihasilkan pada rantai produksi.

ABSTRACT

PT. Kemasan Ciptatama Sempurna, is one company that produces various kinds of foam products are Styrofoam, Cylinder Foam, Corrugated carton Box, PE Foam, Air Bubble, and the Lunch Box, etc. However, there are several obstacles still faced by PT. Ciptatama Packaging Foam Perfect production process that is still often the case of defect in the manufacturing process. One product that is often experienced Cylinder Foam defect. With the existence of such defect will cause rework or disposal of defective product even occur that result in smaller profits.

Therefore, product quality improvement project to be implemented urgently Foam Cylinder and selected as research objects.

The main objective of this research is to refine the process to reduce defects that occur on the production floor. This study applied the approach to six sigma DMAIC cycle with a single. Define stage to identify problems, measure to determine the issues that affect quality, analyze contain about fish bone diagrams to help pinpoint the main problems and improve the cause of the defect is about FMEA (Failure Mode and Effect Analysis) to assist in determining the alternative proposals that would improve granted, this study focuses only on defect repairs on the selected CTQ.

Collapse defect is critical defects that needed to be addressed, given the improvement of this defect is to do periodic checks on the inner ear mold, and cooling the incoming cooling water channels on the mold. This can be done by making a checklist or documentation. By reducing the critical defect is expected to be able to improve the quality of product produced on production floors.

Keywords: Six Sigma, DMAIC, FMEA, CTQ, Collapse