

PENGENDALIAN KUALITAS PROSES STATISTIK DAN SIX SIGMA PADAMESIN AXIAL 1 DI DEPARTEMEN PRODUKSI TELEVISI BAGIAN AUTOINSERT PT.SHARP ELECTRONICS INDONESIA

HERI SUGIARTO, TEKNIK INDUSTRI

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2006

Universitas Gunadarma

<http://www.gunadarma.ac.id>

kata kunci : manajemen kualitas

Abstraksi :

Kualitas didefinisikan sebagai derajat atau tingkat karakteristik yang melekat pada produk yang memenuhi persyaratan atau keinginan. Kualitas pada industri manufaktur selain menekankan pada produk yang dihasilkan, juga perlu diperhatikan kualitas pada proses produksi. Bahkan, yang terbaik apabila perhatian pada kualitas bukan pada produk akhir, melainkan proses produksinya atau produk yang masih berada dalam proses dengan melakukan pengendalian proses. Six sigma adalah cara mengukur proses dengan tujuan mendekati sempurna, disajikan dengan 3.4 DPMO (Defect Per Million Opportunities) yang merupakan suatu simbol sempurna yang sangat kuat yang secara absolut tidak dapat dikompromikan dan merupakan ukuran terbaik yang telah diakui dunia. Six sigma merupakan pendekatan yang menjadi populer pada berbagai organisasi untuk menghilangkan penyimpangan dan mengurangi pemborosan pada proses dengan menggunakan alat dan teknik statistik. Alat statistik yang digunakan untuk menganalisis karakteristik kualitas dari mesin axial 1 pada departemen produksi televisi berwarna bagian auto insert PT. SHARP Electronics Indonesia adalah peta pengendali X dan S serta menggunakan program six sigma untuk mengetahui tingkat ketelitian dan keakurasian proses, mengetahui kemungkinan cacat persatu juta kesempatan, mengetahui nilai kapabilitas sigma, indeks kemampuan proses dan variansi yang menyimpang dari spesifikasi target Berdasarkan hasil perhitungan yang dilakukan pada karakteristik kualitas mesin axial 1 terdapat data yang keluar batas pengendali rata-rata dan deviasi yang dikarenakan sebab khusus yaitu mesin dalam masa perbaikan. Besarnya kemungkinan cacat persatu juta kesempatan pada panjang potongan kaki komponen sebesar 178313 dan untuk kemiringan kaki komponen sebesar 103194. Kapabilitas sigma untuk panjang potongan kaki komponen 2.52 dan untuk kemiringan kaki komponen 3.00. Indeks kapabilitas proses untuk

panjang potongan kaki komponen 0.466 dan untuk kemiringan kaki komponen 0.577. Untuk panjang potongan kaki komponen diperoleh % off target sebesar 22.26 % dengan variansi 0.1336 mm, sedangkan untuk kemiringan kaki komponen diperoleh % off target sebesar 16.60% dengan variansi 3.3215o.