

ABSTRACT

The research was conducted based on data defect in CF. ADRG in July-December 2011 the defect seaming process, the purpose of this study are: to identify and analyze the factors that cause the defect at the time of the seaming and determine improvement during the seaming process, so that the defect can be eliminated by Kaizen methods, and results of the defects are: productivity is not achieved, the effectiveness of a bad job, and the quality of the products that bad. To overcome the defect, the company is implementing Kaizen method because the method can mereduce waste especially to target improvements in product quality and increase productivity in the Company, the implementation of Kaizen tools used are: PDCA cycle, in which the Plan is: Doing improvement plan, while the tools used is: Check Sheet, Pareto diagrams, Why-why Analysis and Fish bone diagram. It contains details of the DO stage improvement plan and improvement targets are to be achieved. Special to outline improvement plan, can utilize the tools 5W +1 H. The next stage is Check Contains analytical comparisons before and after conditions improved, Taking action on the results of improvements have been made, ie create a new standard operating procedures (SOP) to defect does not occur again at the seamer. After analyzing the obtained roots PDCA permasalahannya the chuck to seat filter is worn out, the effects of friction during the seaming process so that the filter come loose during the seaming process defects that cause seam defect. The target of lowering defect repair defective seam is 129.39 PPM, where continuous improvement is to make his new chuck design and create a new chuck using cartel, and the results obtained are defects dropped by 67 PPM or about 0,2% of the target of 0,16%. And cost saving efficiency reached 91% of the average defect is wasted before Kaizen.

Keywords: Defect, Kaizen, PDCA, Improvement, Savings cost

ABSTRAK

Penelitian ini dilakukan berdasarkan data defect di PT. ADRG pada bulan Juli-Desember 2011 yaitu defect proses seaming, tujuan dari penelitian ini adalah: mengidentifikasi dan menganalisis faktor-faktor penyebab terjadinya defect pada saat proses seaming dan menentukan perbaikan pada saat proses seaming, sehingga defect dapat di eliminasi dengan metode Kaizen, dan akibat dari defect tersebut adalah: produktivitas tidak tercapai, efektivitas kerja buruk, dan kualitas produk produk yang buruk. Untuk mengatasi defect tersebut perusahaan menerapkan metode Kaizen karena metode tersebut dapat mereduksi pemborosan yang khususnya untuk target peningkatan kualitas produk dan meningkatkan produktivitas di Perusahaan, dalam implementasi Kaizen tools yang digunakan adalah: siklus PDCA, dimana Plan adalah: Melakukan rencana perbaikan, adapun tools yang digunakan adalah: Check Sheet, Diagram Pareto, Why-why Analisis, dan diagram Fish bone. Tahapan DO yaitu Berisikan rincian rencana perbaikan dan target perbaikan yang ingin dicapai. Khusus untuk menguraikan rencana perbaikan ini, dapat memanfaatkan alat bantu 5W+1H. Tahapan selanjutnya yaitu Check Berisikan analisis perbandingan-perbandingan kondisi sebelum dan sesudah perbaikan, Melakukan tindakan atas hasil perbaikan yang telah dibuat, yaitu membuat standar baru tentang prosedur kerja (SOP) agar defect tidak terjadi lagi pada saat proses seamer. Setelah menganalisa dengan PDCA didapat akar permasalahannya yaitu chuck untuk dudukan filter sudah aus, akibat dari gesekan pada saat proses seaming sehingga filter ikut goyang pada saat proses seaming yang menyebabkan defect seam cacat. Target dari perbaikan menurunkan defect seam cacat adalah 129.39 PPM, dimana continuous improvement nya adalah membuat desain chuck baru dan membuat chuck baru dengan memakai cartel, dan hasil yang didapat adalah defect turun sebesar 67 PPM atau sekitar 0.2 % dari target 0.16 %. Dan efisiensi saving cost mencapai 91 % dari rata-rata defect yang terbuang sebelum Kaizen.

Kata kunci: Defect, Kaizen, PDCA, Improvement, Saving Cost