

ABSTRACT

PT. Selamat Sempurna Other (SSO) is a company of automotive components, especially in the manufacture of car Fuel Tank special for a big car. In an effort to maintain the quality of products, PT. SSO trying to minimize the number of defects in each unit inspection. It required a method of controlling and improving the quality to identify the root cause of the defect to the main. From the data collected in PT. SSO from January to December 2014, it was found that the defect specks of dust (dirt) is the largest type of defect that occurs in PT.SSO that is equal to 20.92% and this is happening in the painting process. Then in the next stage after the brainstorming process with the concerned in the company to find the main causes of disability specks of dust which then results are displayed by fishbone diagram. To determine the priority of the repair or follow-up to the causes outlined in the fishbone diagram method is used Six Sigma. From processing with methods of Six Sigma obtained the main causes of the most significant of the defects in the spots is Temperature and Speed Conveyor factors and environmental factors. At a later stage, an analysis using a model of DMAIC improvement, after that through Analyze the results obtained, the potential failure mode as the most important cause of disability that must be handled. In this case the largest potential failure mode that causes the defect specks of dust (dirt), with the value of Sigma Level is, the parameter setting. Then action needs to be done is to create a standard for the parameter setting temperature and conveyor speed and frequency of regular cleaning, especially in the paint application.

Keywords: Quality Control, Dust Spot Defects (Dirt), Fuel Tank.

U N I V E R S I T A S
M E R C U B U A N A

ABSTRAK

PT. Selamat Sempurna Other (SSO) adalah perusahaan yang bergerak pada bidang komponen otomotif khususnya dalam pembuatan Fuel Tank mobil khusus untuk mobil besar. Dalam upaya mempertahankan kualitas produk, PT. SSO berusaha untuk meminimalisasi jumlah kecacatan dalam setiap unit inspeksinya. Untuk itu diperlukan sebuah metode pengendalian dan peningkatan kualitas untuk mengidentifikasi cacat ke penyebab akar utamanya. Dari pengumpulan data yang dilakukan di PT. SSO dari bulan Januari sampai dengan Desember 2014, didapatkan bahwa cacat bintik debu (dirt) merupakan jenis cacat terbesar yang terjadi di PT.SSO yaitu sebesar 20,92% dan hal ini terjadi pada proses pengecatan. Lalu pada tahap berikutnya setelah dilakukan proses brainstorming dengan pihak terkait di dalam perusahaan untuk mencari penyebab utama cacat bintik debu yang kemudian hasilnya ditampilkan melalui diagram fishbone. Untuk mengetahui prioritas perbaikan atau tindak lanjut terhadap penyebab-penyebab yang dipaparkan dalam diagram fishbone maka digunakanlah metode Six Sigma. Dari hasil pengolahan dengan metode Six Sigma didapatkan penyebab utama yang paling signifikan dalam terhadap cacat bintik adalah faktor Temperature dan Speed Conveyor dan faktor lingkungan. Pada tahap selanjutnya, dilakukan analisis perbaikan dengan menggunakan model DMAIC, setelah itu melalui hasil Analyze yang didapatkan, modus kegagalan potensial yang paling utama sebagai penyebab terjadinya kecacatan harus segera ditangani. Dalam hal ini modus kegagalan potensial terbesar yang menyebabkan cacat bintik debu (dirt), dengan nilai Level *Sigma* adalah, adalah parameter seting. Maka tindakan yang perlu dilakukan adalah membuat standar untuk parameter seting temperature dan speed conveyor dan frekuensi pembersihan secara teratur terutama di ruang aplikasi pengecatan.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, Cacat Bintik Debu (Dirt), Fuel Tank.

U N I V E R S I T A S
M E R C U B U A N A