

PERENCANAAN KUALITAS PRODUK BENANG dengan MENGUNAKAN METODE SIX SIGMA (Study Kasus Pada PT. ISN (Persero) PATAL LAWANG)

Oleh: Ariesta Satriawan Anggara (05540055)

Industrial Engineering

Dibuat: 2010-06-21 , dengan 8 file(s).

Keywords: CTQ, DMAIC, DPMO, FishBone Diagram, FMEA

PT ISN (Persero) Patal Lawang adalah salah satu perusahaan yang bergerak dibidang pemintalan. Perusahaan yang berdiri pada awal tahun 1966 ini juga mengalami masalah dengan kualitas produk yang dihasilkan. Dari pengamatan yang dilakukan dengan tujuan mengetahui jenis dan identifikasi jenis cacat terbesar yang menjadi prioritas perbaikan. Untuk dapat memilih alternatif perbaikan yang terbaik dan diimplementasikan pada masing-masing CTQ serta menghitung nilai DPMO sesudah implementasi, maka ditemukan adanya beberapa permasalahan yaitu perusahaan mengalami masalah tentang kualitas benang yang tidak sesuai standart kualitas yang telah diinginkan oleh konsumen., hal ini terbukti dengan penurunan permintaan terhadap produk benang yang dihasilkan PT ISN unit Lawang sebesar 10%.

Untuk mengatasi masalah tersebut maka PT ISN (Persero) Patal Lawang melakukan perbaikan kualitas produk benang dengan menggunakan konsep yang diawali dengan identifikasi faktor penyebab timbulnya variasi cacat, penetapan Critical to Quality, pengukuran nilai sigma dan DPMO, meneliti faktor penyebab timbulnya cacat dengan menggunakan Fishbone Diagram kemudian memilih alternatif yang akan direkomendasikan dengan tabel FMEA berdasarkan RPN tertinggi. Penelitian ini mendapatkan hasil implementasi yang menunjukkan bahwa DPMO sebesar 2290 dan level sigma menjadi 4,3.

ISN PT (Persero) Patal Lawang is one company engaged in spinning. Company incorporated in early 1966 was also experiencing problems with product quality. From the observations made with the aim of knowing the type and species identification biggest flaw is a priority for improvement. In order to choose the best alternative and implement improvements in each of the CTQ and calculate DPMO value after implementation, found that there are several problems that companies have a problem about the quality of yarn that does not fit the quality standard that has been desired by consumers., This is evidenced by the decrease demand for products produced yarn Lawang PT ISN units by 10%.

To solve this problem otherwise the ISN (Persero) Patal Lawang to improve quality of products by using the concept of yarn that begins with identifying factors that cause variation of defect, the determination of Critical to Quality, measurement and DPMO sigma value, investigate the causes defect by using the Fishbone Diagram then choose the alternative that will be recommended by the FMEA table based on the highest RPN. This study results show that implementation of 2290 and DPMO sigma level to 4.3.