

Pengendalian kualitas untuk menurunkan jumlah reject pada proses pembuatan crank shaft sepeda motor dengan pendekatan metoda Taguchi offline

Yanyan Surviyana, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20241366&lokasi=lokal>

Abstrak

PT Astra Honda Motor adalah salah satu perusahaan pembuat sepeda motor ber-merk Honda. Proses pembuatannya sebagian besar mulai dari raw material, proses permesinan dan terakhir di assembling menjadi unit sepeda motor. Kapasitas produksi rata-rata mencapai 3500 unit per hari.

Crank Shaft merupakan salah satu komponen engine sepeda motor. Selama proses pembuatannya selalu menghasilkan jumlah reject yang cukup tinggi setiap harinya, sehingga perlu dilakukan analisa masalah dan langkah-langkah perbaikannya.

Masalah yang menghasilkan jumlah reject yang paling tinggi, timbul pada saat bagian-bagian dari Crank Shaft sudah di assembling dengan crank pin, connecting rod dan bearing membentuk Crank Shaft unit.

Factor yang menyebabkan reject adalah kesumbuan Run Out yang diluar dari standar yang diijinkan.

Metoda perbaikan yang dilakukan adalah pengendalian kualitas dengan menggunakan pendekatan metoda Taguchi Offline. Langkah-langkah perbaikan dilakukan setelah melakukan uji coba di line produksi untuk mencari penyebab - penyebab yang menimbulkan masalah terhadap kesumbuan Run Out yang paling dominan.

Rencana perbaikan yang akan dilakukan adalah pembuatan standar ukuran yang baru pada proses pembuatan lubang pin pilot serta pembuatan standar kalibrasi pada jig / bushing di mesin rough boring. Untuk meyakinkan bahwa rencana perbaikan itu akan menjadi lebih baik kualitasnya dilakukan terlebih dahulu perhitungan capability process pada mesin rough boring dan fine boring.