

Penerapan metode six sigma untuk mengurangi jumlah produk cacat gitar akustik pada PT X

Dwi Nugroho Nurwidiyanto, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20248152&lokasi=lokal>

Abstrak

PT X adalah perusahaan manufaktur pembuatan peralatan musik berupa gitar akustik, gitar listrik serta perlengkapan drum. Perusahaan ini selalu berorientasi ke ekspor. Pangsa pasar ekspor selalu membutuhkan produk dengan spesifikasi yang sempurna. Pada PT X jumlah produk yang setiap bulan dihancurkan masih relatif tinggi, hal ini disebabkan karena banyaknya cacat atau variasi yang terjadi pada waktu proses produksi. Berdasarkan hal inilah maka metode Six Sigma layak untuk diimplementasikan. Karena metode Six Sigma secara filosofis adalah bagaimana mendapatkan variasi sebesar 3A dari 1 juta peluang. Dan itu berarti metode ini dirasakan tepat untuk menekan variasi yang terjadi pada PT X untuk produk gitar akustik. Dengan menggunakan proses yang berjalan saat ini, khususnya pada proses wood working I, PT X mampu mendapatkan sigma alpha sebesar 3,874. Hal ini berarti perusahaan tersebut masih belum optimal dalam menangani variasi yang terjadi. Untuk perusahaan rata-rata industri yang baik harus mencapai nilai sigma minimal 4. Sebagai tahapan akhir yang dicapai, terdapat beberapa solusi potensial yang ditemukan agar PT X dapat menekan variasi yang terjadi pada proses wood working I. Di antara beberapa solusi itu adalah pengendalian kembali standard time pada proses Wood working I. Analisis standard time ini bertujuan untuk mengetahui kapasitas produksi apakah telah sesuai dengan jumlah karyawan yang ada sekarang ini.

.....PT X is a musical instrumentation manufacturer. These company products are export oriented. Market compartments export always require product with perfect specification, but unfortunately the amount of defect product at PT X especially acoustic guitar type CG is still high. This matter is caused by the number of variation or defect that happened when production process. Based on this, Six Sigma method is competent to implementation at this company. Because the philosophy of six sigma way is how to reduce defect to only 3,4 defect per million opportunity. By using process which walk in this line, especially process of wood working 1, the value of sigma can be calculate. The value of this process is 3,873 alpha sigma. This value is not optimal yet, because to be an average in industrial manufacturer, the value of sigma should be above 4 sigma. Based on this research, to improve the value of sigma there are some potential solutions. One of them is to analyze again standard time of this process. Production capacity should according to standard time of the process and total amount of production operator.