

Peningkatan kualitas proses produksi asphalt mixing plant (AMP) di PT. BUKAKA Teknik Utama untuk mengurangi jumlah defect dengan menggunakan metode six sigma = Asphalt Mixing Plant (AMP) manufacturing process quality improvement in PT Bukaka Teknik Utama to reduce number of defects by applying six sigma method

Ramon Fauzan, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20249944&lokasi=lokal>

Abstrak

PT Bukaka Teknik Utama sebagai pemimpin pasar penyediaan alat-alat konstruksi jalan raya di Indonesia mulai mendapatkan persaingan dari kompetitor. Untuk mempertahankan pangsa pasar, PT Bukaka harus meningkatkan kinerja dan kualitas produk yang dihasilkannya.

Salah satu metode peningkatan kualitas yang sering digunakan adalah six sigma dengan pendekatan Define-Measure-Analyze-Improve-Control (DMAIC). Six sigma memungkinkan perusahaan untuk mengetahui permasalahan yang terjadi, kapabilitas proses, penyebab terjadinya variasi, serta rencana yang akan dilakukan untuk mengurangi penyebab variasi tersebut.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa proses memiliki kapabilitas sebesar 3 sigma. Peningkatan kapabilitas proses dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kegagalan dengan metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) dan menerapkan perbaikan terhadap penyebab yang memiliki nilai Risk Priority Number (RPN) tertinggi.

.....PT Bukaka Teknik Utama as market leader in providing road construction equipment getting serious threat from competitors. To maintain market share, PT Bukaka have to improve their performance and product their produced.

There are many quality improvement methods that can be used, one of them is six sigma with Define-Measure-Analyze-Improve-Control (DMAIC) approach. Six sigma stages enable companies to identify the problem, measure current process capability, identify potential causes of variation, and helps companies to arrange the action plans to reduce the failure modes.

Study result shows that process has 3 sigma level of capability which is need an improvement. Process capability improvement was started with identified potential causes by using Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) methods and applied action plans to failure mode with highest Risk Priority Number (RPN) rank.