

Pengurangan reject komponen winding cylinder insulation trafo dengan metode quality improvement = Reducing rejected parts winding cylinder insulation with quality improvement method

Neni Aresti, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20250316&lokasi=lokal>

Abstrak

Skripsi ini membahas tentang bagaimana cara mengurangi reject komponen insulation winding cylinder, yaitu dengan metode Quality Improvement mengikuti tahapan dalam Six Sigma yang akan mengetahui bagian penyebab-penyebab mana saja yang sangat berpengaruh terhadap terjadinya cacat pada komponen tersebut. Dan inti dari skripsi ini ialah, bagaimana memperbaiki performa proses dan meningkatkan kemampuan proses. Beberapa solusi utama hasil penelitian adalah pengecekan dan maintenance terhadap alat-alat atau mesin yang digunakan seperti pisau chamfer pada mesin chamfering, stopper pada mesin cutting secara reguler. Penyediaan sparepart, agar alat-alat yang sudah diluar standar dapat diganti dengan segera. Pembuatan standar pemeriksaan produk pada setiap proses serta penjadwalan pemeriksaan setiap alat dan mesin secara periodik. Dilakukan pelatihan kepada operator supaya semua operator mengerti standar kualitas. Peningkatan keahlian dengan pelatihan secara sistematis dan kontinu. Operator diminta bertanya apabila kurang mengerti. Pembuatan SOP dan checklist pada setiap proses.

.....This minithesis explained about how to reduce rejected part of winding cylinder insulation, with quality improvement method using steps of six sigma which is will find out the most influential causing part to the rejection of the part winding cylinder insulation. And the main point of this mini thesis is how to fix the performance process and to increase process capability. Some main solutions of this study is the checking and maintenance of equipments or machines that is used like a knife chamfer of chamfering machine, cutting machine stopper regularly. Supply of spare parts, for the tools that are beyond the standard can be replaced immediately. Developing a standard for product inspection on every process and scheduling of inspection of each tool and machine periodically. Conducted training to the operators so that all operators understand the standards of quality. Increasing expertise with a systematic and continuous training. Operators are required to ask if it is less understood. Preparation of SOPs and checklists in each process.