

Peningkatan kualitas produk suction rubber di lini produksi punching outside dengan metode Taguchi = Quality improvement of suction rubber products in outside punching production line with Taguchi method

Lulu Haryani, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20332248&lokasi=lokal>

Abstrak

Penelitian ini menjelaskan tentang metode peningkatan kualitas proses produksi dengan menggunakan metode desain parameter Taguchi. Tingginya tingkat cacat burry pada produk Suction Rubber di lini produksi punching outside menunjukkan masih diperlukan adanya perbaikan sebagai salah satu bentuk usaha meningkatkan kualitas secara berkesinambungan. Hal inilah yang mendasari penelitian dengan metode Taguchi yang bertujuan untuk menurunkan tingkat kecacatan produk.

Untuk mencapai tujuan tersebut, perlu diketahui faktor terkontrol yang berpengaruh dan bagaimana faktor tersebut harus diatur. Tiga faktor yang diteliti adalah hardness material (47 IRHD, 50 IRHD), jarak stopper (98mm, 100mm), dan diameter punch (5.6 mm, 5.9 mm). Hasil eksperimen menunjukkan bahwa hanya faktor hardness material 50 IRHD dan diameter punch pada dimensi 5.6 mm yang dapat memberikan hasil optimal secara signifikan.

.....This study describes the method of manufacturing process quality improvement using the Taguchi parameter design method. The high of Suction Rubber burry defect rate in Punching Outside process shows that continuous improvement is still needed for the better quality of the process. Taguchi method is used to decrease the number of product defect.

Therefore, it is important to find out the influential control factors and their optimal settings. Three factors which are used in the experiment are hardness material (47 IRHD, 50 IRHD), stopper height (98mm, 100mm), and punch diameter (5.6 mm, 5.9 mm). The experimental result shows that there are two factor that can give optimum result significantly on the hardness material 50 IRHD and the dimension 5.6 mm of the punch diameter.