

Analisa dengan metode six sigma DMAIC untuk meminimalkan jumlah cacat produksi pada line produksi plywood ukuran 8 milimeter: studi kasus: PT. ACDF = Analysis with DMAIC six sigma method to minimize the number of production defects in plywood production line size 8 milimetre: case study: PT. ACDF

Fiky Aryawan, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20473358&lokasi=lokal>

Abstrak

ABSTRACT

Pada proses produksi plywood di PT ACDF terdapat peningkatan jumlah defect pada ukuran 8 milimeter dimana untuk dapat menyelesaikan permasalahan tersebut dibutuhkan metode salah satunya metode DMAIC. Dimana metode tersebut menguraikan beberapa kemungkinan dari factor ndash; factor yang dapat mempengaruhi defect, salah satu factor yang mempengaruhi jumlah defect yaitu pada mesin cold press dimana belum adanya setting up mesin yang optimal untuk jumlah tumpukan plywood dan waktu cold press plywood dengan melakukan perhitungan capability process diketahui nilai capability awal apakah capable atau tidak capable dan perhitungan DPMO dari penelitian tersebut perlu dilakukan improvement, berupa improvement setting up mesin cold press dengan mengacu pada counter plot untuk mengetahui persebaran awal defect setelah mengetahui persebaran defect yang paling minimal langkah berikutnya tinggal memasukan input ke mesin cold press dan data hasil output dilakukan pengujian data untuk mengetahui data mana yang akan dijadikan acuan improvement setelah diketahui dihitung nilai capability dan DPMO dan bandingkan dengan sebelumnya pada penelitian ini untuk improvement dilakukan dengan memasukan input waktu cold press di 35 menit dan setelah membandingkan nilai DPMO dan capability process mengalami peningkatan dari sebelumnya.

ABSTRACT

In the production process of plywood in PT ACDF there is an increasing number of defect at size 8 millimeter where to be able to solve the problem needed method one of them DMAIC method. Where the method describes some of the possible factors that can affect the defect, one of the factors that affect the number of defects that is on cold press machine where there is no optimal machine up setting for the amount of plywood pile and cold press plywood time by performing capability process calculation is known the initial capability value is either capable or not capable and DPMO calculation from the research needs to be done improvement, in the form of improvement setting up cold press machine with reference to counter plot to know the initial spread of defect after knowing the spread of defect the most minimum the next step to stay input to cold machine press and data output results are tested data to determine which data will be used as a reference improvement after it is known to calculate the value of capability and DPMO and compare with previous in this research for improvement is done by input input time u cold press at 35 minutes and after comparing DPMO and capability process value has increased from before.