

UNIVERSITAS BINA NUSANTARA

Jurusan Teknik Industri
Skripsi Sarjana
Semester Ganjil 2009/2010

ANALISA CACAT *SLEEVE* RETAK AREA *MOVED* PADA PROSES *DIE CASTING* DENGAN METODOLOGI SIX SIGMA DI PT. ASTRA HONDA MOTOR

RIKI YULIZALMI
1100056514

ABSTRAK

Kualitas adalah elemen terpenting dalam persaingan dunia bisnis saat ini. Perusahaan yang mampu bersaing dan bertahan adalah perusahaan yang memiliki proses bisnis yang berkualitas tinggi dan mampu memenuhi keinginan pelanggan. Salah satu metode yang dapat meningkatkan kualitas adalah metode Six Sigma.

Six Sigma merupakan konsep peningkatan kualitas yang berfokus kepada pemenuhan kritis pelanggan dengan cara mengurangi tingkat cacat. Perusahaan-perusahaan kelas dunia menjadikan Six Sigma sebagai suatu standar karena kemampuannya untuk mencapai 3,4 cacat per juta peluang. Six Sigma memiliki 5 fase untuk mencapai tingkat kegagalan nol, yaitu Define-Measure-Analyze-Improve-Control (DMAIC).

Pada penelitian ini, peneliti akan melakukan analisa untuk menerapkan konsep Six Sigma melalui 5 fase DMAIC pada proses produksi khususnya pruduk Cylinder Comp tipe KPH, pada seksi die casting PT. Astra Honda Motor. Penelitian ini bertujuan untuk mengurangi tingkat cacat Sleeve Retak Area Moved yang merupakan masalah utama yang sering terjadi pada seksi ini.

Hasil penelitian yang dilakukan, didapatkan bahwa rata-rata proses di seksi die casting khususnya part Cylinder Comp tipe KPH untuk cacat sleeve retak area moved menghasilkan sigma sebesar 3.878 dengan tingkat defect sebesar 8852. Hasil ini dapat menjadi tolok ukur untuk melakukan perbaikan terus menerus hingga mencapai hasil yang maksimal bagi perusahaan.

Kata Kunci : *Kualitas, Six Sigma , DMAIC, Cacat , Level Sigma*