

ABSTRAK

PT Sandi Jaya Abadi, merupakan perusahaan yang berfokus di bidang fabrikasi dan teknik bubut, milling/drilling, las gtaw (tig), smaw, gmaw. Perusahaan ini memproduksi berbagai macam komponen baut yang ada di dalam sepeda motor. Salah satunya yaitu, Joint Break Arm merupakan penyambung adjuster rem belakang pada sepeda motor. Permasalahan yang terjadi pada produk Joint Break Arm yaitu ketidak sesuai ukuran yang di tetapkan, diameter yang tidak sesuai, dan bentuk permukaan yang kasar. Penelitian ini bertujuan, untuk menganalisis akar permasalahan dari cacat Produk serta, memberikan solusi perbaikan pada produk Joint Break Arm dengan metode Six Sigma. Penelitian ini menunjukkan nilai DPO sebesar, 3,330791107 dan DPMO sebesar, 330791,1. Serta nilai Six Sigma sebesar, 4,914390716. Dari hasil analisis terhadap defect tersebut selanjutnya, diberikan usulan perbaikan untuk menurunkan jumlah defect tersebut. Usulan perbaikannya yaitu: Membuat pelatihan untuk meningkatkan kesadaran akan pentingnya menjaga kualitas produk dan mesin; Melakukan pengawasan terhadap bahan baku sebelum disimpan di gudang; Melakukan Perawatan dan perbaikan mesin secara rutin dan berkesinambungan (sustainable); Membuat control standar pengecekan tool post pada mesin, memakai control life time pada zig serta membuat standar pencampuran media gesek dan benda kerja; Menjaga seluruh elemen inti maupun pendukung untuk menjaga lingkungan kerja agar tetap terjaga dengan baik.

Kata kunci : Joint Break arm, Kualitas, Six Sigma, DMAIC

ABSTRACT

PT Sandi Jaya Abadi, is a company that focuses on lathe fabrication and engineering, milling/drilling, gtaw (tig), smaw, gmaw welding. This company produces various kinds of bolt components that are in motorcycles. One of them, namely, Joint Break Arm is a connection to the rear brake adjuster on a motorbike. The problems that occur in the Joint Break Arm product are, the size does not match the specified size, the diameter does not match, and the shape of the surface is rough. This study aims to analyze the root causes of product defects and to provide repair solutions for the Joint Break Arm product using the Six Sigma method. This study shows that the DPO value is 3.330791107 and the DPMO is 330791.1. As well as the Six Sigma value of, 4.914390716. From the results of the analysis of these defects, suggestions for improvements are given to reduce the number of these defects. Proposed improvements are: Organizing training to raise awareness of the importance of maintaining product and machine quality; Supervise raw materials before they are stored in the warehouse; Carry out maintenance and repair of machines regularly and continuously (sustainable); Create standard controls for checking tool posts on machines, use life time controls on zigs and create standards for mixing friction media and workpieces; Maintain all core and supporting elements to maintain a well-maintained work environment.

Keywords: Joint Break Arm, Quality, Six Sigma, DMAIC