

**PENDEKATAN LEAN SIX SIGMA DAN METODE WEIGHTED
PRODUCT UNTUK MENGURANGI WASTE PADA PROSES PRODUKSI
SPARE PART OEM
DI PT. SINAR AGUNG SELALU SUKSES**

BONIFASIUS YORIE MARGOPUTRO

Program Studi Teknik Industri - S1, Fakultas Teknik,

Universitas Dian Nuswantoro Semarang

URL : <http://dinus.ac.id/>

Email : 512201000461@mhs.dinus.ac.id

ABSTRAK

Untuk menghasilkan produk “ produk yang diinginkan oleh customer, perlu adanya pengendalian produksi dari segi ketepatan waktu, jumlah dan kualitas produk tersebut. Aktifitas dari pengendalian produk adalah aktifitas “ aktifitas kualitas sebelum produksi, saat produksi berlangsung, dan setelah produksi selesai. Kegiatan tersebut diharapkan dapat membuat keinginan customer terpenuhi. Tujuan dari pembuatan Tugas Akhir ini adalah menganalisa penyebab keterlambatan target produksi dan cacat produk yang menyebabkan target tidak dapat terpenuhi. Berdasarkan data target produksi bulan Maret 2014 target produksi perusahaan adalah 26669 dan hanya bisa mengirim sebesar 7337, setelah didapatkan penyebabnya dilakukan proses perbaikan menggunakan metode lean six sigma. Penyebab terjadinya keterlambatan dan cacat produk sering disebut waste dan untuk menghilangkannya digunakan proses DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control). Setelah proses identifikasi dilakukan akan didapatkan waktu proses kerja sebenarnya. Dari waktu yang didapatkan tersebut akan dibandingkan dengan waktu standar dari perusahaan, sehingga akan terlihat proses mana saja yang terjadi waste didalamnya. Waktu yang melebihi waktu standar akan dianalisa dan dipilih CTQ atau waktu proses yang paling kritis, berdasarkan CTQ terdapat waste yang paling kritis adalah waste delays dengan nilai sigma sebesar 1,66. Dari CTQ yang telah didapatkan akan dianalisa dan selanjutnya dilakukan proses improve untuk memperbaiki kekurangan-kekurangan yang menyebabkan keterlambatan target produksi dan cacat produk. Pada tahapan control lean six sigma dilakukan menggunakan metode weighted product untuk merencanakan jadwal produksi yang baru dan tepat, sesuai dengan kondisi perusahaan, agar aliran produksi berikutnya dapat berjalan dengan lancar, dan memudahkan dalam pengambilan keputusan.

Kata Kunci : Lean six sigma, DMAIC, WP (Weighted Product)

**LEAN SIX SIGMA APPROACH AND METHOD FOR REDUCING
WASTE PRODUCT WEIGHTED PRODUCTION PROCESS ON SPARE
PARTS OEM at PT. SINAR AGUNG SELALU SUKSES**

BONIFASIUS YORIE MARGOPUTRO

Program Studi Teknik Industri - S1, Fakultas Teknik,

Universitas Dian Nuswantoro Semarang

URL : <http://dinus.ac.id/>

Email : 512201000461@mhs.dinus.ac.id

ABSTRACT

To produce a product - a product that is desired by the customer, the need for production control in terms of timeliness, amount and quality of the product. Activity of control products is the activity - activity quality before production, while production takes place, and after the production is completed. Activities are expected to create customer desires fulfilled. The objective of this final project is to analyze the causes of delays in production targets and product defects that cause the target can not be met. Based on data from the production target of March 2014, the company's production target is 26 669 and can only be sent by 7337, having obtained the cause made ??the repair process using lean six sigma method. The cause of the delay and disability products are often referred to eliminate waste and to use the DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control). Once the identification process is done we will get a real work process. From time obtained will be compared with the standard time of the company, so it will look any process waste that occurs therein. Time that exceeds the standard time will be analyzed and selected CTQ or the most critical time of the process, based on the CTQ are the most critical waste is waste delays with the sigma value of 1.66. Of the CTQ have been obtained will be analyzed and further improve the process to correct the deficiencies which led to delays in production targets and defective products. At the stage of lean six sigma control is done using a weighted product method for planning a new production schedule and appropriate, in accordance with the conditions of the company, so that the flow of the next production run smoothly, and facilitate in decision-making.

Keyword : Lean six sigma, DMAIC, WP (Weighted Product)