



SENTRAL SISTEM

PUBLIC TRAINING

ISO/TS 16949 & CORE TOOLS

Sentral Sistem
Consulting
www.sentral-sistem.com

Ask Us How to Improve Your Company Performances!

Tanggal 9-11 & 14-15 November 2011
09.00 s/d 16.00 WIB

Telp: (021)-29067201-3, 36777577,37579393. Fax : (021)-29067204



Comprehensive

ISO/TS 16949 + Requirements & Core

Tools (FMEA, SPC, MSA, APQP-PPAP)

9-11 & 14-15 November 2011

Memahami persyaratan ISO/TS 16949 tidak cukup dengan hanya memahami pasal-pasal yang ada pada persyaratan ISO/TS 16949. Selain memahami persyaratan, Perusahaan juga perlu memahami konsep dan penerapan core tools (FMEA, SPC, MSA, APQP-PPAP) yang menjadi bagian penting yang tidak terpisahkan dalam penerapan persyaratan ISO/TS 16949.

Training comprehensive ISO/TS 16949 memberikan gambaran secara utuh mengenai persyaratan ISO/TS 16949 berikut aplikasi core tools dalam mendukung penerapan sistem manajemen mutu ISO/TS 16949 yang efektif.

Berikut ini contoh aplikasi Core Tools

FMEA (Failure Mode Effect Analysis) & Control Plan FMEA & Control Plan membantu kita mengidentifikasi penyebab reject, sehingga kita mampu mengontrol produksi dengan fokus kontrol pada faktor penyebab defect. Sebagai alat bantu analisa potensi kegagalan pada proses produksi, FMEA sering tidak diterapkan dengan benar. Banyak perusahaan yang menerapkan FMEA secara generik berlaku untuk semua produk, akibatnya tidak bisa membantu perusahaan mengidentifikasi potensi problem secara spesifik.

PPAP (Production Part Approval Process).

Teknologi mutu sudah berubah dari approval sample ke approval proses produksi. Banyak perusahaan yang mampu

mengirim sample dengan baik, namun banyak masalah setelah mass pro. Approval proses produksi memberi jaminan bahwa proses produksi secara masal telah mampu menghasilkan produk dengan baik secara konsisten. Approval proses produksi adalah **PPAP**.

Advance Product Quality Planning (APQP).

Proses terpenting dari industri manufaktur adalah proses perencanaan mutu. Ketidakefektifan dalam proses perencanaan mutu akan berimbas pada problem di produksi masal karena proses produksi mengikuti standard setting, instruksi kerja, standard pengecekan, menggunakan tooling yang dikembangkan selama proses perencanaan mutu. Oleh karena itu kita perlu lebih memfokuskan pemikiran dan energi kita dalam proses perencanaan mutu.

Measurement System Analysis (MSA)

QC mengambil keputusan apakah produk sesuai atau tidak sesuai berdasarkan hasil pengukuran. Namun bagaimana kita bisa menjamin bahwa hasil pengukuran telah menyatakan ukuran produk sebenarnya ? Bagaimana cara menjamin bahwa sistem pengukuran kita sudah benar ? Bagaimana cara melakukan validasi sistem pengukuran ? Inilah fungsi dari **MSA** sebagai alat untuk mem-validasi sistem pengukuran.

Statistical Process Control (SPC)

Konsep kestabilan dan kemampuan proses sering kali tidak dipahami dengan baik oleh karyawan. Banyak perusahaan yang baru memahami statistik sekedar memahami cara menghitung, menjadikan ukuran standard Cpk sebagai acuan keberhasilan proses padahal standard Cpk hanya bicara mengenai kemampuan proses dan belum bicara mengenai kestabilan proses. Kendala utama dalam penerapan statistik terletak pada analisis permasalahan bukan cara melakukan perhitungan.

Investasi : **Rp. 1.000.000.- /org**
Rp. 1.500.000.- (2org)

Tempat : MT. Haryono Square
Peserta : Direktur, HRD Manager, MR

Pembicara : **Bpk. Imanuel Iman & Team Sentral Sistem Consulting (Konsultan ISO/TS)**

Informasi lebih lanjut hubungi:

Imas /Tyrza
Telp:(021) 29067201-3, 36777577,
Fax : (021)-29067204
sspm@sentral.sistem.com

