

ABSTRAK

IMPLEMENTASI PENGURANGAN *DEFECT* PADA *COVER DOOR SERVICE HOLE 67831-BZ480* MENGGUNAKAN *SIX SIGMA* DI PT REKADAYA MULTI ADIPRIMA

Oleh

Yohanes Calvin

NIM :1120016

Program Studi Teknik Industri Otomotif

PT Rekadaya Multi Adiprima (PT RMA) adalah sebuah perusahaan manufaktur yang berfokus pada produksi *part* otomotif antara lain berupa *Carpet and Covering Floor, Interior Door Trim, Interior and Insulation serta Service Hole*. Dari hasil observasi pada lini *Service Hole* terdapat banyak *defect* khusus nya *Cover Door Service Hole 67831-BZ 480* yang mana persentase *defect*nya melebihi dari toleransi yang ditetapkan oleh PT RMA yaitu sebesar 0,4%. Tujuan penelitian ini adalah mengurangi jumlah *defect* berdasarkan yang paling dominan pada *Cover Door Service Hole 67831-BZ480* dengan menggunakan metode *Six Sigma* dengan bantuan langkah-langkah DMAIC. Tahap *Define*, menentukan produk yang akan dilakukan perbaikan, membuat diagram pareto, dan membuat diagram SIPOC. Produk *Cover Door Service Hole 67831-BZ 480* memiliki persentase *defect* sebesar 1,8%. Tahap *Measure*, menentukan jenis *defect* yang yang dominan, melakukan perhitungan peta kendali P, nilai DPMO dan *level sigma*. Pada tahap *Analyze* dilakukan analisis dengan menggunakan metode 4M+1E yang berdasarkan dari brainstorming untuk mengidentifikasi masalah atau penyebab dari terjadinya *defect*. Pada tahap *Improve* dilakukan berdasarkan 5W+1H dan melakukan implementasi perbaikan terhadap kualitas produk. Pada tahap *Control* dilakukan tindakan pengendalian terhadap proses yang dilakukan agar dapat diketahui bahwa ada kenaikan pada DPMO dan *Level Sigma* yang sudah dilakukan perbaikan serta penurunan persentase *defect*. Setelah dilakukan perbaikan didapatkan hasil dimana persentase *defect* menurun menjadi 0,39% dari 1,8% lalu nilai DPMO menurun dari 3.953 menjadi 1.706 dan *level sigma* naik dari 3,953 menjadi 4,428.

Kata Kunci: Six Sigma, DMAIC, Kualitas