

ABSTRAK

MEMINIMALKAN CACAT PRODUK *MOLDING L-GATE PUBX (23770385)* DENGAN *SIX SIGMA* DI PT SHUANGYING INTERNATIONAL INDONESIA

Oleh
Aliffianto Giri Saputra
NIM: 1118058
(Program Studi Teknik Industri Otomotif)

PT Shuangying International Indonesia merupakan salah satu *vendor* dari mobil merk Wuling memproduksi beberapa *part interior* maupun *exterior* untuk kendaraan Wuling. Salah satu contoh produk dari PT Shuangying International Indonesia yaitu *MOLDING L-GATE PUBX (23770385)*. Pada bulan Mei 2022, terdapat kecacatan pada produk dengan 6 jenis cacat dan persentase sebesar 55,32%. Penyebab kecacatan dominan pada *part MOLDING L-GATE PUBX (23770385)* yaitu, karena beberapa komponen mesin *hopper* yang rusak, *filter blower* kotor menyebabkan proses peniupan angin tidak optimal sehingga material tidak kering maksimal, dan material yang terkontaminasi debu. Pada penelitian ini, peningkatan kualitas dilakukan dengan menggunakan konsep *Six Sigma* dengan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Tahapan yang dilalui yaitu *Define* pada tahap ini didapatkan 6 jenis cacat, dan terbanyak pada tanggal 9 Mei 2022 yaitu sebanyak 110 pcs dengan jenis *silver* sebanyak 109 pcs. *Measure* pada tahap ini didapatkan level sigma sebesar 2,82. Setelah melewati tahap *measure*, dilanjutkan dengan *analyze* pada tahap ini didapatkan penyebab cacat karena komponen dari mesin *hopper* yang rusak, *filter blower* banyak debu dan terdapat debu pada proses mesin *hopper*. *Improve* yang dilakukan yaitu melakukan perbaikan berdasarkan 5W+1H yaitu membuat jadwal *maintenance* dengan menggunakan distribusi di pilih yaitu distribusi normal dan didapatkan waktu rata-rata perawatan yaitu 1824 menit. Selanjutnya, tahap *Control* melakukan penghitungan ulang dengan level sigma meningkat sebesar 0,373 atau meningkat menjadi 3,2.

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