

## ABSTRAK

# PENINGKATAN KUALITAS PRODUK PADA PROSES PRODUKSI *PART LINER-RR W/H* MENGGUNAKAN METODE *SIX SIGMA* PADA PT SHUANGYING INTERNATIONAL INDONESIA

Oleh  
**Emirulkhair Azli**  
NIM: 1118061  
(Program Studi Teknik Industri Otomotif)

Perkembangan industri otomotif sangat strategis karena beberapa hal diantaranya yaitu memiliki keterkaitan yang luas dengan sektor ekonomi lainnya, banyak industri otomotif bersaing dalam menawarkan produk yang berkualitas dan memiliki daya saing yang tinggi. PT Shuangying International Indonesia adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur asal China dan merupakan salah satu *vendor* dari mobil merk Wuling untuk varian Confero, Cortez dan Almaz. Perusahaan ini memproduksi beberapa *part interior* maupun *eksterior*. Salah satu contoh produk dari PT Shuangying International Indonesia yaitu *Liner-RR W/H*. *Part* yang diproduksi pada bulan Maret-Mei 2022 yaitu sebanyak 2.171 pcs. Tantangan bagi perusahaan tentu mengutamakan kualitas terbaik dari produk-produk yang dihasilkan. Cara untuk meningkatkan kualitas yaitu dengan menggunakan metode *Six Sigma* dengan konsep DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Tahapan yang dilalui yaitu *Define* ditemukan cacat pada produk adalah *Short mold, Bubbles* dan *Overcut*. Lalu memberikan olahan data menggunakan Diagram Histrogram, SIPOC, dan CTQ. *Measure* pada tahap ini mengolah data menentukan DPMO dan Nilai Sigma pada perusahaan yang didapatkan sebesar 3,15. *Analyze* mengidentifikasi penyebab cacat pada *part Liner-RR W/H* dengan diagram *fishbone* dan FMEA. *Improve* pada tahap ini adalah melakukan perbaikan berdasarkan Nilai RPN tertinggi. Pada analisis FMEA didapatkan tidak adanya Instruksi Kerja Pencampuran Material dan tidak adanya *Checksheets* Pengecekan Mesin Awal *Shift*. Pada tahap *Control* akan dilakukan pengendalian untuk menjaga kualitas produk dan perhitungan ulang dengan nilai untuk selalu baik dan didapatkan Nilai Sigma setelah *improvement* sebesar 3,28.

Kata kunci: DMAIC, DPMO, FMEA, *Liner-RR W/H*, Nilai Sigma