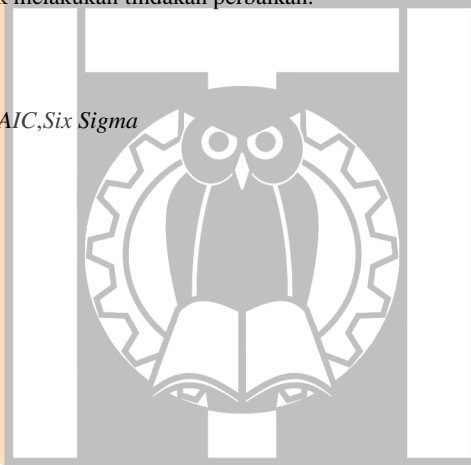


## ABSTRAKSI

### USULAN PERBAIKAN KUALITAS MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA DENGAN PENDEKATAN (DMAIC) UNTUK MENGURANGI JUMLAH DEFECT PRODUKSI MEMBER SUB ASSY PADA PT. DHARMA POLIMETAL

PT Dharma Polimetal merupakan salah satu perusahaan pemasok suku cadang sepeda motor dan mobil di Indonesia. Salah satu produk yang dihasilkan oleh PT. Dharma Polimetal Dharma yaitu *Member Sub Ass.* Perusahaan yang bergerak dalam industri suku cadang otomotif saat ini saling bersaing dengan cara menghasilkan produk yang berkualitas baik dan tidak cacat sesuai spesifikasi permintaan pasar. Dalam hal ini hasil pada bagian produksi mengambil peranan penting suatu perusahaan untuk bersaing, yang dimana kualitas produksi perusahaan menghasilkan barang yang berkualitas dengan tingkat produk cacat rendah. Pada bagian produksi *Member Sub Assy* masih terdapat produk cacat ,sehingga penelitian ini dilakukan untuk mengetahui faktor penyebab terjadinya produk cacat serta usulan perbaikan untuk mengurangi/ meminimalisir terjadinya kecacatan pada bagian produksi. Pada penelitian ini penggunaan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) *six sigma* dalam upaya mengurangi tingkat kecacatan untuk mencapai *zero defect*. Hasil dari penelitian diperoleh nilai rata – rata *sigma* 4,4783 dan untuk nilai rata – rata DPMO diperoleh 1491. Pada bagian *forging* terdapat 4 jenis cacat *CTQ (Critical to Quality)*. Tahapan penganalisaan penyebab kecacatan menggunakan Diagram *Fishbone*. Setelah itu melakukan pentabelan *FMEA (Failure Mode and Effect Analysis)* yang digunakan untuk penentuan nilai RPN untuk melakukan tindakan perbaikan.

Kata Kunci : *FMEA,DPMO,DMAIC,Six Sigma*



## ABSTRACT

### USULAN PERBAIKAN KUALITAS MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA DENGAN PENDEKATAN (DMAIC) UNTUK MENGURANGI JUMLAH DEFECT PRODUKSI MEMBER SUB ASSY PADA PT. DHARMA POLIMETAL

PT Dharma Polimetal is a supplier of motorcycle and car spare parts in Indonesia. One of the products produced by PT. Dharma Polimetal Dharma is a Sub Ass Member. Companies engaged in the automotive spare parts industry currently compete with each other by producing products of good quality and without defects according to market demand specifications. In this case the results in the production section take an important role for a company to compete, where the quality of the company's production produces quality goods with a low level of defective products. In the production section of Member Sub Assy there are still defective products, so this research is carried out to find out the factors causing the occurrence of defective products and suggestions for improvements to reduce / minimize the occurrence of defects in the production section. In this study, the use of the six sigma DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) method in an effort to reduce the level of disability to achieve zero defects. The results of the study obtained an average sigma value of 4.4783 and for the average value of DPMO obtained 1491. In the forging section there are 4 types of CTQ (Critical to Quality) defects. Stages of analyzing the causes of disability using Fishbone Diagram. After that, perform FMEA (Failure Mode and Effect Analysis) table which is used to determine the RPN value to take corrective action.

Keywords : *Six Sigma, FMEA, DPMO, DMAIC*

