

## ABSTRAK

PT. Kyoda Mas Mulia adalah sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang usaha metal stamping yang memproduksi komponen kendaraan bermotor dan elektronik. PT. Kyoda Mas Mulia memproduksi 4 macam produk dimana setiap bulannya diproduksi untuk memenuhi kebutuhan konsumen. yang diproduksi ada beberapa macam yaitu Spring Plate, Yoke A, Yoke B New dan Plate Key Number. Dalam laporan skripsi ini penulis melakukan penelitian pada produk Plate Key Number. PT. Kyoda Mas Mulia sebelumnya belum pernah dilakukan penelitian tentang pengendalian kualitas dengan menggunakan pengendalian kualitas.

Didalam pengolahan data skripsi ini penulis mencoba mendefinisikan proyek *six sigma*, pendefinisian jenis cacat & CTQ (*Critical To Quality*), dan pendefinisian jumlah produksi & jumlah cacat. Lalu dilakukan dengan mengukur nilai DPMO (*Defect Per Milion Opportunity*), dan dilakukan pengukuran dengan menggunakan diagram pareto. Selanjutnya dilakukan analisa dengan menggunakan diagram sebab dan akibat *Fishbone* (Ishikawa) diagram untuk mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi terjadinya cacat pada produk Plate Key Number.

Berdasarkan Jenis cacat yang ditemukan ada 5 jenis yaitu : PK (Penyok = 36%), TM (Tekor Material = 25,14%), KT (Karat = 24,57%), GS (Gores = 8,57%),DT (Dented = 5,71%) Dari analis jenis reject dan diagram pareto menunjukkan bahwa cacat PK(Penyok) dengan persentase yang cukup besar yaitu sekitar 36%. Adalah merupakan cacat yang dominan yang perlu perhatian khusus. Melalui perhitungan FMEA (*Failure Mode And Effect Analysis*) didapat bahwa Nilai RPN terbesar dari FMEA yaitu 900 yang disebabkan oleh Penyok dan nilai RPN terkecil yaitu sebesar 4 disebabkan oleh karat karena proses penyimpanan terkontaminasi udara

Kata Kunci: *Spring Plate, (Define, Measure, Analyze, Improve and Control)*

DMAIC

## ABSTRACT

PT. Kyoda Mas Mulia is a manufacturing company engaged in the business of metal stamping that manufactures automotive components and electronics. PT. Kyoda Mas Mulia produces four kinds of products which are produced each month to meet the needs of consumers. produced there are several kinds of Spring Plate, Yoke A, B Yoke New and Plate Key Number. In this paper the authors report conducted research on Plate Key Number products. PT. Kyoda Mas Mulia previously had never done research on control quality by using quality control.

In data processing this paper the author tries to define six sigma projects, defining the type of defect and CTQ (Critical To Quality), and defining the amount of production and the number of defects. Then performed by measuring the value of DPMO (Defect Per Million Opportunity), and performed measurements using Pareto diagram. Further analysis using cause and effect diagram Fishbone (Ishikawa) diagram to determine the factors that influence the occurrence of defects in the product Plate Key Number.

Based on the type of defects found there are 5 types: PK (Dent = 36%), TM (Tekor Material = 25.14%), KT (Karat = 24.57%), GS (Scratch = 8.57%), DT (Dented = 5.71%) of analysts reject types and Pareto diagram shows that the defect PK (Dent) with a considerable percentage of around 36%. Is the dominant defect that needs special attention. Through the calculation of FMEA (Failure Mode and Effect Analysis) found that most of FMEA RPN value is 900 which is caused by Dent and RPN smallest value that is equal to 4 due to rust because of the storage of contaminated air

Keywords: Spring Plate, (Define, Measure, Analyze, Improve and Control) DMAIC

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA