

ABSTRACT

This study aims to give a recommended solution that could be taken to reduce and eliminate the number of unsmooth T portion thread at St stem department of PT Showa Indonesia Mfg. Research method is Six sigma with DMAIC approach. Result of measuring DPMO process of st stem is 512755,51 with sigma level 3,14. Pareto analysis result shows that main root cause of T portion thread unsmooth was came from welding circle process. Fishbone diagram analysis and 5 why analysis result shows that main problem came from Machine factor. Improvement result using 5WIH said the require of redesign the welding circle material cover by considering the contour of material and the using of CuCr.

Keyword: Quality, DMAIC, T Portion thread, Manufacture, 5WIH



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk memberikan rekomendasi solusi yang tepat yang dapat diambil untuk mengurangi dan menghilangkan jumlah ulir T portion seret yang terjadi di departemen st stem PT Showa Indonesia Mfg. Metode penelitian yang digunakan adalah *Six Sigma* dengan pendekatan DMAIC. Hasil pengukuran DPMO proses st stem adalah 51275,51 dengan level sigma 3,14. Hasil analisa Pareto penyebab dominan ulir T portion seret adalah dari proses *welding circle*. Hasil analisa *fishbone diagram* dan 5 why analysis akar masalah utama adalah pada faktor mesin. Hasil *improvement* dengan metode 5W1H perlunya dilakukan dilakukan desain ulang cover *welding circle* dengan memperhitungkan kontur material dan penggunaan material CuCr.

Kata kunci: Kualitas, DMAIC, *Ulir T Portion*, Manufaktur, 5W1H

