

## ABSTRAK

Kualitas produk merupakan faktor yang sangat dituntut oleh konsumen. Konsumen tidak hanya terpancing pada harga dalam memutuskan suatu pembelian, tetapi juga menekankan dalam hal kualitas. Untuk mempertahankan kualitas produk yang ada di perusahaan PT. Takagi Sari Multi Utama mempunyai kendala pada kualitas terutama pada produk *Cover Meter*, produk tersebut mempunyai kendala yang disebut “*scrap awal loss*”, *scrap awal loss* adalah jenis *defect* pemberhentian mesin, dimana *defect* tersebut terjadi ketika mesin berhenti pada saat jam istirahat, *defect* yang terjadi sebesar 82,669 (unit) dari total produksi 291,694 (unit) dalam waktu 6 bulan. *Defect* tersebut membuat perusahaan mendapatkan komplain secara langsung dari pelanggan karena ketidaksesuaian dengan kriteria yang sudah di sepakati. Maka dari itu, diperlukannya pengendalian kualitas dengan menggunakan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Control*). Pada Tahap *Define* menggunakan tools Diagram SIPOC dan CTQ untuk menentukan permasalahan pada perusahaan, tahap *Measure* dengan melakukan pengukuran pada tingkat level sigma, kemudian tahap *Analyze* dengan menggunakan tools Diagram Pareto, Diagram Fishbone, dan Tabel FMEA. untuk melihat jumlah *defect* terbesar yang terjadi di perusahaan dan melihat penyebab *defect* dari *defect* terbesar yang sudah ditentukan dari Diagram Pareto lalu membuat Tabel FMEA, pada tahap *Improve* dengan melakukan usulan perbaikan pada *defect* yang terjadi dengan menggunakan 5W+1H, Tahap terakhir adalah *Control* yang merupakan pengendalian kualitas dari permasalahan *defect* yang dilakukan pada penelitian Tugas Akhir ini. Maka dari itu penelitian pada *defect Scrap Awal Loss* diperlukan penelitian untuk mengurangi tingkat kecacatan yang lebih besar di masa yang akan datang.

Kata Kunci : DMAIC, *Cover Meter*, Kualitas, *Defect*, FMEA.

## **ABSTRACT**

*Product quality is a factor that is highly demanded by consumers. Consumers are not only hooked on the price in deciding a purchase, but also emphasize in terms of quality. To maintain the quality of existing product in the company PT. Takagi Sari Multi Utama has quality constraints, especially on Cover Meter product, the product has a problem called "Initial Scrap Loss", Initial Scrap Loss is a type of engine stop defect, where the defect occurs when the machine stop during recess, defect that occur amounting to 82,669 (unit) out of a total production of 291,694 (unit) within 6 months. The defect makes the company get complaints directly from customers because it is incompatible with the agreed criteria. Therefore, the need for quality control using the DMAIC method (Define, Measure, Analyze, Control). In Define stage, using SIPOC and CTQ Diagram tools to determine problems in the company, Measure stage by measuring at the sigma level, than Analyze stage using Pareto Diagram, Fishbone Diagram, and FMEA Tables. To see the largest number of defect that occur in the company and see the causes of defect from the largest defects that have been determined from the Pareto Diagram and then make the FMEA Table, at the Improve stage by proposing Improvement to defect that occur using 5W + 1H, the last step is Control which is quality control of defect problems conducted in this final project research. Therefore, research on early Loss Loss defects in needed research to reduce the level of disability that is greater in the future.*

*Keyword : DMAIC, Cover Meter, Quality, Defect, FMEA.*

