

ABSTRACT

Manufacturer of motor vehicle parts for fabrication of many experienced defective products. This is evidenced by the many claims of customers of production defects that have been received. Parts maker gives the target maximum number of defective production amounted to 0.02% of the amount made. In the case of the defect production there should scrap metal parts-the meaning of the defective parts can not be repaired, and there are still production defects can be repaired or reworked and reworked after the parts can be sent back to the consumer. With many production defects so that the number of parts that have to be reworked are also more and more, so the company should be budgeted for the re-employment. Another disadvantage is the number of production defects dibesi old-kan, the company suffered losses doubled that of the price of materials and the cost of making these parts.

Given the number of defective production exceeded the target set by the company, so we propose a method to reduce defects by combining methods are often used in the company. The proposal is to use PICA-PA based on the DMAIC method. Where PICA-PA is the method used in TQM and PDCA and DMAIC method is a method of Six Sigma. From the research, the merger of two methods results in a decrease of defective products is excellent.

Keywords: defective products, spare parts, reduction of defective products, PICA-PA & DMAIC, check sheet



ABSTRAK

Perusahaan pembuat parts kendaraan bermotor untuk fabrikasi banyak mengalami produk cacat. Hal ini terbukti dengan banyaknya klaim dari pelanggan tentang produksi cacat yang telah diterimanya. Perusahaan pembuat parts memberikan target jumlah produksi cacat maksimal adalah sebesar 0,02 % dari jumlah yang dibuat. Pada hal dari produksi cacat tersebut ada parts yang harus besi tua-kan artinya parts yang cacat tersebut tidak bisa diperbaiki, dan ada produksi cacat yang masih bisa diperbaiki atau dikerjakan ulang dan setelah dikerjakan ulang parts tersebut bisa dikirim ulang ke konsumen. Dengan banyaknya produksi cacat tersebut sehingga jumlah parts yang harus dikerjakan ulang juga makin banyak, sehingga perusahaan harus menganggarkan biaya untuk pekerjaan ulang tersebut. Kerugian lain adalah dengan banyaknya produksi cacat yang dibesi tua-kan, maka perusahaan mengalami kerugian berlipat yaitu dari harga bahan material dan biaya pembuatan parts tersebut. Mengingat jumlah produksi cacat melebihi target yang ditetapkan oleh perusahaan, sehingga kami mengusulkan metode untuk menurunkan produk cacat dengan menggabungkan metode yang sering digunakan di perusahaan. Adapun usulan tersebut adalah menggunakan *PICA-PA* berdasarkan metode *DMAIC*. Dimana *PICA-PA* adalah metode yang digunakan dalam *PDCA* dan *TQM* dan metode *DMAIC* adalah metode dari *Six Sigma*. Dari hasil penelitian penggabungan dua metode menghasilkan penurunan produk cacat yang sangat baik.

Kata kunci: produk cacat, *spare parts*, penurunan produk cacat, *PICA-PA* & *DMAIC*, *check sheet*

