

## **ABSTRAK**

### ***Analisa Penyebab Cacat Pemasangan Produk Cable Ladder dengan Metode DMAIC di PT TS***

*Ditulis oleh : Yudhistira Arya Mandhira*

*Kata kunci : kualitas, DMAIC*

*PT. TS adalah perusahaan yang bergerak di bidang energi terintegrasi. Salah satu produk utama PT. TS adalah jasa kontraktor minyak dan gas. Kualitas selalu menjadi perhatian utama dari PT. TS. Permasalahan yang dihadapi adalah ketidaksesuaian kualitas pada cable ladder setelah pemasangan. Ketidaksesuaian fungsi berupa deformasi dan ketidaksesuaian visual menjadi isu utama. Namun permasalahan tersebut belum dapat diatasi dengan baik karena keterbatasan metode pengendalian kualitas yang ada.*

*Metode DMAIC dipilih sebagai metode penelitian karena metode ini dapat menganalisa akar penyebab masalah dari Kualitas Produksi yang kurang memuaskan. Ketidaksesuaian ditentukan dalam fase Define dengan metode CTQ. Setelah itu data dikumpulkan di fase Measure dan dihitung tingkat kualitas saat ini. Fase analyze akan menganalisa akar permasalahan dan fase Improve akan memberikan solusi terhadap akar permasalahan yang ditemukan. Fase Control akan memberikan metode yang tepat agar permasalahan tidak terulang kembali.*

*Setelah dianalisa menggunakan DMAIC, terdapat 3 jenis cacat yaitu cacat fungsi pada Inside Riser, cacat fungsi pada Outside Riser, dan cacat visual pada Straight Ladder. Setelah ditemukan akar penyebab masalahnya, usulan perbaikan yang diperoleh dari metode DMAIC akan diajukan sebagai sarana pengembangan perusahaan ke depannya.*

**MERCU BUANA**

*PT. TS is a leading company in integrated energy business. One of their main product is Oil and Gas Contractor. Quality problem is always been a main attention to the company. Problem that is happening now is defects found in Cable Ladder after installation. Functional defects like deformation and visual defects became the main issue. This problem have not been treated well because of the lack of quality control method in there.*

*DMAIC was chosen as the main method because it can analyze the root cause of bad quality problem in PT TS. Define phase will indentify the CTQ. After that, data will be collected in Measure phase and the quality level will be calculated. Analyze phase will give the root cause and Improve phase will give any suggestion to eliminate the root cause. Control phase will provide procedural method to make sure that the defects will not happen again.*

*After analyzing using DMAIC, there were 3 kind of defects that. There were functional defects in Inside Riser, functional defects in Outside Riser, and Visual defects in Straight Ladder. After the root cause has been detected, improvement method using DMAIC would be proposed to the company as a suggestion for improving the quality of PT TS' product.*

