

ABSTRAK

PT. Manufacturing Komponen Otomotif merupakan perusahaan otomotif yang memproduksi komponen kendaraan bermotor di mana memiliki konsumen besar dari perusahaan domestik dan asing. Salah satu komponen yang di produksi pada Industri Komponen Otomotif yakni jok motor memiliki persentase *defect* yang paling tinggi di Divisi *Seat Bottom* . *Defect Scratch* yang terjadi disebabkan oleh banyak hal seperti terbentur, tergores *Cutter*, ataupun terjatuh. Oleh karena itu dilakukan Analisa guna mengetahui cara mengurangi angka *Defect* yang tinggi dengan menggunakan metode DMAIC. Analisa di lakukan dengan menggunakan data produksi dan *quality Control* pada bulan Oktober 2020 – Maret 2021. Mengumpulkan data kuisisioner dan wawancara, Lalu melakukan Langkah-langkah DMAIC yakni *Define, Measure, Analyze* untuk menemukan penyebab utama dari *defect Scratch*, dan langkah *Improve* dilakukan guna menurunkan angka *defect* dengan mengurangi potensi *Scratch*. Lalu dengan Analisa diagram Pareto dan *Fishbone* mengimplementasikan Perbaikan Pipa Besi Meja Kerja sebagai *Improvement* untuk dapat mengurangi *defect Scratch* pada Divisi *Seat Bottom* dan memaksimalkan kinerja di Industri Komponen Otomotif.

Kata Kunci : DMAIC, defect, Scratch, Pareto, Fishbone

ABSTRACT

PT. Manufacturing Komponen Automotive is an automotive company that produces motor vehicle components which have large consumers from domestic and foreign companies. One of the components produced at Automotif Component Industrial, namely motorcycle seats, has the highest percentage of defects in the Seat Bottom Division. Defect Scratch that occurs is caused by many things such as bumping, being Scratched by the cutter, or falling. Therefore, an analysis was carried out in order to find out how to reduce the high number of defects using the DMAIC method. The analysis is carried out using production data and quality Control in October 2020 - March 2021. Collecting questionnaire and interview data, then doing DMAIC steps namely Define, Measure, Analyze to find the main cause of Scratch defects, and Improve steps are carried out to reduce number of defects by reducing the potential for Scratch. Then with Pareto diagram analysis and Fishbone implement Repair of Iron Pipe Workbench as an Improvement to be able to reduce defect Scratch in the Seat Bottom section and maximize performance at Automotive Component Industrial.

Keywords : DMAIC, defect, Scratch, Pareto, Fishbone

UNIVERSITAS
MERCU BUANA