

## ABSTRAK

Anomali kualitas pada proses produksi merupakan lonjakan cacat secara fluktuatif menyebabkan adanya peningkatan dan penurunan rasio cacat selama proses produksi berjalan. Selama periode Oktober hingga Desember 2020 produksi cable channel protector base menghasilkan rasio cacat sebesar 3651 ppm. Munculnya anomali cacat lebih material di area clip pada proses produksi cable channel protector base yang diakibatkan oleh adanya pergerakan pada insert clip saat proses injeksi berlangsung menyebabkan lonjakan rasio cacat sebesar 84,5% dari keseluruhan total cacat yang muncul pada proses berlangsung. Six sigma merupakan salah satu sebuah metodologi untuk menemukan sumber masalah untuk menghasilkan solusi yang akan mencegah terjadinya masalah serupa terjadi berulang. Menurut (Pyzdek & Keller, 2014) six sigma merupakan metodologi penerapan kualitas yang teruji, terfokus dan sangat efektif dengan mengimplementasikan beberapa prinsip dan teknik pengendalian kualitas pada pelaksanaannya. Penelitian ini menggunakan metodologi six sigma dalam implementasi aktivitas perbaikan anomali cacat lebih material pada produksi cable channel protector base. Pada pelaksanaannya, aktivitas perbaikan dengan metodologi six sigma dapat menunjukkan penurunan rasio cacat pada proses produksi cable channel protector base. Pada periode Januari hingga Maret 2021 proses produksi menunjukkan penurunan rasio cacat sebesar 86% atau menunjukkan penurunan rasio cacat awal 3651 ppm dapat menurun hingga 297 ppm.

Kata Kunci: Six Sigma, Alat Kendali Kualitas, Alat analisa sumber masalah, Anomali kualitas.



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## **ABSTRACT**

*Quality anomalies in the production process were defect fluctuation causing an increase and decrease in the defect ratio during the production process. During production process in the period between October until December 2020, cable channel protector base produced 3651 ppm reject ratio. Excess material anomalies occurrence in the clip area that occurred cause by insert clip movement during injection process increasing reject ratio over 84.5% of the total defects that occurred in the process. Six sigma is one of the methodologies for finding the root cause of the problems and produce solutions that will prevent re-occurrence of the similar problems. According to (Pyzdek & Keller, 2014) Six Sigma is a rigorous, focused, and highly effective implementation of proven quality principles and techniques. This study were using six sigma to implement improvement activities to reducing the excess material defect. After implementing six sigma to reducing excess material in the clip area, the cable channel protector base production process defects can be reduced and reject ratio were decreased. During production process in the period between January until March 2021, cable channel protector base production process defect can be reduce over 86% and decreasing reject ratio from 3651 ppm to 297 ppm.*

*Keyword : Six Sigma, Quality Control tools, Root Cause Analisis Tools, Quality anomalies*



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA