

PERBAIKAN KUALITAS BODY BUS DENGAN METODE SIX SIGMA

## **(STUDI KASUS PADA PT. LAKSANA KAROSERI)**

**NAMA : MUCHAMAD ABUD**

NIM : L2H 099 708

PEMBIMBING I : Ir. BAMBANG PURWANGGONO, M.Eng.

PEMBIMBING II : ARFAN BAKHTIAR, ST, MT.

### **ABSTRAKSI**

Kegagalan atau cacat produk merupakan fenomena yang sering kali dijumpai hampir di setiap proses produksi, begitu pula di PT. Laksana. PT. Laksana bergerak di industri karoseri yang memproduksi bus menemui permasalahan yang sama, yaitu produk cacat. Konsekuensinya produk tersebut haru diulang (rework). Hal ini tentu merupakan pemborosan, baik pemborosan pada material, waktu, maupun tenaga.

Penelitian ini dilakukan untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang berperan dalam terjadinya cacat atau ketidaksesuaian. Faktor-faktor tersebut perlu diidentifikasi sehingga dapat diambil tindakan-tindakan perbaikan guna mengurangi cacat. Pelaksanaan penelitian dilakukan dengan menggunakan prinsip-prinsip metode six sigma. Prinsip utama six sigma adalah menghasilkan cacat tidak lebih dari 3,4 cacat dalam satu juta kesempatan (Defect Per Million Opportunities).

Dari hasil penelitian diperoleh bahwa nilai DPMO (Defect Per Million opportunities) sekarang yaitu sebesar 28.717, artinya tingkat sigma yang dicapai baru sebesar 3,40-sigma. Nilai ini masih sangat besar bila dibandingkan dengan tingkat 6-sigma dengan DPMO hanya sebesar 3,4. Untuk itu perlu diambil tindakan-tindakan perbaikan guna menekan tingkat cacat dan diharapkan DPMO sebesar 3,4 dapat dicapai sehingga proses berada pada level sigma (6-sigma).

***Kata Kunci : Cacat, Rework, DPMO, Six Sigma***