

ABSTRAK

PT. Plasindo Elok merupakan perusahaan yang bergerak dibidang usaha produksi dan pemasaran alat pelindung premium dan aksesoris barang tubular plastic cup protector berbagai jenis ukuran. cacat cup protector 13” periode Februari 2019 sampai dengan Maret 2019 yaitu sebesar 601 pcs. Dengan Menggunakan konsep DMAIC yang didalam nya terdapat siklus define, measure, analyze, improve dan control sehingga dapat mengurangi jumlah defect pada cup protector 13”. Pada tahap define, critical to quality (CTQ) yaitu Tingkat kerataan produk dengan jenis cacat Bergelombang, Kesempurnaan Permukaan dengan jenis cacat meleleh, dan kekuatan produk dengan jenis cacat retak. Untuk tahap measure didapatkan hasil DPMO yaitu sebesar 38086,2 dengan nilai sigma sebesar 3.273. Untuk tahap analyze dengan menggunakan diagram tulang ikan (fishbone) penyebab terjadinya cacat meleleh yaitu dari faktor manusia yang kurangnya pelatihan, lalai, dan tidak teliti. Tahap improve untuk mengurangi cacat meleleh yaitu dengan cara Check sheet penyemprotan pelumas. Untuk tahap control didapatkan hasil DPMO sebesar 29210.5 dengan nilai sigma 3.393.

Kata Kunci : Six Sigma, DMAIC, FMEA, Cup Protector 13”

ABSTRACT

PT. Plasindo Elok is a company engaged in the business of producing and marketing premium protective equipment and accessories for tubular plastic cup protector items of various sizes. 13 ”cup protector defects from February 2019 to March 2019 that is 601 pcs. Using the DMAIC concept in which there are cycles of define, measure, analyze, improve and control so as to reduce the number of defects in the cup protector 13 ”. At the define stage, critical to quality (CTQ) is the level of flatness of products with corrugated defect type, Surface Perfection with melt defect type, and product strength with crack type defect. For the measure phase the DPMO results are 38086.2 with a sigma value of 3,273. For the analyze phase by using fishbone diagrams, the cause of melting defects is from human factors that lack training, neglect, and inaccuracy. The improve phase to reduce melting defects is by checking the lubricating spray sheet. For the control stage, the DPMO result is 29210.5 with a sigma value of 3,393.

Keywords : Six Sigma, DMAIC, FMEA, Cup Protector 13 ”