

ABSTRAK

PT. XYZ merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi komponen-komponen otomotif berbahan karet. Salah satu komponen otomotif yang diproduksi adalah *Cushion Seat Mount* FU 150 (45149-25G00). Komponen ini cukup banyak dipesan dan menghasilkan banyak produk cacat sehingga merugikan pihak perusahaan dan konsumen. Berdasarkan data produksi dan jumlah cacat komponen *Cushion Seat Mount* FU 150 (45149-25G00) periode Maret 2014-Februari 2015, produk cacat yang dihasilkan selama setahun berada diatas batas toleransi yang ditetapkan perusahaan yaitu 0,5%. Oleh karena itu, pada penelitian ini akan dilakukan identifikasi faktor-faktor penyebab produk cacat dan pemberian usulan perbaikan yang dapat meminimasi atau menghilangkan penyebab produk cacat di PT. XYZ.

Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah metode *six sigma* yang terdiri dari lima tahap, yaitu *define, measure, analyze, improve, dan control*. Pada tahap *define* dilakukan identifikasi CTQ dan pemetaan proses produksi. Pada tahap *measure* dilakukan pengukuran stabilitas dan kapabilitas proses. Pada tahap *analyze* ditemukan empat penyebab produk cacat yang akan diberikan usulan perbaikan. Usulan perbaikan yang diusulkan pada tahap *improve* yaitu pengadaan *digital thermometer* kecil didalam pabrik, pengadaan *display* petunjuk penyesuaian waktu *press*, pengadaan *display* sebagai pengingat operator agar membersihkan *mold* dengan baik, sosialisasi mengenai cara *bumping* yang baik, dan membuatkan pintu pada pabrik dan menutup lubang pada dinding.

Kata kunci: *Cushion Seat Mount* FU 150 (45149-25G00), produk cacat, *six sigma*, DMAIC