

ABSTRAK

PT. GMF AeroAsia adalah anak perusahaan PT. Garuda Indonesia yang bergerak di bidang *Maintenance, Repair dan Overhaul*. Penelitian ini dilakukan di divisi *Turbine Component Repair* (TZP-3) dengan objek penelitian *combustion liner*. Dari data yang diperoleh selama bulan Februari (2014) hingga April (2015) terdapat cacat pada *combustion liner* setelah proses perbaikan dengan persentase 33,3%. Persentase ini tidak sesuai dengan target perusahaan di mana target perusahaan adalah 0%. Cacat ini disebabkan oleh manusia dan metode pengerjaannya. Jika jumlah cacat tidak dikurangi maka akan menyebabkan keterlambatan penyerahan barang ke konsumen. Oleh karena itu, cacat yang terjadi selama proses perbaikan harus dikurangi dengan menggunakan metode *six sigma* melalui tahap *define, measure, analyze dan improvement*. *Six sigma* merupakan metode untuk mengurangi cacat. Cacat dominan yang terjadi selama bulan Februari (2014) hingga April (2015) adalah cacat retak. Penyebab cacat retak adalah *welder* yang kurang berpengalaman dan proses *dressing* yang tidak sempurna. Permasalahan *welder* yang kurang berpengalaman dapat diselesaikan dengan memberikan *reward*. Usulan pemberian *reward* terpilih melalui analisis pembobotan dan pemberian *reward* mendapatkan nilai tertinggi yaitu 2,6. Permasalahan proses *dressing* yang tidak sempurna dapat diselesaikan dengan membuat meja beserta penjepit yang terbuat dari kayu serta *form* yang berisi informasi mengenai jumlah bagian yang harus di-*dressing*. Penjepit berfungsi sebagai penanda di mana awal proses *dressing* Usulan membuat meja beserta penjepit dari kayu dipilih melalui analisis pembobotan. Usulan ini mendapatkan nilai tertinggi yaitu 2,2.

Kata kunci : *six sigma, defect, DMAIC, quality control*