

## ABSTRAK

Kebutuhan sarana transportasi khususnya kendaraan roda dua terus meningkat secara tajam dalam dua tahun terakhir. Hal ini menimbulkan persaingan yang ketat di antara perusahaan-perusahaan di bidang otomotif. PT. AWP sebagai salah satu perusahaan di bidang industri manufaktur dalam pembuatan suku cadang kendaraan bermotor merasa perlu untuk meningkatkan daya saingnya dengan meningkatkan kualitas produk yang dihasilkannya. Peningkatan kualitas ini dapat dilakukan dengan menggunakan metode *Six Sigma*, yang telah diakui kehandalannya dan telah diterapkan oleh berbagai perusahaan besar kelas dunia.

Permasalahan yang sedang dihadapi oleh PT. AWP saat ini adalah tingginya jumlah produk cacat pada proses *Painting*, salah satu produknya adalah *Cover Inner White*. PT. AWP mencatat jumlah produk cacat *Cover Inner White* dari bulan Januari 2011 – Maret 2011 adalah sebesar 25.259 yaitu 68,18% dari total inspeksi yang dilakukan. Walaupun perusahaan *rework*, perusahaan tetap akan dirugikan dari segi efisiensi karena biaya dan waktu ekstra yang harus dikeluarkan perusahaan tapi tidak memberikan nilai tambah. Oleh karena itu, dilakukan perbaikan kualitas di proses *Painting* PT. AWP dengan menggunakan metode *Six Sigma*.

Metode *Six Sigma* terdiri dari dua bagian *People Power* dan *Process Power*. *People Power* adalah orang yang berperan dalam menjalankan proses *Six Sigma* untuk melakukan peningkatan kualitas. Tanpa adanya peran *People Power* ini proses *Six Sigma* tidak akan berjalan dengan baik. *Process Power* biasa dikenal dengan tahapan DMAIC : *Define, Measure, Analyze, Improve* dan *Control*. Berdasarkan tahap DMAIC yang dilaksanakan didapatkan usulan perbaikan yang akan diberikan ke PT. AWP untuk meningkatkan pengendalian kualitas.

**Kata kunci** : *Six Sigma*, CTQ, DPMO, Peningkatan Kualitas, *Painting*.