

## ABSTRAK

PT. XYZ adalah salah satu perusahaan manufaktur yang memproduksi pembuatan *sparepart* kendaraan motor salah satu *sparepart* yang diproduksinya adalah *sparepart* Adjuster Comp Chain Type K45. Proses yang menjadi fokus pada penelitian ini adalah tahapan proses *bending* pada pembuatan plate. Terdapat *defect* yang memiliki jumlah *defective* terbesar yaitu *scratch* dimana terdapat gores pada permukaan plat dan *dented* dimana terdapat penyok pada permukaan plat pada saat dilakukan proses *bending* yang diakibatkan karena plat bergeser pada *dies*. Sehingga bentuk dan ukuran plat tidak sesuai dengan *dies*. Oleh karena itu, diberikan perancangan usulan perbaikan untuk memperbaiki tahapan proses *bending* yang bermasalah dengan menggunakan metode DMAI (*Define, Measure, Analyze, Improve*).

DMAI adalah proses berulang yang memberikan struktur dan panduan untuk meningkatkan proses di tempat kerja manapun. Pertama tahap *define* mengidentifikasi CTQ produk dan proses, data jumlah produksi dan jumlah *defect*, jenis *defect*, serta alur proses produksi. Kedua tahap *measure* membahas mengenai pengukuran stabilitas dan kapabilitas proses. Ketiga tahap *analyze* menganalisis akar masalah dengan diagram fishbone, 5 *why's* dan menentukan prioritas perbaikan menggunakan FMEA. Keempat tahap *improve* merancang usulan perbaikan tahapan proses yang bermasalah dengan menggunakan 5W+1H.

Hasil dari rancangan usulan perbaikan adalah berupa alat bantu penopang dan *display visual* dengan menggunakan metode DMAI. Pemberian alat bantu penopang untuk meminimasi kesalahan plat bergeser dari *dies* alat bantu ini yang terdapat pada bagian sisi kanan dan kiri *dies*. Pembuatan *display visual* untuk meminimasi kesalahan plat tidak sesuai dengan *dies* untuk mengingatkan operator berupa ketentuan peletakan plat pada *dies*.

Kata Kunci : *Adjuster, Bending, Six Sigma, DMAI, Cacat*