

ABSTRAK

PT. XYZ merupakan suatu perusahaan industri manufaktur yang berfokus pada produksi *spare part* kendaraan bermotor salah satunya adalah *Adjuster Comp Chain* K45 yang digunakan untuk setelah rantai pada roda. Berdasarkan data historis perusahaan periode Desember 2018-November 2019 PT. XYZ rata-rata memproduksi *spare part Adjuster Comp Chain* K45 sebanyak 11512 unit per bulan. Proses yang menjadi fokus pada penelitian ini adalah proses *blanking* atau proses pelubangan. Terdapat beberapa defect pada proses blanking yaitu *scret*, *dented*, mentok hole tengah, dan mentok jig. Penelitian ini berfokus pada jenis *defect* mentok *hole* tengah yang diakibatkan karena posisi material tidak pas sehingga diameter yang dihasilkan tidak sesuai. Oleh karena itu, diberikan usulan perbaikan berupa alat bantu penahan plat dan *display visual*.

Untuk menentukan usulan perbaikan penelitian ini menggunakan pendekatan DMAI. Pada tahap *define* berisi pembuatan diagram SIPOC, mengidentifikasi CTQ, mendefinisikan jumlah data produksi dan data jenis defect periode Desember 2018-November 2019, dan mendefinisikan jenis defect. Pada tahap *measure* berisi perhitungan stabilitas dan kapabilitas proses. Pada tahap *analyze* berisi analisis proses menggunakan diagram pareto, mengidentifikasi akar masalah dengan menggunakan *fishbone*, dan analisis prioritas perbaikan proses menggunakan FMEA. Pada tahapan *improve* berupa usulan perbaikan untuk memperbaiki proses menggunakan 5W+1H dan rancangan usulan alat bantu.

Hasil dari identifikasi masalah menggunakan metode DMAI adalah usulan alat bantu berupa *magnet clamp* sebagai penahan plat agar selama proses berlangsung benda tidak bergeser sehingga ukuran yang dihasilkan sama dan *display visual* yang bertujuan untuk menginformasikan operator ketentuan dan tata cara pada proses *blanking*.

Kata kunci: *Six Sigma*, DMAI, *Adjuster Comp Chain* K45, *Blanking*