**IMPLEMENTASI METODE SIX SIGMA DMAIC SEBAGAI UPAYA PERBAIKAN KUALITAS PRODUK PIANO MODEL CS 11**

**(Studi Kasus : PT. Kawai Indonesia EMI Division plant 3 - Karawang)**

Yayan Heru Haerudin

178030014

ABSTRAK

Penelitian ini membahas tentang *losses* matrial pada proses pembuatan piano model cs 11 . tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi penyebab dan mengurangi *loses* matrial. Objek penelitian ini adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur, sedangkan fokus penelitian ini pada proses piano model cs 11 yang akan dipakai dalam proses *assembly* produk piano tersebut. Penelitian ini dianalisis menggunakan metode six sigma dengan tahapan *Define, Measure, Analyze, Improve, Control* (DMAIC), metode six sigma merupakan tahapan peningkatan kualitas untuk mencapai level sigma yang diharapkan. Hasil penelitian ini yaitu 4 penyebab terjadi nya *loses* material yaitu *Dented, Suke, Gompal, Crack.* Sebelum perbaikan level sigma saat ini mencapai 2,2 dengan DPMO sebesar 242.365. dan setelah perbaikan mencapai level sigma 3,5 dengan nilai DPMO sebesar 23.074.

Kata Kunci : Six Sigma, DMAIC.

***ANALYSIS OF IMPLEMENTATION OF SIX SIGMA DMAIC METHOD AS EFFORTS TO IMPROVE PRODUCTION QUALITY IMPROVEMENTS PIANO MODEL CS 11*(*Case Stud*y :** PT. Kawai Indonesia EMI Division Plant-3 Karawang**)**

Yayan Heru Haerudin  
178030014

*ABSTRACT*

*This study discusses the losses matrial in the process of making piano model cs 11. The purpose of this study was to identify the causes and reduce the loses matrial. The object of this research is a company engaged in the field of manufacturing, while the focus of research on the process of piano model cs 11 which will be used in the process of assembling the piano product. This study was analyzed using six sigma method with Define, Measure, Analyze, Improve, Control (DMAIC) stage, six sigma method is the step of quality improvement to reach expected sigma level. The result of this research is 4 causes of its loses material that is Dented, Suke, Gompal, Crack. Before the sigma level improvement reached 2.2 with DPMO value of 242,365. And after the improvement reaches the 3.5 sigma level with DPMO of 23,074.*

*Key Word : Six Sigma DMAIC, Comprehensive*

1. **DAFTAR PUSTAKA**

* Hendy Tannady1, Calvin Chandra, (2016) : Analisis Pengendalian Kualitas Dan Usulan Perbaikan Pada Proses *Edging* Di Pt Rackindo Setara Perkasa Dengan Metode *Six Sigma*.
* Jan Kosina, (2013) : The Process To Estimate Economical Benefits Of Six Sigma Projects.
* Adan Valles1, Jaime Sanchez1, Salvador Noriega2, And Berenice Gómez Nuñez, (2009) : Implementation of Six Sigma in a Manufacturing Process: A Case Study.
* Hanky Fransiscus 1\_, Cynthia Prithadevi Juwono2, Isabelle Sarah Astari3, (2014) : Implementasi Metode Six Sigma DMAIC Untuk Mengurangi Paint Bucket Cacat Di PT X.
* António M.H. Pereira, Miguel R. Silva, Mercedes A.G. Domingues, José C. Sá, (2019) : Lean Six Sigma Approach To Improve The Production Process In The Mould Industry: A Case Study.
* Sugih Sudharma Tjandra1, Nixon2, Hanky Fransiscus3, (2018) : Penerapan Metoda Six Sigma DMAIC untuk Mengurangi Cacat Pakaian 514 (Studi Kasus di CV Jaya Reksa Manggala).
* Muhammad Kholil dan Tri Pambudi, (2014) : Implementasi *Lean Six Sigma* Dalam Peningkatan Kualitas Dengan Mengurangi Produk Cacat Ng Drop Di Mesin *Final Test* Produk Hl 4.8 Di Pt. Ssi.
* Kunal Ganguly 1, (2012) : Improvement Process For Rolling Mill Through The Dmaic Six Sigma Approach.
* Federico Barnabè, (2016) : Performance Enhancement And Continuous Improvement In Healthcare: How Lean Six Sigma “Hits The Target”.

Gaspersz Vincent, : Pedoman Implementasi Program Six Sigma Terintegrasi Dengan ISO 9001 : 2000, MBNQA, Dan HACCP, Gramedia (2002).