

## **ABSTRAK**

PT. Injeksi Plastik Pasifik merupakan perusahaan manufaktur sektor karet dan plastik yang memproduksi komponen industri otomotif. Terdapat kecacatan pada produk yang dihasilkan oleh PT. Injeksi Plastik Pasifik, yaitu pada produk Knob S/A Shift Lever. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi penyebab kecacatan, memperoleh nilai level sigma untuk produk Knob S/A Shift Lever, dan memberikan usulan perbaikan. Hasil dari penelitian ini ditemukan jenis cacat yaitu short shot, sink mark, cracking, bubble, weldline, dan silver. Faktor penyebab kecacatan yaitu berasal dari manusia (man) dan mesin (machine). Nilai DPMO pada tahap measure yaitu sebesar 4165,86 yang jika dikonversikan ke dalam level sigma yaitu sebesar 4,3. Hal ini menunjukkan bahwa proses pengendalian kualitas di PT. Injeksi Plastik Pasifik cukup baik, karena masih berada dalam tingkat rata-rata Sigma perusahaan USA yaitu pada level-4 sigma. Usulan perbaikan yang diberikan yaitu memberikan arahan dan pelatihan untuk para pekerja mengenai proses produksi, melakukan setting mesin sesuai prosedur, memberikan arahan kepada pekerja untuk mengikuti SOP, memperbaiki SOP proses produksi, memastikan produk sudah mengeras sebelum dilepaskan dari cetakan (moulding), serta melakukan pengecekan raw material sebelum memasukan ke dalam mesin.

Kata kunci : Kualitas, Six Sigma, Knob S/A Shift Lever, DPMO

## **ABSTRACT**

*PT. Pacific Plastic Injection is a rubber and plastics sector manufacturing company that produces automotive industry components. There are defects in the products produced by PT. Pacific Plastic Injection, namely in Knob S/A Shift Lever products. The purpose of this study is to identify the cause of the defect, obtain sigma level values for Knob S/A Shift Lever products, and provide improvement proposals. The results of this study found types of defects, namely short shot, sink mark, cracking, bubble, weldline, and silver. The factors causing disability come from humans (man) and machines (machine). The DPMO value at the measure stage is 4165.86 which if converted into a sigma level is 4.3. The DPMO value at the measure stage is 4165.86 which if converted into a sigma level is 4.3 This shows that the quality control process at PT. Pacific Plastic Injection is quite good, because it is still within the average Sigma level of USA companies which is at the level of-4 sigma. The improvement proposals provided are providing direction and training for workers regarding the production process, adjusting machines according to procedures, giving directions to workers to follow SOPs, improving production process SOPs, ensuring products have hardened before being released from molding, and checking raw materials before entering the machine.*

*Keyword : Quality, Six Sigma, Knob S/A Shift Lever, DPM*