

# **APLIKASI METODE SIX SIGMA UNTUK MENINGKATKAN KUALITAS PRODUKSI SILINDER KOMPRESI**

JESSI DWI SUDA

Mahasiswa Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik  
Universitas Sahid  
Jl.Prof. DR. Soepomo No. 84, Jakarta Selatan

E-mail: [jessids@ymail.com](mailto:jessids@ymail.com)

## **ABSTRAK**

PT. Astra Honda Motor merupakan salah satu perusahaan otomotif terbesar di Indonesia. Perusahaan ini memproduksi berbagai macam komponen penting yang berada dalam blok mesin motor, salah satu part tersebut adalah silinder kompresi. Terdapat beberapa permasalahan pada proses produksi silinder kompresi inidiantaranya adalah masalah kecacatan.

Diperlukan metode yang cocok untuk mengatasi permasalahan tersebut. Salah satu metode untuk perbaikan kualitas adalah DMAIC. Tahap pertama pada DMAIC adalah tahap pendefinisian masalah dengan menggunakan diagram pareto. Selanjutnya tahap kedua adalah pengukuran dengan menggunakan peta kendali P. tahap ketiga adalah tahap analisis yaitu mengidentifikasi kecacatan dengan menggunakan diagram sebab akibat. Tahap selanjutnya adalah tahap perbaikan dengan menggunakan metode 5W+1H. tahap terakhir adalah tahap kontrol.

Level sigma perusahaan dalam produksi silinder kompresi sebelum dilakukan perbaikan adalah berada pada level 3,5005 sigma dengan DPMO sebesar 20.204,9396. Sedangkan level sigma setelah dilakukan perbaikan berada pada level 3,9033 sigma dengan DPMO sebesar 7210.

Kata kunci: DMAIC, Cacat, Silinder Kompresi.

## **ABSTRACT**

*PT. Astra Honda Motor is one of the largest automotivr company in Indonesia. The company produces various kind of important components within the engine block. One part is a cylinder compression. There are some problems in the production process of which this is the cylinder compression of disability issues.*

*Required a suitable method to overcome these problems. One method is DMAIC quality improvement. The first stage is the stage of the DMAIC problem definition using pareto diagram. Furthermore, the second stage is the measurement using the chart control P. Thir is phase analysis phase is to identify defects by using a causal diagram. The next stage is the stage of improvement using the 5W +1 H. the last stage is the stage of control.*

*Sigma level company in the production of cylinder compression before the repair is at the level of 3.5005 sigma with DPMO at 20204.9396. While sigma level after repair at the level of 3.9033 sigma with DPMO of 7210.*

*Keywords : DMAIC, Disability, Cilinder Compression.*