

ABSTRAK

Dalam sistem produksi hal yang sering dibicarakan adalah kualitas dan Produktivitas. Dimana kualitas dan produktivitas saling mempengaruhi Ketika suatu perusahaan menghasilkan barang yang berkualitas dengan tingkat produk cacat rendah maka produktivitas dapat meningkat. karena Output yang dihasilkan banyak dan tidak ada pekerjaan ulang untuk memperbaiki produk yang cacat. Salah satu perusahaan yang sangat memperhatikan kualitas adalah PT YAMAHA INDONESIA. Pada bagian kerja di PT YAMAHA INDONESIA masih terdapat produk cacat yang dihasilkan yaitu salah satunya bagian Press Bridge & Rib Assy UP. Oleh karena itu dilakukan penelitian pada bagian tersebut untuk mengetahui factor-faktor apa saja yang menyebabkan cacat pada produk serta mencari usulan perbaikan untuk meminimalisir jenis-jenis cacat yang terjadi. Metode yang digunakan yaitu Lean Six Sigma dengan mencari tahu pemborosan apa saja yang ada dan mencari penyebab serta perbaikan melalui tahap Define, Measure, Analyze, Improve dan Control (DMAIC). Namun penelitian ini berfokus kepada pemborosan produk cacat. Nilai rata-rata level Sigma pada Bagian Press Bridge & Rib yaitu sebesar 4.125 dan dengan nilai DPMO sebesar 4639 unit. Pada Bagian Press Bridge & Rib terdapat 5 jenis cacat yang paling dominan yaitu Rib Pecah dengan penyebab utama yaitu perubahan Mc pada rib, nilai RPN sebesar 336. Sound Board Pecah dengan penyebab utama yaitu perubahan Mc pada Sound Board, nilai RPN sebesar 336. Rib Renggang dengan penyebab utama yaitu belum ada standar dalam pengeleman rib, nilai RPN sebesar 98. Rib Geser dengan penyebab utama yaitu kurangnya pengecekan jig press dalam mesin press, nilai RPN sebesar 140 dan Sound Board Minori dengan penyebab utama perubahan Mc pada Sound Board, nilai RPN sebesar 336. Sehingga dapat diberikan tindakan untuk melakukan perbaikan dengan pendekatan Kaizen.

Kata kunci : *Lean Six Sigma, DMAIC, FMEA, RPN, Kaizen*