

ABSTRAK

PT. FAMILI RAYA merupakan perusahaan penghasil crumb rubber yang pertama di kota Padang. Hasil dari produk perusahaan diekspor seperti Amerika, Inggris, Jerman Barat dan negara Eropa lainnya. Dengan melihat kemampuan ekspor produk karet tersebut tentu perusahaan akan sangat memperhatikan kualitas dari karet tersebut. Namun pada saat melakukan masih terlihatnya banyaknya produk cacat sehingga sangat merugikan perusahaan.. metode Six Sigma berfungsi untuk mengurangi penurunan kualitas akibat produk reject. Proses identifikasi ini menggunakan *DMAIC (Define Measure, Analyze, Improve, Control)*. Tujuan pada penelitian ini adalah mengidentifikasi cacat dominan yang terjadi pada proses produksi serta memberikan usulan dengan menggunakan 5W+1H. Berdasarkan 5W+1H maka didapatkan usulan perbaikan untuk mengatasi permasalahan Whitespot yaitu :dengan memperhatikan kebersihan seluruh bagian pada trolley setelah satu kali digunakan, Operator yang bekerja harus selalu mengatur kembali mesin cerah setelah selesai digunakan, Operator yang bekerja harus mencatat hasil dari setiap pengecekan whitespot yang terjadi agar perusahaan dapat memperbaiki kerja dari karyawan yang bersangkutan dalam proses produksi. Operator yang bekerja menjadikan karet yang belum berumur 15 hari dijadikan cadangan dan dialihkan ke kontrak yang nilai PO nya rendah atau tingkat elastisitas rendah

Kata Kunci: *Six Sigma, DMAIC, Relationship Diagram. 5W+1H*

ABSTRACT

PT. FAMILI RAYA is the first crumb rubber producer in the city of Padang. The products of the company are exported to America, Britain, West Germany and other European countries. By looking at the export ability of rubber products, the company will pay close attention to the quality of the rubber. However, at the time of doing so, there were still many defective products that were very detrimental to the company. The six sigma method is used to reduce quality degradation due to reject products. This identification process uses DMAIC (Define Measure, Analyze, Improve, Control). The purpose of this study is to identify the dominant defects that occur in the production process and provide a suggestion using 5 W + 1H. based on 5W + 1H, a proposed improvement to solve the Whitespot problem is obtained, namely: by paying attention to the cleanliness of all parts of the trolley after one use, the working operator must always rearrange the chopper machine after use, the working operator must record the results of each whitespot check. occurs so that the company can improve the work of the employees concerned in the production process. Operators who work make rubber that is not yet 15 days old as reserves and are transferred to contracts with low PO values or low levels of elasticity

Keywords: Six Sigma, DMAIC, Relationship Diagram, 5W+1H.