

**PENDEKATAN LEAN SIX SIGMA GUNA MENGURANGI  
DEFECT PADA PROSES PRODUKSI KACA CLEAR DI PT.  
ASA HIMAS FLAT GLASS, Tbk  
JAKARTA**

**Satrio Agung Wibowo**

**Abstrak**

Untuk menghasilkan produk – produk yang diinginkan oleh *customer*, perlu adanya pengendalian produksi dari segi ketepatan waktu, jumlah dan kualitas produk tersebut. Aktifitas dari pengendalian produk adalah aktifitas – aktifitas kualitas sebelum produksi, saat produksi berlangsung, dan setelah produksi selesai. Kegiatan tersebut diharapkan dapat membuat keinginan *customer* terpenuhi. Tujuan dari pembuatan Tugas Akhir ini adalah menganalisa penyebab cacat produk yang menyebabkan target tidak dapat terpenuhi. Berdasarkan data produksi bulan Januari – Juni 2017 terdapat 430 unit produk cacat pada produksi malam hari, setelah diketahui jumlah cacat pada produk dilakukan proses perbaikan menggunakan metode *lean six sigma*. Untuk meminimalisir cacat produk digunakan proses DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Setelah proses identifikasi dilakukan akan didapatkan jumlah cacat pada setiap produksi, jenis cacat produk yang dominan, serta penyebab terjadinya cacat pada produk, dan selanjutnya dilakukan proses *improve* dengan menggunakan FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) untuk memperbaiki kekurangan-kekurangan yang menyebabkan cacat pada produksi kaca clear.

**Kata kunci :** *Lean six sigma*, DMAIC, FMEA

**LEAN SIX SIGMA APPROACH TO REDUCE DEFECT IN  
CLEAR GLASS PRODUCTION PROCESS IN PT. ASAHIMAS  
FLAT GLASS, Tbk  
JAKARTA**

**Satrio Agung Wibowo**

**Abstract**

To produce the products desired by the customer, the need for production control in terms of timeliness, quantity and quality of the product. The activities of product control are quality activities before production, when production takes place, and after production is completed. These activities are expected to make customer wishes fulfilled. The purpose of this Final Project is to analyze the causes of product defects that cause the target can not be met. Based on production data from January - June 2017 there are 430 units of defective products in the evening production, after known the number of defects in the product performed improvement process using lean six sigma method. To minimize product defect is used DMAIC process (Define, Measure, Analyze, Improve, Control). After the identification process is done will get the number of defects in each production, the type of product defects are dominant, and the cause of defects in the product, and then done the process of improving by using FMEA (Failure Mode and Effect Analysis) to improve deficiencies that cause defects in production clear glass.

**Keywords :** Lean six sigma, DMAIC, FMEA