

## ABSTRAK

Salah satu produk di PT. Suzuki Indomobil adalah APV. Selanjutnya pada penelitian ini apabila disebutkan APV memiliki nilai *defect* tertinggi yaitu sebesar 1053 *defect* dibandingkan dengan produk lain pada periode Mei 2020 hingga Juli 2020, dimana dalam line produksi *Welding* yang memiliki nilai *defect dansha* yang dominan dibandingkan dengan *workstation* lainnya. Permasalahan pada *welding* antara lain adalah *defect dansha* sehingga memerlukan tindakan solutif untuk mengatasi permasalahan tersebut. Tujuan penelitian ini adalah Merancang alat bantu/prosedur kerja yang dapat mengurangi *defect dansha* pada *welding part body* dan Membuat usulan perbaikan yang dapat digunakan untuk meminimasi atau menghilangkan faktor penyebab terjadinya *waste defect dansha* pada *Welding Part Body* Mobil APV tersebut. Karena Kualitas adalah “*Quality is a measure of product ability to live up to the average consumer expectations about it*” dan mengetahui permasalahan dari penelitian tersebut maka dapat di lihat dengan menggunakan *Diagram Pareto* dimana diagram tersebut dapat menampilkan jumlah *defect dansha* yang terjadi dan berapa *persentase* yang di dapatkan dari *defect dansha* pada unit Apv untuk menentukan usulan penelitian ini menggunakan metode pendekatan *FMEA* pada tahapan pendahulu untuk menentukan akar permasalahan menggunakan data *defect dansha* dan beberapa faktor dari *diagram SIPOC*, masuk pada *fishbone diagram* setelah faktor-faktor penyebab sudah diketahui maka akan masuk ke dalam pendekatan *FMEA* dimana untuk mengetahui prioritas mana yang bermasalah dimulai dari nilai *RPN* dimana nilai yang tertinggi meruapakan ada dua faktor yaitu faktor *method* dan *man*. Sehingga masuk pada tahapan *analayze* di cari tahu akar permasalahan menggunakan *5 why's* dimana dapat diketahui apa penyebab akar permasalahan dari ke empat faktor tersebut. Sehingga didapat usulan berupa, memperbaiki prosedur kerja dari departemen *welding* dengan dilakukan perancangan *inspection checksheet* pada proses *welding* untuk faktor permasalahan *methode* sedangkan usulan perbaikan dari faktor *man* itu dengan cara membuat poster peringatan secara *visual display*. Tahapan Selanjutnya adalah melakukan analisis dan pembahasan terhadap penelitian yang telah dilakukan. Lalu tahapan terakhir dengan kesimpulan yang di dapatkan rancangan usulan perbaikan mengatasi permasalahan pada proses *welding* penyebab terjadinya *defect dansha* terhadap faktor *method* dan *man* yaitu *inspection checksheet* pada part dalam proses pengelasan. Maka saran dari penelitian tersebut melakukan evaluasi terhadap penyebab terjadinya *defect dansha* dan mengimplementasikan usulan perbaikan secara berkala sehingga dapat meminimasi *defect dansha* dengan efektif dan efisien.

Kata Kunci : *Dansha, Fishbone, 5 Why's*, dan *FMEA*