

ABSTRAK

PT.XYZ adalah perusahaan yang memproduksi *V-Belt* yaitu salah satu jenis *belt* yang biasanya terdapat pada sebuah mesin dan memiliki fungsi untuk menggerakkan atau menghubungkan beberapa komponen mesin. Pada periode produksi selama September 2022 – Agustus 2023, PT.XYZ selalu menghasilkan *defect* di setiap bulannya. Proses *building* tahap pemotongan *slab* menjadi proses yang menghasilkan *defect* paling banyak. Penelitian ini bertujuan untuk memperbaiki proses pemotongan *slab* dengan menggunakan analisis DMAI (*Define, Measure, Analyze, Improve*) dan merancang usulan alat bantu untuk pemeriksaan lebar *spacer* dengan menggunakan metode *Quality Function Deployment* (QFD). Hasil penelitian ini berupa rancangan alat bantu untuk pemeriksaan lebar *spacer* yang memiliki indikator untuk mengukur lebar *spacer* dengan ukuran 10,7 mm sesuai standar yang ditetapkan perusahaan dan memiliki ukuran panjang 120 mm, lebar 40 mm, dan tinggi 115 mm. Alat bantu ini dapat digunakan pada awal proses pemotongan untuk memastikan lebar *spacer* pada alat pisau potong sebelum alat pisau potong digunakan untuk pemotongan. Estimasi biaya yang perlu dikeluarkan untuk membuat satu alat ini sebesar Rp3.259.984.

Kata Kunci: *Defect, Spacer, Pemotongan, DMAI, QFD.*