

## ABSTRAK

*PT. Mitra Rekatama Mandiri adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang pengecoran logam. Dalam proses produksinya sehari-hari berbagai macam coran logam dihasilkan berupa Pully Kopling, Pully Jenblokan, Main Pulley, Cor Antiq, Ep Yst Pro, Mp Echdan MP Yst Revo. dalam penelitian ini produk yang diamati adalah Mp Yst Revo hal ini dikarenakan produk tersebut paling sering diproduksi. Produk ini dipakai pada bagian mesin traktor sebagai penggerak mesin.*

*Penelitian ini berfokus pada bagaimana pengukuran tingkat proses dengan menggunakan pendekatan six sigma. Metode six sigma merupakan sebuah metode yang paling sering digunakan pada sebuah industri untuk menentukan seberapa besar kemampuan proses tersebut dengan mengacu pada nilai sigma. Metode six sigma dimulai dari perhitungan nilai Defect Per Unit (DPU), Defect Per Total Opportunity (DPO), Defect Per Million Opportunity (DPMO). Kemudian dari nilai DPMO dikonversi ke nilai Sigma.*

*Dari hasil penelitian selama tiga bulan diketahui tingkat sigma pengecoran logam Mp Yst Revo adalah sebagai berikut pada bulan September 2012 sebesar 4,12 pada bulan Oktober 2012 sebesar 4,08 dan pada bulan November 2012 sebesar 4,25. Dengan melihat hasil analisis six sigma tersebut diketahui bahwa tingkat sigma tertinggi terjadi pada bulan November 4,25 yang berarti tingkat kecacatan sangat rendah. Sedangkan yang paling rendah adalah pada bulan Oktober yakni sebesar 4,08.*

*Penelitian ini juga melakukan analisis hasil perhitungan dengan menggunakan diagram pareto dan diagram fishbone. Dengan demikian dapat diketahui bagian-bagian yang dapat dilakukan perbaikan.*

***Kata kunci: Six sigma, DPMO, Coran Logam, Diagram Pareto, Diagram Fishbone.***