

RINGKASAN

Laporan magang ini membahas penerapan metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) dalam Six Sigma untuk meningkatkan kualitas dan produktivitas pada Departemen Dempul dan Painting PT Laksana Bus Manufaktur. Permasalahan utama yang dihadapi adalah munculnya cacat produksi seperti pinhole, ketebalan dempul tidak merata, retak dempul, dan cat mengelupas. Melalui analisis FMEA dengan penilaian severity, occurrence, dan detection, diperoleh nilai Risk Priority Number (RPN) yang menunjukkan bahwa defect painting pinhole memiliki prioritas perbaikan tertinggi. Berdasarkan hasil tersebut, diusulkan penerapan SOP yang lebih konsisten, pelatihan operator, pengendalian lingkungan kerja, serta peningkatan sistem quality control guna mengurangi cacat dan meningkatkan kualitas hasil produksi.