

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKSI KNALPOT DI PT
AHAU MOTOR DALAM UPAYA MENGURANGI TINGKAT
KEGAGALAN PRODUK DENGAN METODE *SIX SIGMA***

SKRIPSI

Nama : SULASMI

NIM : 43110010-006



FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

UNIVERSITAS MERCU BUANA

JAKARTA

2014

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKSI KNALPOT DI PT
AHAU MOTOR DALAM UPAYA MENGURANGI TINGKAT
KEGAGALAN PRODUK DENGAN METODE *SIX SIGMA***

SKRIPSI

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh Gelar

SARJANA EKONOMI

Program Studi Manajemen – Strata 1

Nama : Sulasmi

NIM : 43110010-006



FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

UNIVERSITAS MERCU BUANA

JAKARTA

2014

SURAT PERNYATAAN KARYA SENDIRI

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Sulasmi

NIM : 43110010-006

Program Studi : Manajemen S1

Menyatakan bahwa skripsi ini adalah murni hasil karya sendiri. Apabila saya mengutip dari karya orang lain, maka saya mencantumkan sumbernya sesuai dengan ketentuan yang berlaku. Saya bersedia dikenai sanksi pembatalan skripsi ini apabila terbukti melakukan plagiat (penjiplakan).

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Jakarta, 15 juni 2014



NIM:43110010-006

LEMBAR PENGESAHAN SKRIPSI

Nama : Sulasmi

NIM : 43110010-006

Program Studi : Manajemen S-1

Judul Skripsi : Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Knalpot Di PT Ahau Motor dalam Upaya Mengurangi Tingkat Kegagalan Produk dengan Metode *Six Sigma*

Tanggal Ujian Skripsi : 01 Juli 2014

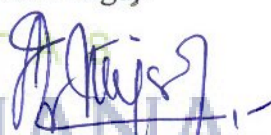
Disahkan oleh:

Pembimbing Skripsi

Ketua Penguji



UNIVERSITAS



(Hesti Maheswari, SE., M. Si)

(Luna Haningsih, SE., ME)

Tanggal: 1-7-2014

Tanggal: 1-7-2014

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis

Ketua Program Studi Manajemen – S1



(Prof. Dr. Wiwik Utami., Ak., MS., CA)



(Dr. Rina Astini, SE., MM)

Tanggal: 15/7 2014

Tanggal: 15/7 2014

KATA PENGANTAR

Puji syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan hidayahNya kepada peneliti, sehingga dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul **“Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Knalpot Di PT Ahau Motor Dalam Upaya Mengurangi Tingkat Kegagalan Produk Dengan Metode Six Sigma”**. Skripsi ini disusun untuk mendapatkan gelar Sarjana Ekonomi Jurusan Manajemen pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Mercu Buana.

Peneliti mengucapkan terima kasih kepada segenap pihak yang telah membantu dalam penyusunan skripsi ini. Ucapan terima kasih yang dalam peneliti tujukan kepada:

1. Ibunda dan Ayahanda tercinta, yang selalu memberikan do'a, kasih sayang, nasehat dan dukungan demi keberhasilan saya. Semua yang saya lakukan selalu untuk kebahagiaan kalian berdua orangtuaku tersayang.
2. Ibu Hesti Maheswari, SE., Msi selaku dosen pembimbing dan Sekretaris Program Studi S-1 Manajemen, terima kasih yang tak terhingga atas waktu, tenaga, pemikiran dan nasehat yang telah ibu berikan kepada saya. Saya bangga dan salut dengan sosok ibu.
3. Bapak Dr. Arisetyanto Nugroho, MM, selaku rektor Universitas Mercu Buana.
4. Ibu Prof. Dr. Wiwik Utami Ak.,MS.,CA selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis, dan H. Arief Bowo Prayoga K, SE.,MM selaku Wakil Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis.

5. Ibu Dr. Rina Astini, SE.,MM, selaku ketua program studi Strata 1 Manajemen Universitas Mercu Buana.
6. Ibu Luna Haningsih,SE.,ME selaku Sekretaris Program Studi S-1 Manajemen
7. Dosen/Staff/karyawan di lingkungan Universitas Mercu Buana.
8. Bapak Rudi Sukiman, selaku Direktur utama yang telah mengizinkan untuk melakukan penelitian serta seluruh karyawan PT Aha Motor, terima kasih atas bantuan dan dukungannya.
9. Teman-teman seperjuangan; Anik, Irma, Fhilly dan Nisa. Mimpi kita sudah terwujud.

Kepada seluruh pihak dan teman-teman penulis lainnya yang tidak bisa disebutkan nama satu persatu, semoga Allah SWT membalas kebaikan dan ketulusan hati kalian.

Jakarta, 15 Juni 2014

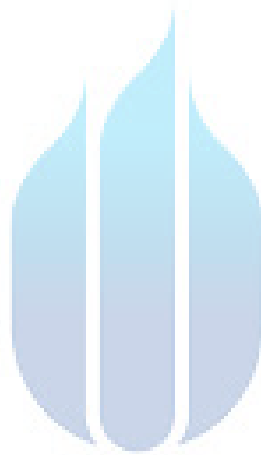
Sulasmi

DAFTAR ISI

HALAMAN SAMPUL	i
HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN PERNYATAAN SENDIRI	iii
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI	iv
ABSTRAK	v
<i>ABSTRACT</i>	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Batasan Masalah	4
1.4 Tujuan dan Manfaat Penelitian	4
BAB II KAJIAN PUSTAKA DAN RERANGKA PEMIKIRAN	6
2.1 Kajian Pustaka	6
2.1.2 Pengertian Pengendalian Kualitas	7
2.1.3 Tujuan Pengendalian Kualitas	7
2.1.4 Pengendalian Kualitas dengan Peta Kontrol / Diagram Kendali	8
2.1.5 Pengertian Six Sigma	11
2.1.6 Konsep Six Sigma	12
2.1.7 Strategi Six Sigma	13

	2.1.8 Manfaat Six Sigma	14
	2.1.9 Tahap-Tahap Implementasi Pengendalian Kualitas <i>Six Sigma</i>	15
	2.2 Penelitian Terdahulu	26
	2.3 Rerangka Pemikiran	27
BAB III	METODE PENELITIAN	29
	3.1 Waktu dan Tempat penelitian	29
	3.2 Desain Penelitian	29
	3.3 Variabel dan Skala Pengukuran	31
	3.4 Populasi dan Sampel	32
	3.5 Teknik Pengumpulan Data	32
	3.6 Metode Analisa Data	33
BAB IV	HASIL DAN PEMBAHASAN	37
	4.1 Gambaran Umum Perusahaan	37
	4.1.1 Sejarah Singkat perusahaan	37
	4.1.2 Proses Produksi Knalpot	38
	4.2 Pembahasan	39
	4.2.1 <i>Define</i>	41
	4.2.2 <i>Measure</i>	45
	4.2.3 <i>Analyze</i>	55
	4.2.4 <i>Improve</i>	59
	4.2.5 <i>Control</i>	62
BAB V	SIMPULAN DAN SARAN	64
	5.1 Simpulan	64
	5.2 Saran	66

DAFTAR PUSTAKA	68
LAMPIRAN	
Lampiran 1: Perhitungan DPMO dengan Rumus	69



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DAFTAR TABEL

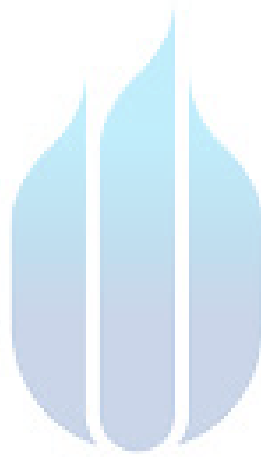
	Halaman
Tabel 3.1 Skala Pengukuran Penelitian.....	31
Tabel 4.1 Data Produksi Knalpot dan Kegagalan produk Bulan April 2014	42
Tabel 4.2 Pengukuran DPMO dan Nilai Sigma pada Bulan April 2014	45
Tabel 4.3 Data Jumlah Knalpot Bocor pada Pt Ahau Motor Bulan April 2014	47
Tabel 4.4 Data Jumlah Knalpot Penyok pada PT Ahau Motor Bulan April 2014	49
Tabel 4.5 Data Jumlah knalpot Cat mengelupas pada PT Ahau Motor Bulan April 2014	51
Tabel 4.6. Metode 5W+1H untuk <i>Reject</i> Bocor	60
Tabel 4.7 Metode 5W+1H untuk <i>Reject</i> Penyok	61

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Diagram Sebab Akibat	22
Gambar 2.2 Rerangka Pemikiran	28
Gambar 3.1 Desain penelitian	30
Gambar 4.1 Produk Knalpot PT Ahau Motor	37
Gambar 4.2 Bagan Proses Produksi Knalpot	38
Gambar 4.3 Jenis <i>Reject</i> /cacat pada Knalpot	41
Gambar 4.4 Pareto Chart Jenis Kegagalan/ <i>Reject</i> pada Knalpot	43
Gambar 4.5 Diagram SIPOC Produksi	44
Gambar 4.6 X-Bar Chart pada Knalpot Bocor	48
Gambar 4.7 X-Bar Chart pada Knalpot penyok	50
Gambar 4.8 X-Bar Chart pada Knalpot Cat Mengelupas	52
Gambar 4.9 <i>Fishbone</i> Chart pada Reject bocor	57
Gambar 4.10 <i>Fishbone</i> Chart pada Reject Penyok	58

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1: Perhitungan DPMO dengan Rumus	69



UNIVERSITAS
MERCU BUANA