

ABSTRAK

Metode Six Sigma Dalam Mengurangi Kerenggangan Pintu Lemari Es Bagian Bawah Pada PT. LG Electronic Indonesia

Di PT LGEIN Metode six sigma digunakan pada semua departemen, dimana setiap karyawan didorong untuk memiliki kemampuan menganalisa dan menyelesaikan permasalahan dengan metode six sigma. Cacat produk kerenggangan pintu lemari es dibagian bawah merupakan salah satu proyek perbaikan yang dilakukan. Cacat ini dapat menimbulkan bocornya udara dingin yang mengakibatkan kurang dinginnya lemari es tersebut. Namun bukan hanya itu saja, kebocoran ini mengakibatkan sistem pendingin akan berkerja ekstra dan memaksa compressor untuk bekerja lebih lama sehingga membutuhkan energi listrik yang lebih banyak dari yang biasanya.

Six Sigma disebut sistem komprehensif karena memiliki strategi, disiplin ilmu dan alat untuk mencapai dan mendukung kesuksesan bisnis. Six Sigma disebut strategi karena terfokus pada peningkatan kualitas pelanggan, disebut disiplin ilmu karena mengikuti model formal, yaitu DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) dan disebut alat karena digunakan bersamaan dengan yang lainnya, seperti diagram pareto (Pareto Chart) dan Minitab sebagai alat hitung statistik.

Sebelum perbaikan, kapabilitas proses berdasarkan analisa six sigma berada di level 1,28 dengan 100.756 PPM. Target mengurangi kerenggangan pintu lemari es ini hanya sebesar 50%, yaitu pada sigma level 3,14 dengan 50.000 PPM. Improvement dilakukan dengan merubah cara assembly reinforce dan Hinge L, sehingga mendapatkan sigma level 3,50 dengan 993 PPM. Metode Six Sigma sangat bermanfaat untuk perbaikan yang dilakukan disemua departemen baik dari perbaikan desain produk ataupun efisiensi proses. Namun yang terpenting dengan six sigma adalah semangat perbaikan terus-menerus yang datang dari diri setiap karyawan yang akan bertindak berdasarkan fakta dan data.

Kata kunci: six sigma, DMAIC, sigma level, perbaikan.

ABSTRACT

Methods of Six Sigma to Reduce Gap in Under Area at Refrigerator Door In. LG Electronic Indonesia

In PT LGEIN six sigma method used in all departments, where every employee is encouraged to have the ability to analyze and resolve problems with the six sigma method. Product defects gap at under area refrigerator door is one of improvement project conducted. This defect can cause leaking cold air resulting in less cooling. But not only that, this leak will cause the cooling system extra work and forcing compressor to work longer and thus require more electrical energy than normaly.

Six Sigma is called a comprehensive system because it has the strategies, disciplines and tools and support to achieve business success. Six Sigma is called strategy because it focused on improving the quality of customers, called disciplines because following formal model, namely DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) and called the tool because it is used together with others, such as the Pareto diagram (Pareto Charts) and the Minitab statistical calculators.

Before the improvement, process capability analysis is based on six sigma at the level of 1,28 with 100.756 PPM. Target of reducing the estrangement door refrigerator is only 50%, which is the sigma level of 3,14 to 50.000 PPM. Improvement is done by changing the assembly method of reinforce and Hinge L, so get sigma level of 3,50 to 993 PPM. Six Sigma method is very useful for the repair performed well in all departments of repair or efficiency of the product design process. But the important thing is the spirit of the six sigma continuous improvement will come from every employee who will speak/action based on facts and data.

Keywords: Six Sigma, DMAIC, sigma level, improvement.