

## ABSTRAK

PT. Shinsei Denshi Indonesia adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur SMT, PCB Assy, Stamping dan Injection. Salah satu metode peningkatan kualitas yang diterapkan di PT Shinsei Denshi Indonesia adalah Six Sigma. Metode ini merupakan metode peningkatan kualitas untuk mencapai kualitas tingkat dunia, sehingga hanya terjadi 3,4 kegagalan dari satu juta kemungkinan. Landasan penting Six Sigma adalah mengetahui karakteristik kritis (CTQ) yang menjadi keinginan konsumen sehingga suatu produk/jasa dikatakan berkualitas dan bagaimana menerjemahkan keinginan tersebut ke dalam kegiatan peningkatan kualitas. ISO 9001:2008 sebagai pondasi bertujuan menstandarisasi proses yang telah diperbaiki, sementara Six Sigma membawa kinerja proses di organisasi agar lebih mampu memenuhi harapan stakeholders dan customers, menuju Visi Organisasi. ISO 9001:2008 dan Six Sigma merupakan dua hal yang berbeda dan menjawab dua tujuan yang berbeda pula, tetapi keduanya saling terintegrasi. ISO 9001:2008 merupakan sistem manajemen mutu sementara Six Sigma merupakan suatu strategi dan metodologi peningkatan kinerja bisnis.

Berdasarkan Key Performance Indicator (KPI) yang merupakan implementasi dari ISO 9001:2008 di PT Shinsei Denshi Indonesia maka dapat diambil data dengan tingkat performa dari proses realisasi yang paling rendah yaitu control of non conformance product dengan nilai 50.84% lebih rendah dari target 100%. Dari performa tersebut dipilih satu produk dan satu jenis ketidaksesuaian agar penelitian dapat lebih fokus yaitu produk DS29LE2 dengan ketidaksesuaian Shifted salah satu jenis ketidaksesuaian dengan tingkat paling tinggi berdasarkan analisa dengan menggunakan diagram pareto.

Tingkat DPMO dan level sigma pada proses produksi DS29LE2 pada perhitungan masing-masing memiliki nilai 6984.5 dan 3.96. Hal ini menunjukkan bahwa performa manajemen kualitas belum optimal karena masih banyaknya kegagalan yang terjadi. Tingkat kapabilitas proses masih baik, meskipun begitu perlu dilakukan perbaikan berkelanjutan pada proses dan system untuk meningkatkan kapabilitas proses yang sudah dicapai. Menunjukkan bahwa perusahaan belum mengimplementasikan ISO 9001:2008 dengan maksimal sehingga evaluasi rutin pada seluruh departemen sangat di butuhkan.

Kata Kunci : *Six Sigma, ISO 9001:2008, KPI*

## **ABSTRACT**

PT. Shinsei Denshi Indonesia is a company engaged in manufacturing SMT, PCB Assy, Stamping and Injection. One method of improving the quality of which is applied in PT Shinsei Denshi Indonesia is Six Sigma. This method is a method of quality improvement to achieve world-class quality, so that failure occur only 3.4 of a million possibilities. An important basis Six Sigma is critical to know the characteristics (CTQ), which became the desire of consumers that a product / service quality is said and how to translate that desire into quality improvement activities. ISO 9001:2008 as a foundation aimed at standardizing the process that has been repaired, while Six Sigma brings the performance of processes in the organization to better meet the expectations of stakeholders and customers, towards Vision Organization. ISO 9001:2008 and Six Sigma are two different things and answering two different purposes, but the two are integrated. ISO 9001:2008 is a quality management system while Six Sigma is a strategy and business performance improvement methodology.

Based on the Key Performance Indicator (KPI) which is the implementation of ISO 9001:2008 in PT Shinsei Denshi Indonesia is able to take data with the performance level of the lowest realization process is control of non conformance product with a value of 50.84% lower than the target of 100%. The performance selected one product and one type of inconsistency that research can be more focused, and this is a product DS29LE2 with a non conformance shifted one type of incompatibility with the highest level based on analysis by using a Pareto diagram.

DPMO and Sigma level production process of DS29LE2 are 6984.5 and 3.96. Shown that the performance of quality management is not optimal because there are many failures occurs. Process capability level is still good, although it is necessary to continuous improvement of processes and systems to improve process capability has been achieved. Overall the companies have not implemented ISO 9001:2008 optimally so that the routine evaluation of the entire department is needed.

Key words: Six Sigma, ISO 9001:2008, KPI