

ABSTRAK

Six sigma merupakan salah satu tools dalam aplikasi sistem quality management yang banyak digunakan oleh perusahaan-perusahaan di seluruh dunia dalam mencapai suatu target yang telah ditentukan oleh pihak perusahaan.

PT. SEIN (Samsung Electronics Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang produk-produk electronics yang berdiri pada tahun 1992. Dalam pengoperasiannya, PT SEIN tidak lepas dari masalah-masalah kualitas dari produknya. Dalam menjaga konsistensi mutu suatu produk maka perlu dilakukan suatu usaha untuk meningkatkan performa dari perusahaan yang salah satunya dengan menggunakan metode Six Sigma DMAIC, Tujuan dilakukan penelitian ini untuk mengetahui perolehan level sigma yang dicapai dan mendapatkan rancangan konsep Six Sigma pada departemen Quality Control PT. SEIN dalam mengurangi tingkat cacat dalam produknya.

Penulis menggunakan tools dari Six Sigma dengan pendekatan metode DMAIC (Define, Measure, Analysis, Improve, Control) untuk dapat mengurangi tingkat cacat dari hasil proses yang dihasilkan. Sebelum dilakukan penelitian, diketahui bahwa pada trimester pertama di tahun 2012, PT. SEIN untuk produk Bluray Deck mempunyai cacat sebesar 5,298 PPM (Sigma level 4.1)

Tingkat cacat produk seperti itu masih tergolong cukup besar bagi perusahaan yang menargetkan cacat produk tidak melebihi 2,000 PPM (Sigma level 4.4). Oleh karena itu, perlu dilakukan penelitian dalam proses perusahaan agar tingkat cacat tersebut tidak mengakibatkan rendahnya produktivitas dan keluhan dari pelanggan serta turunnya brand image dibanding dengan kompetitor.

Setelah dilakukan penelitian dan perbaikan berdasarkan masalah yang ditemukan pada proses analisa, tingkat cacat mencapai penurunan sebesar 57% pada trimester kedua dengan cacat 2,278 PPM (Sigma level 4.3)

Kata Kunci: Kualitas, DMAIC, Sigma Level, SIPOC, Fishbone, Function Deployment Matrix, Hipotesis