

ABSTRAK

Strategi kualitas six-sigma yang diterapkan di dalam manajemen perusahaan Samsung merupakan suatu langkah terobosan besar yang memerlukan biaya tinggi dengan tingkat kesulitan penerapan yang tinggi pula. Berbekal keyakinan dan bukti-bukti otentik yang telah berhasil ditunjukkan oleh perusahaan-perusahaan besar kelas dunia seperti Motorola dan General Electric, pelaksanaan manajemen six-sigma di perusahaan Samsung mampu memberikan dampak yang sangat positif terhadap meningkatnya biaya penghematan operasional, meningkatnya laba perusahaan dan berkurangnya biaya material cacat buang yang diakibatkan karena kesalahan proses produksi.

Langkah besar ini diwujudkan dengan pelaksanaan proyek-proyek perbaikan kualitas dalam ruang lingkup yang lebih kecil di dalam perusahaan. Salah satu proyek perbaikan itu adalah perbaikan nilai Cpk komponen optik pick-up, dimana dengan pelaksanaan penelitian masalah yang timbul dari nilai Cpk yang berada di bawah 1.33 serta laju cacat proses lebih dari 5000 PPM, upaya perbaikan terhadap faktor-faktor penyebab permasalahan proses yaitu 4M memberikan hasil yang sangat positif. Kenaikan nilai Cpk rata-rata mencapai 52 % dalam waktu pemantauan selama 2 bulan, sementara laju cacat produk di proses mengalami penurunan sampai mencapai 64 %.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA