

## ABSTRAK

PT. X didirikan sejak tahun 1983. Perusahaan tersebut spesial memproduksi keramik saniter yakni closet, lavatory, urinal dan masih banyak lagi.

PT. X selama ini mencoba mengembangkan efisiensi untuk dapat ikut terus keberadaannya dalam era globalisasi. Salah satu cara atau metode yang dipakai adalah Six Sigma dengan proses DMAIC dan secara terus menerus selalu mencoba menyelesaikan masalah produksi terutama dalam hal meningkatkan kualitas produk (yang dimaksud adalah ORB total FFY%) agar mencapai target yang diinginkan. Target perbaikan ORB FFY% dari 57.4% menjadi 72.3% untuk mencapai target total FFY% 80.7%.

Disamping target kualitas yang sudah ditetapkan dengan metode Six Sigma diharapkan dapat merubah sistim kerja. Kondisi terakhir menurut laporan yang ada, sistim yang ada sekarang tidak efektif. Selama ini dalam menyelesaikan masalah dengan cara konvensional dan cara tersebut dipandang tidak efektif. Oleh karenanya setelah direncanakan menggunakan metode Six Sigma sebagai alternatif lain diharapkan akan segera dapat mengoreksi kondisi yang ada dengan mengidentifikasi terlebih dahulu masalah yang ada kemudian menganalisisnya dan membuat tahapan-tahapannya sehingga diharapkan akan segera mencapai target kualitas yang diharapkan.

Dengan membuat koleksi data yang bagus Six Sigma akan dengan lebih mudah melakukan proses untuk mengurangi variasi dalam proses dengan menggunakan cara Define, Measure, Analyze, Improve, Control (DMAIC) dengan melalui tahapan antara lain proses pemetaan, pembuatan diagram alir dan seterusnya maka pada akhirnya akan dapat menghilangkan pekerjaan-pekerjaan atau hal-hal yang dilakukan tidak efektif atau tidak produktif. Metode ini diharapkan akan dapat menggantikan cara-cara konvensional yang selama ini dipandang tidak efektif lagi.

Salah satu model yang digunakan untuk menghilangkan produk yang terbuang adalah antara dengan cara menelusuri beberapa faktor yang berhubungan dengan kemampuan karyawan, kondisi kerja, proses yang konsisten. Setiap faktor dikelompokkan kedalam group kemudian di cari rating dan di rangking.

Dari data proses tersebut dibuat konklusinya dengan metode Six Sigma dan cara seperti ini diharapkan akan dapat mencapai target kualitas produk ORB yang diinginkan.