

## ABSTRACT

Company shall give full attention to the quality of the products. In the electronics industry, quality control is the key to gain loyalty of the customer This is baseline of PT. Shinheung Indonesia to take the improvement at the production activities, especially in controlling the quality in order to reduce the problem of scratch on the cover bottom using the six sigma DMAIC method. The purpose of this research is to analyze the factor that will cause defect to the product, setting in coiler feeder, no cleaning dies when production, uncontrolled treatment of dies and expired lifetime on contractual agreement. The aim target is to reduce the lower problem of defective products cover bottom 50%, it also to get the best result where previous defective products amounted to 8183 ppm has downed to 291 ppm and the level of the previous sigma  $3,89\sigma$  rose to  $4,94\sigma$ , the target is  $4,14\sigma$ . This was result an exceed achievement from the Company's target more than 50%. Six Sigma has been chosen as the method of solving problem that may occur in this company. Six sigma is the most effectiveness tools at the present time, this will affect to eliminate defects, cut the time of making the product and eliminate unnecessary costs. Six Sigma is the principal concept of science to support the sustainability of business which is focused on improving quality and customer satisfaction. The key success of the improving quality it is depend on the ability to identify and solve the problems. This application may be useful and align with the company's philosophy, and it is expected to get the final outcome of the company.

Keywords: Six Sigma, DMAIC, Product Quality, Product Defects,

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## ABSTRAK

Perusahaan harus memberikan perhatian penuh pada kualitas produk. Di industri elektronik, kontrol kualitas adalah kunci untuk mendapatkan kepercayaan pelanggan. Hal ini adalah dasar dari PT. Shinheung Indonesia untuk mengambil perbaikan pada kegiatan produksi, terutama dalam mengendalikan kualitas dalam rangka untuk mengurangi masalah *scratch* pada *cover bottom* dengan metode *Six Sigma-DMAIC*. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menganalisis faktor-faktor yang akan menyebabkan cacat pada produk, pengaturan *in coiler feeder*, tidak ada pembersihan *dies* ketika produksi, tidak terkontrolnya perawatan *dies* dan kesepakatan kontrak *dies* yang telah habis masa pakai. Target Tujuan adalah untuk menurunkan masalah produk cacat *cover bottom* 50%, itu juga untuk mendapatkan hasil yang terbaik dimana produk cacat sebelumnya sebesar 8.183 ppm telah turun ke 291 ppm dan tingkat sigma level sebelumnya  $3,89\sigma$  naik menjadi  $4,94\sigma$ , target adalah  $4,14\sigma$ . Ini adalah hasil sebuah pencapaian yang lebih dari target perusahaan 50%. *Six Sigma* telah dipilih sebagai metode pemecahan masalah yang mungkin terjadi di perusahaan ini. *Six Sigma* adalah alat yang paling efektif pada saat ini, dimana dapat berpengaruh untuk menghilangkan produk cacat, memangkas waktu pembuatan produk dan menghilangkan biaya yang tidak perlu. *Six Sigma* adalah konsep utama ilmu pengetahuan untuk mendukung keberlangsungan bisnis yang berfokus pada peningkatan kualitas dan kepuasan pelanggan. Kunci sukses dari kualitas membaik itu tergantung pada kemampuan untuk mengidentifikasi dan memecahkan masalah. Aplikasi ini mungkin berguna dan menyelaraskan dengan filosofi perusahaan, dan diharapkan untuk mendapatkan hasil akhir perusahaan.

Kata Kunci : *Six Sigma*, DMAIC, Kualitas Produk, Produk Cacat,

MERCU BUANA