

ABSTRAK

PT Bintang Toedjoe adalah salah satu manufaktur yang bergerak dalam pembuatan obat tradisional, salah satu produknya adalah Bintang Toedjoe Masuk Angin. Masalah yang terjadi adalah ketika dalam proses pembuatan terdapat beberapa produk yang mengalami cacat. Keadaan ini dapat berakibat pada meningkatnya biaya produksi dan penurunan kualitas produk yang pada akhirnya mengurangi profit perusahaan. Bintang Toedjoe Masuk Angin adalah produk yang banyak mengalami cacat. Untuk mengatasi masalah tersebut perusahaan berusaha meningkatkan kualitas dengan menggunakan metode six sigma. Dengan Tahapan define, measure, analyze, improvement dan control (DMAIC). Pada tahap define, masalah yang terjadi didefinisikan dengan metode 5W + 1H, penentuan karakteristik CTQ dan menggunakan diagram SIPOC untuk proses produksi Bintang Toedjoe Masuk Angin, tahap measure akan diuraikan mengenai cacat produk serta menghitung DPMO dan nilai sigma perusahaan, tahap analyze akan menganalisis akar penyebab masalah dengan menggunakan fish bone diagram, tahap improve akan menjelaskan mengenai akar penyebab dominan atau prioritas masalah dengan menggunakan diagram pareto dan usulan perbaikan dengan menggunakan metode 5W + 1H. Pada tahap control akan memberikan gambaran proses pengawasan terhadap improve yang telah dilakukan.

Kata Kunci :Six Sigma, DMAIC, DPMO, 5W+1H, SIPOC

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRAK

PT Bintang Toedjoe is one who is engaged in the manufacture manufacturing traditional medicine, one product is Bintang Toedjoe Masuk Angin. The problem that occurs is when the manufacturing process there are some products that have disabilities. This situation can result in increased production costs and reduced product quality, which in turn reduces the profit of the company. Bintang Toedjoe Masuk Angin is a product that many have disabilities. To overcome these problems the company strives to improve quality by using the six sigma method. With Stages define, measure, analyze, improvement and control (DMAIC). In the define phase, a problem that occurs is defined by the method of 5W + 1H, CTQ characteristic determination and use SIPOC diagram for the production of Bintang Toedjoe Masuk Angin, measure stage will be described on the product defect and calculate DPMO and sigma value of the company, will analyze phase analyze the root cause of the problem by using a fish bone diagram, explain the stages will improve the root cause of the dominant or priority problem using pareto diagram and proposed improvement using the 5W + 1H. In the control phase will provide an overview of the monitoring process improv that has been done.

Keywords: Six Sigma, DMAIC, DPMO, 5W+1H, SIPOC

UNIVERSITAS
MERCU BUANA