

ABSTRACT

Flow of business competition so quickly make the business person must seek the best possible management of the company's management in order to win the competition in the market. The above conditions necessarily apply to PT. SUBUR MANDIRI which is one of the Small and Medium Enterprises (SMEs) that are pioneering efforts. However, the production process is carried out almost every day cause problems to the products, such as high re-work on one of the products manufactured by PT. SUBUR MANDIRI that chair. This study aims to determine how the application of Quality control to lower the number of defective products seats using Six Sigma methods through five stages namely DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control). In the define phase will be described defining project selection criteria, defining the roles of the people involved. In the measure phase will be described determination Critical To Quality (CTQ), baseline measurement of the output performance of the company. In the analyze phase will analyze the CTQ with Pareto diagram, analyze the Fishbone Diagram. In the improve phase will make the proposed improvements with metode 5W + 1H. Berdasarkan research analysis, obtained the information that there are 8 CTQ include: the size is not standard, chair abrasions, dents, etc., then obtained the sigma value the company at the level of 3.24 with DPMO 40881. Recommendations in this research is the application of standards to provide guidance on the appropriate treatment measures and production materials and the holding of the work order so that each operator knows his job production. From this research known application of the DMAIC method can improve the Quality of production, and is expected to help SMEs kind in upgrading the Quality of products to enhance the competitiveness and customer satisfaction.

Keywords: Six Sigma, 5W + 1H, DMAIC, Chair, re-work

MERCU BUANA

ABSTRAK

Arus persaingan bisnis yang begitu cepat membuat para pelaku bisnis harus mengupayakan pengelolaan manajemen perusahaan sebaik mungkin demi memenangkan persaingan di pasar. Kondisi diatas serta-merta berlaku Usaha Kecil Menengah (UKM) yang sedang merintis usahanya. Namun proses produksi yang dilakukan hampir setiap harinya menimbulkan permasalahan terhadap produk yang dihasilkan, seperti tingginya *re-work* pada salah satu produk yang diproduksi. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana penerapan pengendalian kualitas menurunkan jumlah produk cacat kursi dengan menggunakan metode *Six Sigma* melalui 5 tahapan yaitu DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Pada tahap define akan diuraikan pendefinisian kriteria pemilihan proyek, pendefinisian peran-peran orang yang terlibat. Pada tahap measure akan diuraikan penentuan Critical To Quality (CTQ), pengukuran baseline kinerja output perusahaan. Pada tahap analyze akan menganalisis CTQ dengan Pareto Diagram, menganalisis dengan Fishbone Diagram. Pada tahap improve akan membuat usulan perbaikan dengan metode 5W+1H. Berdasarkan analisis penelitian, diperoleh informasi bahwa terdapat 8 CTQ yaitu: ukuran tidak standard, kursi lecet, penyok dan lain sebagainya, kemudian diperoleh nilai sigma perusahaan berada pada level 3,24 dengan DPMO sebesar 40881. Rekomendasi dalam penelitian ini adalah penerapan standard untuk memberikan petunjuk terhadap langkah serta perlakuan yang sesuai bahan produksi dan diadakannya surat perintah kerja sehingga setiap operator produksi mengetahui pekerjaannya. Dari penelitian ini diketahui penerapan metode DMAIC dapat memperbaiki kualitas hasil produksi, dan diharapkan dapat membantu UKM sejenis dalam melakukan peningkatan kualitas produk untuk meningkatkan daya saing dan kepuasan pelanggan.

Kata Kunci: Six Sigma, 5W+1H, DMAIC, Kursi, re-work

MERCU BUANA