

Try Yoga Robby Nugraha, 15312090, **Pengendalian Kualitas Produk *Short Pac* Dengan Metode *Six Sigma* Di CV. Raka Prasetya Pratama**, Manajemen, Fakultas Ekonomi Dan Bisnis, Universitas Muhammadiyah Gresik, 26 Juli 2019

Abstraksi

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengendalian kualitas pada produk *Short Pac*. Kecacatan yang terjadi pada produk *Short Pac* terdiri dari 3 jenis yaitu cacat gelembung pada bagian belakang sandaran produk, cacat pengelupasan pada bagian kulit produk, dan kekuatan produk yang tidak maksimal. Apabila hal itu terjadi secara terus menerus maka akan dapat menimbulkan kerugian pada perusahaan. Adanya permasalahan ini maka peneliti mencoba memberikan solusi dengan metode *Six Sigma*. *Six Sigma* merupakan salah satu metode perbaikan kualitas yang memiliki tujuan untuk meningkatkan kinerja bisnis dan mengurangi berbagai variasi proses yang merugikan. Alat pengendalian kualitas yang digunakan yaitu dengan pendekatan DMAIC (*Define, Measure, Analysis, Improve, Control*), *Check Sheet*, *Pareto Diagram*, *Fishbone Diagram* serta analisis 5W + 1H untuk perbaikan. Hasil pengukuran dengan menggunakan *Check Sheet* dan *Pareto Diagram* menunjukkan bahwa jumlah cacat atau *defect* sebesar 106 unit. Jenis kecacatan yang dominan adalah jenis cacat gelembung pada bagian belakang sandaran produk sebesar 60 unit, diikuti dengan cacat pengelupasan pada bagian kulit produk sebesar 26 unit, dan cacat kekuatan produk yang tidak maksimal. Hasil perhitungan DPMO bahwa nilai *sigma* pada cacat gelembung ada pada level 4, cacat pengelupasan ada pada level 4,3 dan cacat kekuatan ada pada level 4,3 juga. Kemudian dilanjutkan mengidentifikasi cacat produk dengan menggunakan *fishbone diagram* dan melakukan perbaikan dengan menggunakan analisis 5W + 1H (*what, why, where, when, who, how*).

Kata kunci : *Six Sigma*, DMAIC, *Check Sheet*, *Pareto Diagram*, *Control Chart*, *Fishbone Diagram*, DPMO, dan 5W + 1H.

Try Yoga Robby Nugraha, 15312090, **Quality Control Short Pac Product With Six Sigma Method in CV. Raka Prasetya Pratama**, Management, Faculty of Economics and Business, University of Muhammadiyah Gresik, 26 July, 2019

Abstract

This study aims to analyze the quality control of Short Pac products. Disabilities that occur in Short Pac products consist of 3 types, namely bubble defects on the back of the product back, exfoliating defects in the skin part of the product, and product strength that is not optimal. If it happens continuously it will cause losses to the company. The existence of this problem, the researchers tried to provide a solution with the Six Sigma method. Six Sigma is one method of quality improvement that aims to improve business performance and reduce various adverse process variations. Quality control tools used are DMAIC approach (Define, Measure, Analysis, Improve, Control), Check Sheet, Pareto Diagram, Fishbone Diagram and analysis of 5W + 1H for repairs. The measurement results using Check Sheet and Pareto Diagram show that the number of defects or defects is 106 units. The dominant type of disability is the type of bubble defect on the back of the product backrest of 60 units, followed by flaking defects in the skin of the product by 26 units, and product defects that are not optimal. The results of the DPMO calculation that the sigma value on bubble defects is at level 4, the peeling defect is at the level of 4.3 and the power defect is at the level of 4.3 as well. Then proceed to identify product defects using fishbone diagrams and make improvements using 5W + 1H analysis (what, why, where, when, who, how).

Keywords : Six Sigma, DMAIC, Check Sheet, Pareto Diagram, Control Chart, Fishbone Diagram, DPMO, dan 5W + 1H.