

INTISARI

Seiring dengan perkembangan dunia bisnis dari waktu ke waktu, tiap perusahaan dituntut untuk mampu meningkatkan daya saing untuk semakin produktif dan efisien. Hal ini disadari oleh PT. Sari Husada Tbk. Unit II untuk senantiasa meningkatkan kualitas proses dan produk. Menjadi perusahaan yang mempunyai daya saing dan menjadi perusahaan yang kompetitif dalam persaingan global merupakan tujuan perusahaan yang harus dicermati dengan melakukan langkah yang tepat dalam memilih konsep manajemen kualitas yang diterapkan di perusahaan.

Penelitian dilakukan dengan menggunakan prinsip-prinsip metode *Six Sigma* yang menerapkan konsep *DMAIC* atau mendefinisikan (*Define*), mengukur (*Measure*), menganalisa (*Analyze*), memperbaiki (*Improve*) dan mengendalikan (*Control*). Pada tahap *define* kegiatan yang dilakukan adalah mendefinisikan keinginan konsumen dan mendefinisikan proses produksi yang dilakukan perusahaan. Pada tahap *measure* kegiatan yang dilakukan adalah mengumpulkan dan menguji data serta melakukan perhitungan kinerja perusahaan. Pada tahap *analyze* kegiatan yang dilakukan adalah melakukan perhitungan dan analisa kapabilitas proses produksi serta mengidentifikasi dan menyeleksi sumber penyebab kegagalan. Pada tahap *improve* yang dilakukan adalah merancang rencana kegiatan perbaikan kualitas berdasarkan data yang didapat dari tahap sebelumnya, sedangkan yang dilakukan pada tahap *control* adalah mengembangkan rencana pengendalian proses.

Dari hasil penelitian didapat nilai stabilitas dan kapabilitas proses pengukuran data variabel untuk produk SGM-1 ukuran 300gr jalur mesin sachet AB didapat kapabilitas proses senilai 0,98 dan nilai kapabilitas Sigma 4,02. Sedangkan SGM-1 ukuran 600gr jalur mesin sachet GH didapat kapabilitas proses senilai 0,96 dan nilai kapabilitas Sigma 4,04. Hal tersebut menunjukkan proses tidak stabil dan sangat tidak kompetitif untuk bersaing dengan perusahaan kelas dunia yang mempunyai kapabilitas proses diatas 2 dan nilai kapabilitas sigma 6. Dari analisa diperoleh bahwa penyebab kegagalan proses adalah material yang kurang baik kualitasnya, operator kurang teliti dan bekerja tidak sesuai instruksi kerja, metode pengendalian proses produksi yang kurang bagus disamping penyebab lain seperti mesin produksi rusak, salah perencanaan dan faktor *human error*.

Perbaikan yang diusulkan adalah perbaikan metode pengendalian kualitas *incoming material*, perbaikan metode pengendalian proses produksi, dan penyusunan rencana tindakan pencegahan terulangnya kesalahan-kesalahan yang sama (*preventive action*) terhadap kegagalan kualitas berat produk SGM-1 ukuran 300gr dan 600gr.

Kata kunci : *Six Sigma*, *DMAIC*, kapabilitas proses, kapabilitas sigma.