

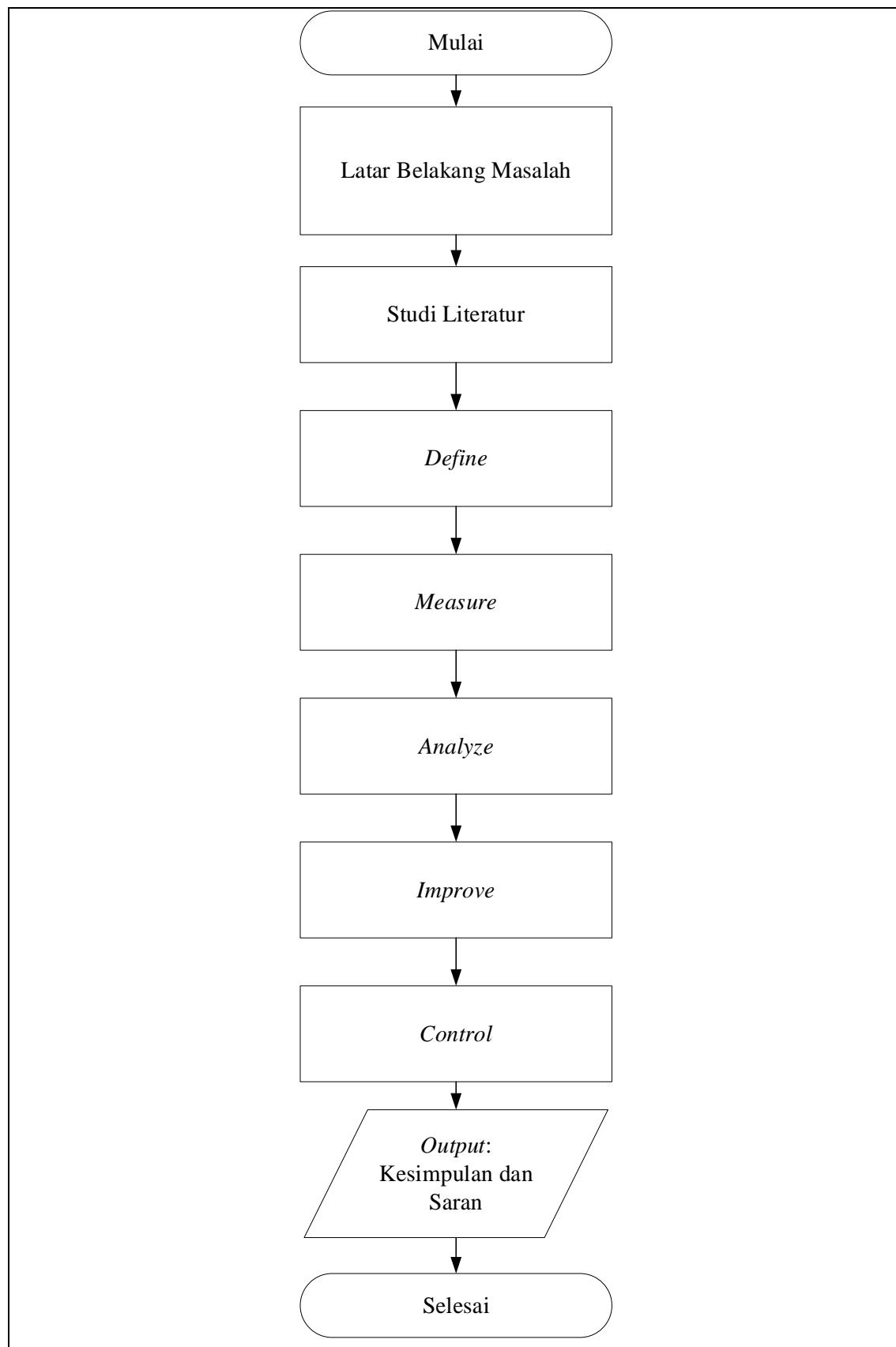
**SISTEM PERUSAHAAN DAN USULAN PERBAIKAN KUALITAS
DENGAN MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA
PADA UKM RIDWAN KONVEKSI**

LAPORAN PRAKTIK KERJA



Oleh:
FRIZKY TIFANDRA
132017232

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
INSTITUT TEKNOLOGI NASIONAL
BANDUNG
2020**



Gambar 3.2 Diagram Alir Metodologi Pemecahan Masalah

3.3.1 Pemecahan Masalah dengan Metode *Six Sigma*

Masalah pada Ridwan Konveksi yaitu adanya produk cacat yang ditemukan saat pelanggan *complain*. Seringkali cacat yang ditemukan yaitu berlubangnya kaos produksi yang berasal dari bahan baku kain yang tidak diperiksa. Akibat dari pelanggan *complain*, dapat menurunkan peminat untuk membeli pada penjual kaos produksi dan Ridwan Konveksi. Maka pendapatan Ridwan Konveksi akan berkurang karena produk *reject* tersebut akan ditukarkan sejumlah uang kepada konsumen dan produk *reject* akan dijual kepada toko kain kiloan. Oleh karena itu, diperlukan perbaikan kualitas yang dapat dianalisis dengan menggunakan metode *Six Sigma*. Karena metode ini dapat meminimasi produk cacat sehingga produk yang dihasilkan oleh Ridwan Konveksi memiliki kualitas yang baik dan memaksimasi pendapatannya.

Penyelesaian masalah dengan menggunakan metode tersebut, selanjutnya memecahkan masalah dengan perspektif metodologi atau lima tahapan pada metode *six sigma*. Pada tahap *define* yaitu melakukan identifikasi terhadap produk cacat yang dihasilkan dari produksi. Tahap *measure* yaitu menghitung banyaknya jumlah cacat dan menghitung nilai DPMO (*Defect per Million Opportunity*). Tahap *analyze* yaitu menganalisis penyebab masalah dilihat dari nilai DPMO, nilai sigma dan prioritas cacat yang akan diperbaiki. Tahap *improve* yaitu membuat usulan perbaikan terhadap permasalahan produk cacat yang dihasilkan dan penerapan usulan perbaikan. Tahap yang terakhir adalah tahap *control* yaitu mengontrol setelah perubahan dari usulan perbaikan pada saat penerapannya. Setelah itu, dapat menarik kesimpulan dan saran.

3.4 PENGUMPULAN DATA DAN PENYELESAIAN MASALAH

Pada sub bab ini akan menjelaskan langkah-langkah penyelesaian masalah dengan menggunakan metode *six sigma*.

3.4.1 Tahapan *Six Sigma*

Berikut tahapan *six sigma* yang dapat dilihat di bawah ini.

3.4.1.1 *Define*

Tahap *define* merupakan tahap identifikasi permasalahan mengenai meminimalisir produk cacat pada produksi. Identifikasi permasalahan pada cacat yang ada diproduk dapat dilihat sebagai berikut: