

**SISTEM PERUSAHAAN DAN USULAN PERBAIKAN KUALITAS
DENGAN MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA**
PADA PT PRABU HASSA PRIMA

LAPORAN KERJA PRAKTEK

Diajukan untuk memenuhi persyaratan akademis

Di Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri
ITENAS Bandung

Disusun Oleh:

Gina Salsabila Aisha Iskandar

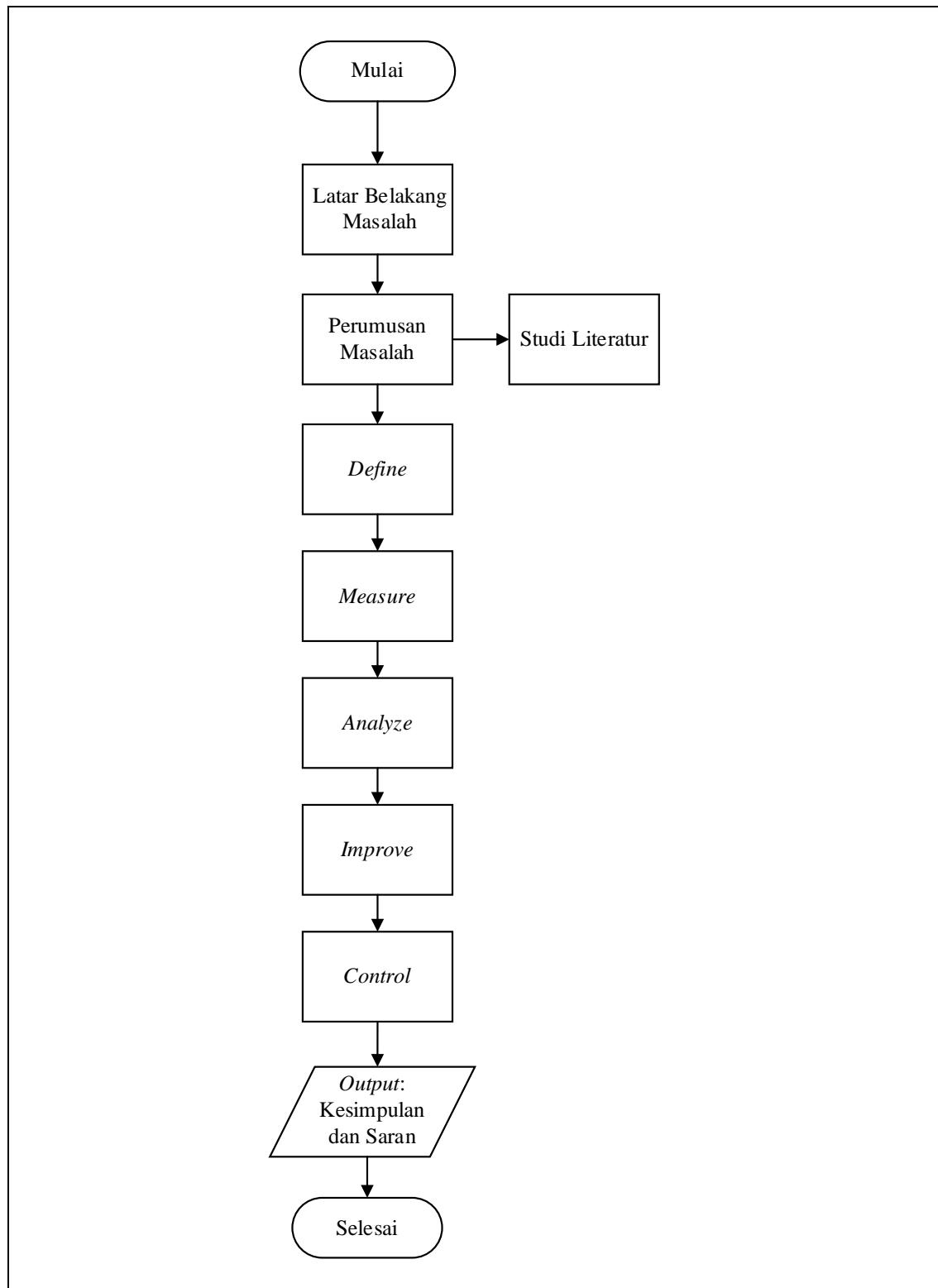
13-2017-008



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

3.3 METODOLOGI PEMECAHAN MASALAH

Pada sub bab ini menjelaskan usulan metodologi yang digunakan untuk pemecahan masalah yang ada pada perusahaan PT Prabu Hassa Prima. Metodologi pemecahan masalah ini dijelaskan melalui *flowchart* yang dapat dilihat pada Gambar 3.1.



Gambar 3.1 *Flowchart* Metodologi Pemecahan Masalah

3.3.1 Pemecahan Masalah Dengan Metode *Six Sigma*

Masalah pada PT Prabu Hassa Prima yaitu adanya produk cacat atau *reject* pada proses produksi pembuatan spanduk. Selain itu, tidak adanya standar pada sistem inspeksi membuat barang yang cacat diterima oleh pelanggan. Hal ini membuat pelanggan *complain* sehingga citra perusahaan dapat menurun. Perusahaan mengeluarkan biaya tambahan untuk memproduksi ulang produk yang *reject*. Oleh karena itu, diperlukan perbaikan kualitas yang dapat dianalisis dengan menggunakan metode *six sigma*. Metode ini dapat meminimasi produk cacat sehingga produk yang dihasilkan oleh perusahaan memiliki kualitas yang baik.

Setelah mengetahui masalah yang ada pada perusahaan, selanjutnya memecahkan masalah dengan menggunakan lima tahapan utama pada metode *six sigma*. Pada tahap *define* yaitu melakukan identifikasi terhadap permasalahan yang ada misalnya melakukan identifikasi terhadap produk cacat. Tahap *measure* yaitu menghitung banyaknya jumlah cacat serta menghitung nilai DPMO (*Defect Per Million Opportunity*). Tahap *analyze* yaitu menganalisis akar penyebab masalah tersebut, menentukan prioritas jenis cacat dan menganalisis hasil DPMO (*Defect Per Million Opportunity*). Tahap *improve* yaitu membuat usulan perbaikan berdasarkan akar penyebab masalah lalu mengimplementasikannya. Tahap yang terakhir adalah *control* yaitu memastikan bahwa implementasi berjalan dengan benar. Setelah melakukan kelima tahapan tersebut dapat ditarik kesimpulan dan saran.

