

## **PENERAPAN METODE SIX SIGMA GUNA MEMAKSIMALKAN KUALITAS PLYWOOD PADA PT. BAHANA BHUMIPHALA PERSADA**

**YULLICHA MAHWIJAYATI**

*Program Studi Teknik Industri - S1, Fakultas Teknik,*

*Universitas Dian Nuswantoro Semarang*

*URL : <http://dinus.ac.id/>*

*Email : 512201100512@mhs.dinus.ac.id*

### **ABSTRAK**

Pada PT. Bahana Bhumiphala Persada sering kali terdapat kecacatan produk yang melebihi standart yang telah ditentukan oleh perusahaan. Rata-rata cacat setiap tahunnya memiliki prosentase yang sama, pada tahun 2014 terdapat data rata-rata cacat sebesar 2% dari total produksi sebesar 3.377.777 pcs. Hal ini menunjukkan bahwa kecacatan produk yang terjadi melebihi standart perusahaan yaitu sebesar 1% selama satu tahun. Dari produk cacat yang di hasilkan memiliki jenis cacat yang berbeda-beda diantaranya Blister atau Delaminasi, Coreless, Veneer (-), Bundas, Dempul gembos, Putti Smear, dll. Dari hasil penelitian yang dilakukan diketahui cacat produk jenis Blister atau Delaminasi yang memiliki prosentase paling besar dari total cacat keseluruhan. Faktor-faktor yang mempengaruhi cacat antara lain manusia, metode, bahan baku dan mesin. Berdasarkan permasalahan tersebut maka peneliti melakukan analisa dengan menggunakan metode Six Sigma. Langkah kerja dalam Six Sigma ini dikenal dengan metode DMAIC yaitu Define, Measure, Analyze, Improve dan Control. Penggunaan Six Sigma dengan metode DMAIC didapat nilai DPMO sebesar 1826 pcs yang artinya bahwa jumlah cacat yang mungkin terjadi pada setiap 1.000.000 pcs adalah sebesar 1826 pcs. Dengan nilai DPMO sebesar itu maka perusahaan saat ini telah mencapai sigma 4,41.

Kata Kunci : Kata Kunci : Kualitas, Standart, Metode Six Sigma

## **APPLICATION OF SIX SIGMA METHOD TO MAXIMIZE QUALITY PLYWOOD IN PT. BAHANA BHUMIPHALA PERSADA**

**YULLICHA MAHWIJAYATI**

*Program Studi Teknik Industri - S1, Fakultas Teknik,*

*Universitas Dian Nuswantoro Semarang*

*URL : <http://dinus.ac.id/>*

*Email : 512201100512@mhs.dinus.ac.id*

### **ABSTRACT**

At the PT. Bahana Bhumiphala Persada there is often a product defect that exceed standards set by the company. Average disability every year have the same percentage, in 2014 there were an average of data defects by 2% of the total production of 3.377.777 pcs. This indicates that the product defects that occur on exceeding the company in the amount of 1% for one year. Of defective products that produced have a kind of different disabilities including Blister or delamination, Coreless, Veneer (-), Bundas, putty deflated, Putti Smear, etc. The research results are made known defective blister or delamination product types that have the largest percentage of the overall total disability. Factors that affect the handicapped among other humans, methods, raw materials and machinery. Based on these problems, the researchers conducted an analysis using Six Sigma methods. Step Six Sigma working in is known as DMAIC method is Define, Measure, Analyze, Improve and Control. The use of Six Sigma DMAIC method obtained DPMO value of 1826 pcs, which means that the number of defects that may occur in every 1,000,000 pcs amounted to 1826 pcs. With DPMO value limit, the company has now reached 4.41 sigma.

Keyword : Quality, Standards, Methods Six Sigma