

PENERAPAN METODE SIX SIGMA DALAM SISTEM PENGENDALIAN KUALITAS PADA PT. ARINDO GARMENTAMA

JAKA GUSERA

(Pembimbing : Dr. Ir Rudi Tjahyono, , Jazuli, S.T., M.Eng)

Teknik Industri - S1, FT, Universitas Dian Nuswantoro

www.dinus.ac.id

Email : 512201200585@mhs.dinus.ac.id

ABSTRAK

PT. Arindo Garmentama adalah salah satu perusahaan Garmen di Indonesia yang berlokasi di Jl. Karya Kencana Blok K/9-10 Kawasan Industri Candi Semarang. Peningkatan kualitas pada garmen ini menggunakan metode six sigma. Pada tahap define untuk menentukan jenis cacat yaitu jahitan, noda, beda warna, kain cacat, sizepack. Measure mengidentifikasi jenis-jenis cacat mendapatkan hasil dari perhitungan p-chart bulanan dan model rata-rata menunjukkan bahwa 7 dari 19 data yang keluar dari batas kontrol yang ditentukan. Hal ini masih melebihi standart perusahaan yang ditetapkan. Berdasarkan hasil perhitungan dari nilai DPMO Proses yaitu sebesar 4.164 yang artinya bahwa jumlah cacat yang mungkin terjadi pada setiap 1.000.000 pcs adalah sebesar 4.164 pcs. Dengan nilai DPMO sebesar itu maka telah mencapai sigma 4,14. Arti dari nilai 4 sigma yaitu 6.210 deffect per million dimana nilai DPMO yang didapat masih berada dalam nilai sigma tersebut.

Kata Kunci : Six Sigma, DPMO

APPLICATION METHOD IN SIX SIGMA QUALITY CONTROL SYSTEM PT. ARINDO GARMENTAMA

JAKA GUSERA

(Lecturer : Dr. Ir Rudi Tjahyono, , Jazuli, S.T., M.Eng)

Bachelor of Industrial Engineering - S1, Faculty of

Engineering, DINUS University

www.dinus.ac.id

Email : 512201200585@mhs.dinus.ac.id

ABSTRACT

PT. Arindo Garmentama is one of Garments in Indonesia, located on Jl. Karya Kencana Blok K / 9-10 Kawasan Industri Candi Semarang. Improving the quality of the garment using six sigma method. In the define phase to determine the types of defects that seam, stain, different colors, fabric defects, sizepack. Measure identifies the types of disabilities get the results of the calculation of the monthly chart and p-average model showed that 7 out of 19 data out of the specified control limits. It is still exceeding the company ditetapkan. Berdasarkan the calculation of the Process DPMO value that is equal to 4,164, which means that the number of defects that may occur in every 1,000,000 pcs amounted to 4,164 pcs. With the value of DPMO limit, has reached 4.14 sigma. Meaning of 4 sigma value defect 6.210 per million which the DPMO value obtained is still in the sigma value.

Keyword : Six Sigma, DPMO