

ABSTRAK
USULAN PERBAIKAN UNTUK PENINGKATAN
KUALITAS PRODUK DENGAN METODE SIX SIGMA DI
PT SEPATU MAS IDAMAN

Oleh

Isma Hanifa

NIM : 112070233

(Program Studi Teknik Industri)

PT. Sepatu Mas Idaman (PT. Semasi) adalah sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak di dalam pembuatan sepatu. PT. Semasi memproduksi berbagai macam sepatu dari brand-brand ternama dunia seperti *Rockport, Lacoste, Hush Puppies, Kickers, Sperry Top Sider, MBT, Sledgers, Johnston and Murphy* dan lain-lain. PT. Semasi membuat produk berdasarkan *job order* dimana pemesanan dilakukan secara *online* dengan pelanggan di seluruh dunia. Kualitas dan kepuasan pelanggan menjadi faktor penting PT. Semasi dalam menjalankan perusahaan. Hal ini terlihat dari salah satu misi PT. Semasi yaitu memproduksi sepatu *Brown* yang berkualitas terbaik dan memiliki harga bersaing untuk memberikan kepuasan kepada pelanggan. Dari data yang didapatkan dari perusahaan ternyata jumlah cacat tiap workstation masih melebihi target semasi yaitu sebesar 1%. Agar kepuasan pelanggan dan efisiensi perusahaan dapat tercapai PT. Semasi berusaha untuk mengendalikan dan meningkatkan kualitas produksinya.

Dari hal diatas maka dilakukan pengendalian jumlah cacat yang terjadi dengan salah satu metode pengendalian kualitas yaitu Six Sigma. Prinsip utama Six Sigma adalah mencapai kesempurnaan (3,4 DPMO) dengan mengendalikan proses-proses yang terjadi. Adapun tahapan-tahapan dalam implementasi Six Sigma adalah *Define, Measure, Analyze, Improve, Control* (DMAIC). Tapi pada penelitian ini hanya dilakukan sampai tahap *improve*. Pada tahap *define* yang dilakukan adalah pemilihan target objek dan identifikasi CTQ serta pemetaan tahap I. Pada tahap *Measure* yang dilakukan adalah identifikasi karakteristik CTQ, pemetaan proses tahap II dan pengukuran performansi produksi. Sedangkan pada tahap *Analyze* yang dilakukan adalah analisis performansi produksi dan Root Cause *Analyze*.

Berdasarkan pengukuran yang dilakukan terhadap data kualitas produk sepatu Speery Top Sider selama bulan Mei-Juli 2010, dapat diketahui bahwa CTQ potensial ialah Kebersihan produk, bentuk produk, kesesuaian warna, ukuran produk dan kerapihan jahitan produk. Adapun performansi eksisting proses produksi sepatu Speery Top Sider pada level output adalah nilai DPMO 9189.77309 dan level sigma 3.857 sigma. PT. Semasi perlu memperbaiki proses secara terus menerus agar mencapai 6 sigma. Faktor-faktor yang menjadi penyebab cacat antara lain manusia (kurang teliti, tergesa-gesa, lelah, dll), material (jenis kulit yang berbeda), mesin (ukuran tang lasting), lingkungan (tempat bersuhu panas, minim ruang gerak) dan method (tidak ada standar proses getok garang dan tidak adanya standar waktu pada mesin garang)

Kata kunci : Six Sigma, DPMO, level sigma, CTQ (*Critical to quality*)