## **ABSTRAKSI**

PT Bersama Parahiyangan merupakan salah satu industri manufaktur menengah yang memproduksi berbagai macam kompor minyak, oven, pembuka botol, dan baki (penampang). Konsumen perusahaan ini adalah toko-toko penjual peralatan rumah tangga dan konsumen pengguna langsung. Pihak manajemen sering mengeluhkan masih banyaknya produk-produk yang telah dikirim ke konsumen dikembalikan lagi karena tidak sesuai dengan mutu standard yang diharapkan, selain itu timbulnya produk cacat atau gagal dalam setiap proses produksi yang dilakukan juga menjadi masalah yang selalu dihadapi perusahaan. Bahkan pada bulan September 2004 jumlah cacat yang terjadi lebih dari 20 %. Produk cacat merupakan pemborosan karena dengan munculnya produk cacat berarti ada penggunaan sumber daya yang tidak bernilai tambah. Oleh sebab itu PT Bersama Parahiyangan perlu melakukan suatu upaya perbaikan dan pengendalian untuk meminimasi produk cacat dengan menemukan dan mengendalikan faktor-faktor yang berpengaruh terhadap kualitas produknya.

Six Sigma merupakan sebuah metode peningkatan dan pengendalian kualitas yang mengeliminasi cacat langsung ke akar penyebab masalah dan target Six Sigma adalah berusaha mengurangi produk cacat hingga tidak ada lagi produk cacat (zero defect). Adapun tahapantahapan dalam implementasi Six Sigma adalah Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control (DMAIC).

Pada tugas akhir ini hanya dilakukan empat tahap dari lima tahap pada Six Sigma, yaitu Define, Measure, Analyze, dan Improve. Pada tahap define dilakukan identifikasi terhadap faktor-faktor yang berpengaruh terhadap kualitas produk kompor jenis 1 DP 20 Sumbu dan perlu dilakukan proses perbaikan. Selanjutnya pada tahap measure dilakukan pengukuran performansi kualitas pada tingkat output. Setelah kondisi eksisting terukur, maka dilanjutkan dengan tahapan selanjutnya yaitu analyze dimana pada tahap ini akan dicari dan diidentifikasi sumber-sumber dan akar penyebab timbulnya masalah kualitas pada kompor 1 DP 20 sumbu serta analisis stabilitas dan kapabilitas proses. Dan pada tahap improve akan diberikan usulan perbaikan proses untuk meminimasi timbulnya cacat pada produk kompor jenis 1 DP 20 sumbu.

Dari hasil pengukuran yang dilakukan dengan menggunakan data produksi periode Maret hingga Juli 2005, maka diketahui bahwa yang menjadi penyebab cacat potensial (*Critical to Quality*) adalah pengecatan tidak sempurna, bentuk kompor tidak rata, dan sumbu panjang sebelah serta diperoleh nilai DPMO dan kapabilitas sigmanya untuk proses eksisting adalah sebagai berikut:

Pengukuran pada:	Nilai DPMO	Kapabilitas Sigma
Level Output	21633	3.5

Nilai sigma dan DPMO yang dihasilkan menunjukkan tingkat performansi perusahaan dalam pengendalian kualitas prosesnya. Hasil ini masih jauh dari tujuan metode *six sigma* yang diharapkan mampu menghasilkan 3,4 DPMO dan 6 sigma (*zero defect*). Sehingga dengan hasil tersebut diperlukan adanya perbaikan yang berkelanjutan dan pengendalian kualitas produk kompor jenis 1 DP 20 sumbu secara kontinu.

Kata Kunci : Bentuk kompor tidak rata, DPMO, Sigma, Critical to Quality, 1 DP 20 sumbu.