

**PENERAPAN SIX SIGMA DALAM PENGENDALIAN KUALITAS
PRODUK CARICA CV. GEMILANG KENCANA DI DESA BOJASARI
KABUPATEN WONOSOBO**

Muhammad Erga Elfanda

Program Studi Manajemen, Fakultas Ekonomi, Universitas Islam Indonesia, Yogyakarta
ergaelfanda@gmail.com

ABSTRAK

Penelitian ini berjudul “Penerapan Six Sigma dalam Pengendalian Kualitas produk Carica Cv Gemilang Kencana Di Desa Bojasari Kabupaten Wonosobo ”. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui apakah produk yang dihasilkan telah mencapai standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Standar yang paling utama adalah dengan melihat dari jumlah seluruh produksi seberapa besar kerusakan produk yang ada. Dalam penelitian ini juga disebutkan faktor-faktor yang menyebabkan kerusakan produk bisa terjadi. Untuk mengetahui seberapa besar jumlah kerusakan produk selama masa produksi terjadi yaitu dengan menggunakan analisis metode *Six Sigma*.

Metode *Six Sigma* adalah peningkatan kualitas produk yang targetnya 3,4 per sejuta kemungkinan kegagalan produk rusak terjadi. *Six Sigma* merupakan cara baru yang ditempuh oleh perusahaan untuk mengetahui seberapa besar tingkat kualitas yang didapatkan.

Dengan menggunakan metode *Six Sigma* dapat diketahui hasil dari produksi Carica Gemilang mencapai 3,8 sigma dengan tingkat kerusakan 10.040 untuk sejuta produksi (DPMO). Dapat disimpulkan ada 3 penyebab tertinggi untuk kerusakan produk yaitu sortir 50 %, isi kebocoran kemasan 37%, dan standar isi produk 13%.

Kata Kunci : Six Sigma, Pengendalian Kualitas Produk.

**PENERAPAN SIX SIGMA DALAM PENGENDALIAN KUALITAS
PRODUK CARICA CV. GEMILANG KENCANA DI DESA BOJASARI
KABUPATEN WONOSOBO**

Muhammad Erga Elfanda

Management Study Program, Faculty of Economics, Islamic University of Indonesia, Yogyakarta
ergaelfanda@gmail.com

ABSTRACT

This research is entitled "Six Sigma Application in Quality Control of Carica Cv Gemilang Kencana in Bojasari, Wonosobo ". The purpose of this study is to study whether the products produced have reached the standards set by the company. The most important standard is to look at the total number of productions, adding to the damage to existing products. In this study also proved the factors that cause product damage can occur. To find out how much product damage during the production period occurs using Six Sigma method analysis.

The Six Sigma Method is the improvement of product quality which is targeted at 3.4 per million Six Sigma is a new way taken by the company to determine the level of quality obtained.

By using the Six Sigma method, it can be seen that the yield of Carica Gemilang production reaches 3.8 sigma with a damage rate of 10.080 for a million production (DPMO). It is undeniable that there are 3 causes of product damage, namely classifications 50% broken packaging 37% and nonstandard size 13%.

Keywords : Six Sigma, Product Quality Control