

(akhir abad 19), *Foreman Quality Control* (1904-1920), *Inspector Quality Control* (1921-1939), *Statistical Quality Control* (1930-1960), *Total Quality Control* (1960-1970), *Total Quality Management* (1970-sekarang), hingga metode terbaru dalam pengendalian kualitas sampai saat ini yaitu *Six Sigma* (Ariani, 2004).

Six Sigma adalah sebuah pendekatan komprehensif yang secara dramatis akan meningkatkan kualitas dan konsistensi dari produk maupun servis yang dihasilkan. Dikatakan sebagai pendekatan yang komprehensif karena *Six Sigma* meliputi sebuah filosofi, alat bantu (tools) dan juga alat ukur. Menurut (Pande, 2000) *six sigma* juga dapat dipandang sebagai suatu sistem yang fleksibel untuk dapat meraih dan mempertahankan keberhasilan perusahaan. Beberapa hal yang utama, *six sigma* selalu berdasarkan pada suara pelanggan (*Voice of Customer*) dan *six sigma* berorientasi pada proses. Setiap upaya peningkatan kualitas yang dilakukan dengan metode *six sigma* selalu berfokus pada pelanggan, dan langkah-langkah perbaikannya selalu tertuju langsung pada tiap proses yang dilaluinya, bukan hanya pada pemeriksaan akhir (*final inspection*) saja. Dengan demikian, di dalam *six sigma* terdapat sebuah rantai yang tidak terputus yang terhubung dari mulai pelanggan, proses internal, hingga pada akhirnya terwujud kualitas atau produk yang sesuai dengan ekspektasi pelanggan. Tercapainya *Six Sigma* bila proses dapat menghasilkan sebanyak 3.4 Defect Per Million Opportunities (DPMO). *Six Sigma* berkembang sejak Motorola menyadari bahwa masalah yang mereka hadapi adalah kualitas yang buruk. Dengan *Six Sigma*, empat tahun kemudian Motorola sudah dapat menghemat hingga miliaran dolar. Dalam waktu yang singkat *Six Sigma* sudah mampu tersebar ke berbagai industri di dunia.

Six Sigma di General Electric (GE) telah menghantarkan GE menjadi salah satu perusahaan berkelas di dunia. General Electric menikmati perbedaan dengan memiliki kapitalisasi pasar yang tertinggi dibanding perusahaan publik manapun, \$321 miliar (Pyzdek, 2002). GE mengharapkan untuk memperoleh \$5-10 miliar hanya dalam pengurangan biaya dari investasi mereka di *Six Sigma*. Menurut *Business Week*, tiga tahun setelah mulai mendorong *Six Sigma* General Electric berjalan pada tingkat Sigma tiga ke empat. Perbedaan antara itu dan tingkat *Six Sigma* menghabiskan biaya perusahaan antara \$8 juta dan \$12 juta setahun dalam ketidakefisienan dan kehilangan produktivitas (Pyzdek, 2002).

PT. ALMASINDO saat ini sedang gencar melakukan upaya-upaya perbaikan (*Improvement Workout*), terutama yang berhubungan dengan peningkatan kualitas guna memberikan tingkat kepuasan yang lebih tinggi bagi pelanggan terutama untuk memberikan pelayanan dalam hal *Quality, Cost, Delivery, dan Flexibility* (QCDF) seoptimal mungkin. Untuk mencapai tujuannya, salah satu cara yang dilakukannya yaitu dengan menerapkan *Six Sigma* pada seluruh proses yang terjadi di dalam perusahaan, meliputi pemasaran, manufaktur, inspeksi, finansial, servis dan SDM (Sumber Daya Manusia). Penelitian ini dilakukan di PT. ALMASINDO pada bagian *Quality Control*. Penelitian ini berfokus pada cara perusahaan mengurangi cacat-cacat pada produk agar sesuai dengan target perusahaan. Dari hasil penelitian tersebut diharapkan bagi PT. ALMASINDO dapat lebih meningkatkan kualitas produknya guna meningkatkan kepuasan pelanggan.

6. Pendekatan pengendalian proses six sigma yang digunakan mengizinkan adanya pergeseran nilai rata-rata (mean) dari proses sebesar 1,5-sigma (Gasperz, 2002).

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan Penelitian ini adalah :

1. Mengetahui kinerja perusahaan dalam ukuran Sigma.
2. Mengetahui faktor-faktor penyebab dari ketidaksesuaian yang terjadi.
3. Mengetahui besar biaya kegagalan kualitas yang dikeluarkan.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah :

1. Hasil dari pengukuran tingkat kualitas produk dalam ukuran Six sigma dapat dijadikan informasi untuk meningkatkan kualitas produk.
2. Dapat diketahui biaya kegagalan kualitas yang dikeluarkan, faktor – faktor yang mempengaruhi serta cara menanggulangi penyebab kegagalan produk tersebut untuk meningkatkan kualitas produknya.
3. Hasil pengukuran tingkat Sigma dapat dijadikan bahan informasi dalam pengambilan keputusan dalam rencana produksi (*production planning*) ke depan.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk mempermudah penulisan tugas akhir ini maka sistematika penulisan dilanjutkan sebagai berikut:

BAB II KAJIAN PUSTAKA

Bab ini merupakan penjelasan terperinci mengenai teori-teori yang digunakan sebagai landasan untuk pemecahan masalah

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini memberikan penjelasan tentang bahan atau materi penelitian, alat dan tata cara penelitian, variabel, data yang akan diteliti dan langkah-langkah analisis yang dipakai serta *flow chart* penelitian

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PENGOLAHAN DATA

Dalam bab ini menjelaskan mengenai pengumpulan data berdasarkan penelitian dan pengolahan data berdasarkan hasil perhitungan

BAB V PEMBAHASAN

Membahas hasil penelitian tentang hasil penelitian yang dilakukan, untuk menghasilkan suatu kesimpulan dan rekomendasinya atau saran yang harus diberikan untuk penelitian lanjutan.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Berisi tentang kesimpulan yang diperoleh melalui pembahasan hasil penelitian. Rekomendasi atau saran-saran yang perlu diberikan baik terhadap peneliti sendiri maupun kepada peneliti lain yang dimungkinkan hasil penelitian tersebut dapat dilanjutkan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

