

ABSTRACT

The purpose of this research is to discover whether the product produced by CV. Telaga Mulya had meet the quality standards set by company, discover the size of quality defects of the products, and to discover the factors that cause the occurrence of product defects from the standard limit set by the company. The data werw collected through direct observation methods such as interview, observation, and documentation. In analyzing the data using six sigma methods

Six Sigma is a vision of improved quality to the target 3.4 failures per million opportunities for each transaction of goods and services. So Six Sigma is a method or technique of controlling and improving the quality of which is a dramatic breakthrough in the field of quality management.

By using Six Sigma methods can be seen that the quality of paper produced by the company that is pretty good with the 4,3 sigma level of damage to 3035 million production (DPMO). Implementation of six sigma quality improvement in this study can be concluded that there were three highest causes of product defects: leaky lid 31 %, defect cup 35 % dan position lid that does't center 34 %.

ABSTRAK

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui apakah produk yang dihasilkan oleh CV. Telaga Mulya telah memenuhi standar kualitas yang ditetapkan oleh perusahaan, mengetahui besarnya kecacatan kualitas produk yang terjadi dan untuk mengetahui factor-faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan produk dari batasan standar yang ditetapkan oleh perusahaan. Metode pengumpulan data yang dilakukan dengan cara pengamatan langsung yaitu wawancara, observasi dan dokumentasi. Dalam menganalisis data dengan menggunakan metode six sigma.

Six sigma adalah suatu visi peningkatan kualitas menuju target 3,4 kegagalan per sejuta kesempatan untuk setiap transaksi produk barang dan jasa. Jadi six sigma merupakan suatu metode atau teknik pengendalian dan peningkatan kualitas dramatic yang merupakan terobosan baru dalam bidang manajemen kualitas.

Dengan menggunakan metode six sigma dapat diketahui bahwa kualitas AMDK "ARBAS" yang dihasilkan oleh perusahaan cukup baik yaitu 4,3 sigma dengan tingkat kerusakan 3035 untuk sejuta produksi (DPMO). Implementasi peningkatan kualitas six sigma pada penelitian ini dapat disimpulkan bahwa ada tiga penyebab produk cacat tertinggi yaitu: bocor lid 31 %, kerusakan kemasan 35 % dan posisi lid yang tidak center 34 %.