

# ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS TRAFO MENGGUNAKAN METODE *SIX SIGMA* PADA PT. NIKKATSU ELECTRIC WORKS

**Penulis:**  
**Sarah**

**Pembimbing:**  
**Dr. Hj. N. Ayi Tejaningrum, SE., MT**

## ABSTRAK

Penelitian ini dilakukan di PT. Nikkatsu Electric Works Bandung dengan objek penelitian Trafo Kasuga, dimana total produksi sebanyak 6985 *pcs*, produk cacat sebanyak 769 *pcs* dengan persentase kecacatan 11,01% dari batas toleransi *defect* yang ditetapkan perusahaan sebesar 2% pada periode bulan Januari – Juni 2018 dengan Nilai DPMO 27910 dan Nilai *Sigma* 3,42. Tujuan dari Analisis adalah untuk mengetahui penyebab cacat produk dan untuk menurunkan kecacatan pada produk. Metode penelitian ini digunakan adalah deskriptif kuantitatif dengan menggunakan *tools Six Sigma* dengan dibantu alat pengendalian kualitas *Parreto Diagram* dan *Fishbone Diagram*. Hasil dari penelitian setelah dilakukan perbaikan menunjukkan tingkat DPMO 14210 dan Nilai *Sigma* 3,70 artinya *Six Sigma* dapat menekankan tingkat kecacatan, *Parreto Diagram* menghasilkan dengan dengan tingkat kecacatan dominan ada pada cacat kesalahan jumlah lilitan. Disarankan untuk perusahaan agar lebih teliti dan melakukan pengendalian kualitas terhadap proses produksi Trafo Kasuga.

**Kata Kunci :** Pengendalian kualitas, *Six Sigma*, *Diagram Parreto*, *Fishbone Diagram*.

# **ANALYSIS QUALITY CONTROL OF TRAFU USING SIX SIGMA AT PT. NIKKATSU ELECTRIC WORKS**

**Written By:  
Sarah**

**Preceptor:  
Dr. Hj. N. Ayi Tejaningrum, SE., MT**

## **ABSTRACT**

*This research was conducted at PT. Nikkatsu Electric Works Bandung with the object of the Kasuga Transformer research, where the total production is 6985 pcs, defective products are 769 pcs with a defect percentage of 11.01% from the tolerance limit defect set by the company by 2% in the period January - June 2018 with Value DPMO 27910 and Sigma Value 3.42. The purpose of the analysis is to find out the causes of product defects and to reduce defects in the product. The research method used is descriptive quantitative by using Six Sigma tools with the help of Parreto Diagram and Fishbone Diagram quality control tools. The results of the research after the improvement show the level of DPMO 14210 and Sigma Value 3.70 means that Six Sigma can emphasize the level of disability, Parreto Diagram produces with the dominant level of disability in number of turns defect. It is recommended for companies to be more thorough and to control the quality of the production process of Trafo Kasuga.*

**Keywords:** *Quality control, Six Sigma, Pareto diagram, Fishbone Diagram.*