

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN MENGGUNAKAN
NILAI *SIGMA* UNTUK MELIHAT KINERJA
PADA CV. MID *PRODUCTION* - BANDUNG**

**Ditulis oleh :
Ervan Aprianto**

**Pembimbing :
Resi Juariah Susanto, SE., M.Si**

ABSTRAK

Penelitian ini dilakukan di CV. MID *Production* yang merupakan perusahaan konveksi, dengan objek penelitian kualitas produk yang diperoleh. Dimana pada proses produksi selalu menghasilkan produk *reject*. Dengan jumlah *reject* yang besar maka perusahaan harus melakukan pengendalian kualitas.

Metode yang digunakan pada penelitian ini yaitu metode *Six Sigma* dengan menggunakan *tools* diagram SIPOC, diagram pareto untuk mengetahui tingkat *reject* tertinggi, perhitungan DPO dan DPMO untuk mengetahui tingkat *sigma*, diagram sebab akibat yang berfungsi untuk mengidentifikasi dan menganalisis faktor penyebab terjadinya *reject* serta mengevaluasi agar mengurangi terjadinya *reject*, dan memberikan konsep 5W-1H untuk mengetahui apa penyebab *reject*, alasan diperbaiki, lokasi dimana terjadinya *reject*, penanggung jawab atas produk *reject*, kapan harus dilakukan perbaikan, dan bagaimana cara perbaikan dilakukan. Serta membuat tabel simulasi pengurangan jumlah *reject*.

Hasil penelitian ini menunjukkan terdapat empat jenis *reject* yaitu, *reject* jahitan tidak rapih, *ritsleting*/kancing rusak, warna bahan rusak dan bahan sobek. Dari ke empat jenis *reject* tersebut *reject* jahitan tidak rapih merupakan jenis *reject* terbesar dengan persentase 52.15%. Kemudian tingkat DPO sebesar 0,0081, tingkat DPMO sebesar 8132,2377 dan dapat diperoleh nilai *Sigma* sebesar 3,9. Faktor utama yang menyebabkan produk *reject* adalah faktor manusia dan lingkungan.

Kata Kunci : Pengendalian Kualitas, *Six Sigma*, DMAIC, DPO dan DPMO, Nilai *Sigma*

**ANALYSIS OF QUALITY CONTROL USING SIGMA VALUES TO SEE
PERFORMANCE IN CV. MID PRODUCTION – BANDUNG**

**Written by :
Ervan Aprianto**

**Preceptor :
Resi Juariah Susanto, SE., M.Si**

ABSTRACT

This research was conducted at CV. MID Production which is a convection company, with research object of product quality obtained. Where in the production process always produce reject products. With a large number of rejects then the company must perform quality control.

The method used in this research is Six Sigma method using SIPOC diagram, pareto chart to find out the highest reject level, DPO and DPMO calculation to know sigma level, cause and effect diagram that function to identify and analyze the cause of reject factor and evaluate to reduce reject, and give 5W-1H concept to find out what causes reject, reason to be repaired, location where reject occurs, responsible for reject product, when to do repairs, and how to repair done. And make the simulation table reduction of reject amount.

The results of this research show there are four types of reject that is, reject the seams are not neat, zipper / button is broken, the color of the material is damaged and the material is torn. Of the four types of reject the reject is not neat stitch is the largest reject type with the percentage of 52.15%. Then the level of DPO is 0.0081, DPMO level is 8132.2377 and can be obtained Sigma value of 3.9. The main factors that cause reject products are human and environmental factors.

Keywords: Quality Control, Six Sigma, DMAIC, DPO and DPMO, Sigma Value