

## ABSTRAK

### **Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Metode *Six Sigma* Dan *Quality Productivity Ratio (QPR)* Pada CV Dunia Market**

**Oleh: Aisy Sya'bana**

*Six sigma* merupakan terobosan terbaru dalam pengendalian kualitas yang mampu menghasilkan peningkatan kualitas secara dramatik menuju tingkat kegagalan = 0 (*zero defect*). Penelitian dilakukan pada CV Dunia Market yang mengalami masalah pada pengendalian kualitas dimana masih terdapat rata-rata 17% kecacatan yang terjadi selama proses produksi. penelitian ini dilakukan untuk mengetahui: (1) Bagaimana pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *six sigma* pada CV Dunia Market. (2) bagaimana Pengaruh indikator QPR terhadap peningkatan *sigma* pada CV Dunia Market.

Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer dan data sekunder. Teknik pengumpulan data yaitu dengan cara wawancara dan observasi. Teknik analisis data menggunakan metode *six sigma* dengan tahap DMAIC (*Define, Measure, Analyse, Improve, Control*) dan indikator QPR (*Quality Productivity Ratio*).

Hasil penelitian menunjukkan bahwa: Tingkat *sigma* CV Dunia Market berada pada level 3,22 *sigma* atau 56.786,7 DPMO (*Defect Per Million Opportunities*) , yang tentunya masih perlu ditingkatkan menuju 6 *sigma* dengan 3,4 DPMO (*Defect Per Million Opportunities*). Perhitungan QPR (*Quality Productivity Ratio*) menunjukkan hubungan yang berbanding lurus dengan peningkatan dan penurunan *sigma*, kondisi nilai QPR tertinggi berada pada bulan Februari 2015 yang juga merupakan kondisi level *sigma* tertinggi perusahaan yang berada pada level 3,29 *sigma*, karena terdapat produk cacat dalam jumlah paling kecil dibandingkan bulan-bulan lainnya yaitu hanya sebesar 14,66%, maka kondisi inilah yang harus dipertahankan perusahaan untuk bisa terus meningkatkan kinerja serta tingkat *sigma* perusahaan.

Berdasarkan analisis diagram pareto diketahui tingkatan jenis kecacatan terbanyak secara berurutan, cacat salah jahit sebesar 39,25%, robek/bolong sebesar 25,22%, sudut tidak siku sebesar 19,05%, dan terakhir cacat salah ukuran sebesar 16,48. Sedangkan penyebab kecacatan produk berdasarkan analisis diagram sebab-akibat disebabkan oleh faktor, manusia, material, metode, mesin, dan lingkungan.