

**PERANCANGAN PERBAIKAN BERKESINAMBUNGAN
DENGAN PENDEKATAN SIX SIGMA
UNTUK MEMPERTAHANKAN DAN MENINGKATKAN
KUALITAS PADA PT "X"**

SKRIPSI

**DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SEBAGIAN PERSYARATAN
DALAM MEMPEROLEH GELAR SARJANA EKONOMI
JURUSAN AKUNTANSI**

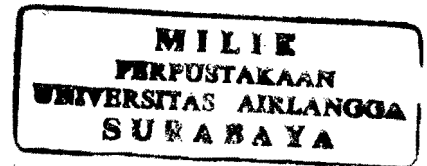


**MILIE
PERPUSTAKAAN
UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA**

**CLIFF KOHARDINATA
No pokok: 049912583 E**

**KEPADA
FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA
2004**

SKRIPSI



**PERANCANGAN PERBAIKAN BERKESINAMBUNGAN
DENGAN PENDEKATAN SIX SIGMA
UNTUK MEMPERTAHANKAN DAN MENINGKATKAN
KUALITAS PADA PT "X"**

**DIAJUKAN OLEH
CLIFF KOHARDINATA
No. Pokok : 049912903 E**

TELAH DISETUJUI DAN DITERIMA DENGAN BAIK OLEH

DOSEN PEMBIMBING


Dr. SRI ISWATI, SE., M. Si., Ak.

TANGGAL 18-8-2004

KETUA PROGRAM STUDI

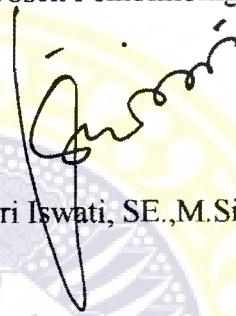

Dr. M. SUYUNUS, MAFIS, Ak.

TANGGAL 18-8-04

Surabaya, 29 Juli 2004 .

Skripsi telah selesai dan siap untuk diuji

Dosen Pembimbing



Dr. Sri Iswati, SE.,M.Si,Ak.



ABSTRAKSI

Dalam menghadapi persaingan di era globalisasi, setiap perusahaan tentunya berlomba di dalam dunia bisnisnya untuk melakukan pembenahan kinerja perusahaan dengan melakukan analisis ulang terhadap sumber daya manusia, proses produksi, maupun hal-hal lainnya sehingga diharapkan dapat dicapai efisiensi kerja yang baik untuk mencapai hasil produksi atau *output* yang optimum.

Kualitas merupakan salah satu hal yang sangat penting dalam menghadapi era globalisasi. Salah satu alternatif dalam mempertahankan dan meningkatkan kualitas dengan cara melakukan pengurangan *defect* pada proses produksi. Pengurangan *defect* ini tidaklah dilakukan dengan instan tetapi perlu perbaikan secara berkesinambungan

Salah satu alternatif untuk melakukan perbaikan berkesinambungan adalah menggunakan pendekatan *Six Sigma*. Pendekatan *Six Sigma* merupakan salah satu pendekatan dari perbaikan berkesinambungan dengan target akhir adalah 3,4 *defect per million opportunities* atau *Six sigma*, dan dengan menggunakan model perbaikan DMAIC.

Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif kualitatif. Data yang digunakan untuk mendukung pemecahan masalah adalah data primer dan data sekunder.

Defect yang diteliti pada PT "X" adalah *defect* yang terjadi pada proses *sheathing* kabel NYM 3X2,5 mm². Berdasarkan pengukuran berbasis *sigma*, maka *defect* yang didapat pada *output* dari proses *sheathing* kabel NYM 3X2,5 mm² adalah sebesar 4,44 *sigma* atau 1664 DPMO, 4,44 *sigma* atau 1664 DPMO merupakan angka yang cukup baik tetapi belum mencapai target akhir yaitu 6 *sigma* atau 3,4 DPMO. Pada PT "X", Target 3,4 DPMO jika menggunakan *a ten fold improvement every two years* dapat dicapai dalam waktu 5,77 atau 5,8 tahun.

Kata kunci: *Defect*, perbaikan berkesinambungan, *Six Sigma*