

ABSTRAK

Peningkatan pertumbuhan penduduk, berdampak pada peningkatan pemenuhan kebutuhan konsumen atas barang dan jasa. Hal inilah yang mendorong perusahaan di sektor manufaktur melakukan peningkatan terhadap kualitas sistem operasional perusahaan. Dapat disimpulkan bahwa kelangsungan hidup suatu perusahaan sangat tergantung dari seberapa besar kemampuan perusahaan dalam memberikan respon terhadap berbagai perubahan. Kualitas tidak dapat diperbaiki bila hanya dengan bekerja lebih keras, akan tetapi juga harus dengan metode yang tepat guna mengenali, mengendalikan, serta mengurangi penyimpangan yang ada.

Dalam proses produksi yang telah dilaksanakan perusahaan, kadangkala terjadi hambatan-hambatan yang menyebabkan kerusakan atau penyimpangan-penyimpangan pada produk yang dihasilkan sehingga produk tersebut tidak dapat dijual atau dipasarkan ke *customer*. Dalam proses produksinya, PT. Surya Pratista Utama tidak mengalami banyak masalah, tetapi jumlah *defect* yang terkadang terkadang naik turun membuat PT. Surya Pratista Utama harus waspada dalam melakukan proses produksi selanjutnya. Metode yang dapat digunakan untuk meminimalisir masalah yang terjadi pada PT. Surya Pratista Utama adalah *Six Sigma*. Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan metode *Six Sigma* karena terdapat dua jenis *defect* yang terjadi pada PT. Surya Pratista Utama yaitu: mi pecah dan mi gosong. Di metode ini, indikator keberhasilannya adalah mencapai hasil produksi dengan *zero defect* dengan cara DMAIC yaitu *define, measure, analyze, improve* dan *control*.

Kata Kunci : *Defect* , *Six Sigma* , *DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control*

ABSTRACT

Increased population growth, has an impact on increasing the fulfillment of consumer needs for goods and services. This is what drives companies in the manufacturing sector to improve the quality of the company's operational systems. It can be concluded that the survival of a company depends on how much the company's ability to respond to various changes. Quality cannot be improved if only by working harder, but also with the right method to recognize, control, and reduce the existing deviations.

In the production process that has been carried out by the company, sometimes there are obstacles that cause damage or deviations to the products produced so that the product cannot be sold or marketed to the customer. In the production process, PT. Surya Pratista Hutama did not experience many problems, but the number of defects that sometimes sometimes fluctuated made PT. Surya Pratista Hutama must be vigilant in carrying out the next production process. Methods that can be used to minimize problems that occur at PT. Surya Pratista Hutama is Six Sigma. In this study, researchers used the Six Sigma method because there are two types of defects that occur in PT. Surya Pratista Hutama namely: broken noodles and charred noodles. In this method, the indicator of success is achieving production with zero defects by means of DMAIC namely define, measure, analyze, improve and control.

Keywords : *Defect , Six Sigma , DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control*