

ABSTRAK

PT. HARTONO ISTANA TEKNOLOGI SAYUNG (HIT SAYUNG) adalah salah satu perusahaan elektronik di Indonesia, khususnya untuk produk elektronik rumah tangga seperti kulkas, dispenser, mesin cuci, AC dengan merk produk lokal terbesar di Indonesia. Total produk mulai bulan Januari 2018 hingga Maret 2018 mencapai 589.545 unit. Produk refrigerator merupakan produk dengan produksi tertinggi, yaitu sebesar 374.626 unit atau 63,5% dari total produksi di PT HIT, dengan jumlah defect mencapai 26.775 unit pada bulan Januari sampai Maret 2019.

Jenis defect yang ditemukan, dapat diidentifikasi menjadi 31 jenis defect dengan total defect mencapai 26.929 kali dari total jenis defect yang tidak sesuai dengan standar spesifikasi yang telah ditetapkan oleh pihak perusahaan. Sementara itu target sigma yang ditetapkan perusahaan yaitu 4,75. Dari hasil penelitian yang dilakukan, diketahui terdapat 8 defect tertinggi yaitu Door Frame Scratch, Door Gasket Kempes, Kaca Scratch, Door Handle Miring, Kabinet Linner Kotor, Kabinet Panel Dekok, Door Panel Scratch, dan Door Printing Kotor dalam setiap spesifikasi dari setiap proses produksi produk refrigerator.

Faktor-faktor yang mempengaruhi terjadinya cacat produk antara lain manusia, metode, bahan baku dan mesin. Berdasarkan permasalahan tersebut maka peneliti melakukan analisa dengan menggunakan metode Six Sigma. Langkah kerja dalam Six Sigma ini dikenal dengan metode DMAIC yaitu *Define, Measure, Analyze, Improve dan Control*. Langkah *Define* yaitu dengan mengamati secara langsung di line final dan pencatatan dengan menggunakan check sheet, selanjutnya dilakukan langkah *Measure* yaitu dengan menghitung tingkat defect yang terjadi dan menghitung nilai DPO (*Defect Per Opportunity*) dan nilai DPMO (*Defect Per Million Opportunity*), langkah selanjutnya melakukan *Analyze* yaitu menganalisa penyebab masalah yang terjadi, akan tetapi pada tahap ini penulis membatasi masalah yang akan dilakukan analisa hanya sebanyak 8 defect tertinggi pada setiap spesifikasi produknya. Langkah selanjutnya adalah melakukan *improve* atau perbaikan, akan tetapi pada tahap ini peneliti hanya bisa memberikan saran atau rekomendasi perbaikan kepada manajemen. Tahap terakhir *Control* merupakan tahapan terakhir dari program six sigma pada DMAIC. Pada tahapan ini seharusnya dilakukan tindakan pengendalian dari hasil-hasil peningkatan six sigma yang telah di jelaskan pada tahap *improve* secara terus menerus atau lebih dari satu siklus sehingga jumlah kerusakan dapat di tekan kearah zero defect dan nilai sigma akan terus menerus meningkat.

Kata kunci : Pengendalian kualitas, Six sigma, Defect Produk Refrigerator.

