

IMPLEMENTASI METODE SIX SIGMA

TERHADAP PENGENDALIAN KUALITAS

PACK LENGKAP PADA PRODUK DJARUM SUPER 12

(Studi Kasus di PT DJARUM-SKM)

NAMA : NINA DWI ASTUTI

NIM : L2H 001 702

PEMBIMBING I : Ratna Purwaningsih, ST, MT

PEMBIMBING II : Naniek Utami Handayani, S. Si, MT

ABSTRAK

PT Djarum-Kudus merupakan salah satu perusahaan rokok besar di Indonesia. Rokok yang dihasilkan oleh perusahaan ini adalah rokok kretek dan rokok putih. Pengerjaan rokok kretek ini ada dua yaitu dengan mesin dan tangan. Pada penelitian ini dilakukan pada rokok yang pembuatannya menggunakan mesin. Banyak merk yang digunakan disini antara lain: Djarum Super 12, Djarum Super 16, Djarum Black Cappucino, LA Light Mentol, LA Light, Djarum 76, dan lain-lain. Di antara merk rokok yang dihasilkan Djarum Super 12 adalah produk yang banyak dipesan oleh pelanggan dan merupakan produk unggulan

Sebagai perusahaan perakitan, PT Djarum-SKM tentunya tidak lepas dari permasalahan kualitas. Untuk dapat meningkatkan kepuasan pelanggan khususnya dalam hal ini terhadap produk dilakukan analisis dengan metode Six Sigma. Ukuran kinerja Six Sigma dimulai dari pelanggan yaitu dengan mengidentifikasi proses inti dan kebutuhan pelanggan. Dari hasil identifikasi tersebut akan digunakan sebagai untuk melakukan perbaikan dengan mengidentifikasi karakteristik kualitas kunci, dan mengukur DPMO dan level sigma sebagai ukuran baseline kinerja. Kemudian, akan dilakukan analisis terhadap lingkungan rantai produksi untuk mengidentifikasi penyebab kegagalan produk. Hasil analisis inilah yang akan digunakan sebagai dasar untuk mengusulkan rencana perbaikan.

Dari hasil aplikasi Six Sigma pada proses inti: produksi, terdapat 5 karakteristik kualitas (CTQ) kunci yaitu, OPP kendor, OPP keriput, tanpa pita cukai, posisi pita cukai tidak tepat, dan pita cukai mengelupas yang diturunkan dari kebutuhan pelanggan akan peningkatan kualitas pack lengkap Djarum Super 12. Tingkat DPMO (Defect Per Millions Oppurtunities) yang dicapai pada saat ini adalah 2149,64 dan berada pada 4,35 sigma. Faktor-faktor yang paling berpengaruh terhadap kegagalan CTQ ini adalah kebersihan pada area mesin packer yang terabaikan karena minimnya waktu yang ada saat ini, serta berubahnya setting magazine dan keluaran lem yang tidak beraturan.

Untuk menghilangkan pengaruh tersebut, maka dilakukan rancangan peningkatan standar proses yaitu dengan menambah waktu cleaning untuk operator, menjaga kebersihan keseluruhan area dan mengganti part.

Kata kunci : Six Sigma, kualitas, kepuasan pelanggan, DPMO, standar proses