

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK OBAT DENGAN METODE SIX SIGMA DI PT. XYZ

Chairun Nisa ⁽¹⁾, **Dr. Ir. IGA Anom Yudhistira M,Si** ⁽²⁾, **Lisa Ratnasari ST.,MT.**⁽³⁾

Program studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Sahid Jakarta

Email : Nisachairun55@gmail.com

ABSTRAK

Chairun Nisa. “Analisis Pengendalian Kualitas Produk Obat Dengan Metode *Six Sigma* di PT. XYZ”. Teknik Industri. Fakultas Teknik. Universitas Sahid Jakarta. Pembimbing I Dr. Ir. IGA Anom Yudhistira, M.Si. Pembimbing II Lisa Ratnasari, ST., MT.

Pengendalian kualitas adalah aktivitas manajemen untuk mengukur ciri-ciri kualitas dari produk yang ada, membandingkannya dengan spesifikasi atau persyaratan, dan mengambil tindakan yang sesuai apabila ada perbedaan antara penampilan yang sebenarnya dengan standarisasi. Kemudian muncul konsep *Six Sigma* DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve dan Control*), yaitu suatu metodologi terstruktur untuk memperbaiki proses yang difokuskan pada usaha untuk mengurangi variasi proses sekaligus mengurangi cacat produk sehingga diharapkan adanya perbaikan pada produk yang dihasilkan. PT. XYZ adalah perusahaan yang bergerak di bidang Farmasi Indonesia. Dalam pengendalian kualitas perusahaan tersebut masih menghasilkan produk cacat dengan nilai terbesar 3.02%. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui kegiatan pengendalian kualitas yang dilakukan, dan tindakan apa yang sebaiknya dilakukan perusahaan untuk mengurangi kegagalan produk.

Penelitian ini dilakukan di PT.XYZ. Data yang digunakan dalam penelitian ini: kualitatif dan kuantitatif, sedangkan metode pengumpulan data yang digunakan adalah wawancara, observasi dan dokumentasi. Dalam penelitian ini analisa data yang digunakan adalah metode *Six Sigma* yang meliputi lima tahapan analisis yaitu *Define, Measure, Analyze, Improve dan Control*. Analisis hasil penelitian menggunakan metode *Six Sigma* untuk mengetahui pengendalian kualitas dengan melalui beberapa tahap. Dari tahap – tahap yang telah dilakukan didapatkan hasil perhitungan nilai kapabilitas proses berdasarkan jumlah kecacatan yang terjadi diketahui nilai DPMO yaitu sebesar 4.656.770621. Sehingga diketahui nilai level sigma berada pada level 4.1.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, *Six Sigma*, DMAIC