

Manajemen kualitas dengan metode six sigma pada perusahaan kemasan fleksibel di Indonesia = Quality management with six sigma method in flexible packaging company in Indonesia

Muhammad Keanoubie, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20504656&lokasi=lokal>

Abstrak

Industri kemasan fleksibel yang kian berkembang menuntut produsen untuk selalu berusaha mengurangi biaya akibat produk cacat. Penelitian ini menggunakan metode Six Sigma untuk mengkaji masalah kecacatan dan memberikan perbaikan pengendalian kualitas dengan cara mereduksi cost of poor quality (COPQ). Studi kasus dilakukan pada perusahaan kemasan fleksibel XYZ di Indonesia dengan adopsi pendekatan DMAIC. Setelah melakukan tahap define dan measure, dengan menggunakan prinsip 80/20, secara kumulatif insiden pada printing mewakili 79% total insiden kecacatan. Tahap analyze dilakukan untuk menemukan akar penyebab masalah yang berkontribusi pada peningkatan insiden kecacatan printing. Rekomendasi yang dibuat selama tahap improve adalah untuk merancang sistem pengendalian kualitas yang meningkatkan pemeliharaan yang baik pada lantai produksi. Penerapan rekomendasi diperkirakan dapat menghasilkan penghematan biaya hingga 48% selama periode yang dianalisis.

.....The growing flexible packaging industry requires producers to try to reduce costs due to defect. This research applies Six Sigma method to assess the problem of defect and provide quality control improvements by reducing the cost of poor quality (COPQ). A case study was conducted at XYZ flexible packaging companies in Indonesia with the adoption of the DMAIC approach. After carrying out the define and measure stages, using the 80/20 principle, the cumulative incidence of printing represents 79% of total disability incidents. The analyze phase is carried out to find the root causes of problems that contribute to the increased incidence of printing disabilities. The proposed recommendations during the improvement phase is to design a quality control system that improves good maintenance on the production floor. Implementation of the recommendations will result in potential cost saving of up to 48% over the analyzed period.</i>