

Penerapan Metode Six Sigma di PT Triangle Motorindo

by Editor Opsi

Submission date: 23-Dec-2020 11:16AM (UTC+0700)

Submission ID: 1480754056

File name: 4066-10567-1-ED_1.docx (178.42K)

Word count: 3267

Character count: 19938

Penerapan Metode Six Sigma di PT Triangle Motorindo

ABSTRACT

PT. Triangle Motorindo is the sole agent holder of the VIAR Brand as one of the largest manufacturers of three-wheeled motorcycles in Indonesia. This company was founded in 2000 and has grown as one of the largest manufacturers of three-wheeled motorcycles in Indonesia. As one of the largest producers of three-wheeled motorbikes in Indonesia, PT Triangle Motorindo must be able to maintain and continue to improve the quality of their products in order to remain strong in the competition. In the production process, this company needs to reduce the number of defects that often occur in the production process, so that it decides to use the Six Sigma method to overcome these problems. Six Sigma is a statistical concept that measures a process related to defects or damage. Reaching six sigma means that a process generates only 3.4 defects per million chance, in other words, that it is running almost perfectly. The company is in a position where the defect type reaches 3.55 sigma. Therefore, the DMAIC method is used to increase it to 4 sigma. After the improvement stage is carried out, the company is expected to be able to reach the 4 sigma stage

Keywords: Six Sigma; DMAIC; PT. Triangle Motorindo; Improvement

ABSTRAK

PT. Triangle Motorindo adalah agen tunggal pemegang Merek VIAR sebagai salah satu produsen terbesar sepeda motor roda tiga di Indonesia. Perusahaan ini berdiri sejak tahun 2000 dan telah berkembang sebagai salah satu produsen terbesar sepeda motor roda tiga di Indonesia. Sebagai salah satu produsen terbesar sepeda motor roda tiga di Indonesia, tentu PT Triangle Motorindo harus mampu menjaga dan terus meningkatkan kualitas produk mereka agar bisa tetap kokoh dalam bersaing. Di dalam proses produksinya, perusahaan ini perlu untuk mengurangi jumlah defect yang sering terjadi dalam proses produksi, sehingga memutuskan untuk menggunakan metode Six Sigma untuk mengatasi permasalahan tersebut. Six Sigma merupakan konsep statistik yang mengukur suatu proses yang berkaitan dengan cacat atau kerusakan. Mencapai enam sigma berarti bahwa suatu proses menghasilkan hanya 3,4 cacat per sejuta peluang, dengan kata lain bahwa proses itu berjalan hampir sempurna. Perusahaan berada pada posisi dimana jenis cacat yang ada mencapai 3,55 sigma. Maka dari itu, digunakan metode DMAIC untuk menaikkannya menjadi 4 sigma. Setelah dilakukan tahap improvement, perusahaan diharapkan mampu mencapai tahap 4 sigma.

Kata Kunci: Six Sigma; DMAIC; PT. Triangle Motorindo; Improvement

1. PENDAHULUAN

Indonesia merupakan negara berkembang yang pertumbuhan industrinya sedang meningkat dan semakin kompleks seiring dengan adanya kemajuan teknologi. Perusahaan - perusahaan yang ada baik dalam bidang manufaktur maupun jasa, berlomba – lomba bersaing untuk memenangkan pasar baik secara nasional maupun internasional guna tetap bertahan dan mendukung pertumbuhan negara. Adanya persaingan antar perusahaan yang cukup ketat dan meningkatnya kompleksitas dari kebutuhan dan permintaan pelanggan mendorong keseluruhan industri dan organisasi untuk meningkatkan kualitas dari produk dan layanan yang diberikan lebih baik lagi agar dapat unggul secara kompetitif strategis (Jirasukprasert et al, 2014). Salah satu indikator penting agar suatu perusahaan dapat

bertahan dalam persaingan adalah kepuasan pelanggan.

Kepuasan pelanggan merupakan suatu tingkatan dimana kebutuhan, keinginan dan harapan dari pelanggan dapat terpenuhi yang akan mengakibatkan terjadinya pembelian ulang atau kesetiaan yang berlanjut. Kotler (1997) mendefinisikan bahwa Kepuasan pelanggan adalah pengalaman perasaan dari seseorang mengenai perbandingan kinerja/hasil yang telah dipersepsikan dibandingkan dengan ekspektasinya. Kepuasan pelanggan sendiri akan tercapai jika harapan – harapan mereka dapat dipenuhi dengan baik. Agar dapat menjadi kompetitif poin utamanya adalah pada kemampuan untuk dapat melampaui/melebihi kebutuhan dan ekpekstasi dari pelanggan itu sendiri, lalu menyediakan sesuai dengan permintaan pelanggan, menyajikan produk yang memiliki kualitas tinggi tetapi berbiaya rendah, tepat waktu, dan setiap waktu

(Madanhire & Mbohwa, 2016). Oleh karena itu, pihak perusahaan harus menjaga kualitas dari produk yang dihasilkan. Perusahaan perlu melakukan upaya pengendalian kualitas yang dilakukan secara berkala agar kualitas produk yang dihasilkan tetap sesuai dengan spesifikasi dari pelanggan. Langkah yang dapat dilakukan untuk pengendalian kualitas salah satunya dapat diwujudkan dengan cara meminimasi cacat yang timbul pada produk.

PT Triangle Motorindo merupakan agen tunggal pemegang merk VIAR berdiri dengan tekad untuk menjadi produsen terbesar sepeda motor roda tiga di Indonesia. Salah satu bukti yang diberikan adalah komitmen PT. Triangle Motorindo dalam memproduksi sepeda motor VIAR berkualitas tinggi dan dengan harga yang terjangkau kepada masyarakat Indonesia agar VIAR dapat menjadi leading brand otomotif di Indonesia. Sebagai salah satu produsen terbesar sepeda motor roda tiga di Indonesia, tentu PT Triangle Motorindo harus mampu menjaga dan terus meningkatkan kualitas produk mereka agar bisa tetap kokoh dalam bersaing. Selain itu, perusahaan juga akan mendapat penilaian serta *image* yang baik jika sistem yang diterapkan ramah terhadap pekerja tetapi tetap efisien dan efektif.

New Karya 150 & 200 R/L merupakan produk motor roda tiga andalan dari VIAR. Walaupun menjadi produk andalannya, di dalam proses produksinya, masih terdapat banyak kendala yang ditemukan seperti masih banyak ditemukan cacat/defect pada produk setelah selesai dirakit pada lini produksi. Ketika terjadinya cacat, perusahaan harus mengeluarkan ekstra waktu dan uang hanya untuk melakukan rework dari produk cacat/defect tersebut sebelum dipasarkan. Maka dari itu dibutuhkan pengendalian kualitas untuk mencegah terjadinya cacat pada produk – produk tersebut.

Metodologi six sigma DMAIC, memiliki kegunaan untuk memperbaiki suatu proses yang sudah ada sebelumnya dan terbukti telah berhasil dalam mengurangi biaya, meningkatkan waktu siklus, menghilangkan cacat pada produk, dan meningkatkan kepuasan pelanggan secara signifikan dengan meningkatkan profitabilitas di banyak industri dan organisasi di seluruh dunia. Tujuan utama dari six sigma adalah pencapaian level yang sempurna dengan mewujudkan 3,4 *error rate* di dalam satu juta produksi (Erdoğan & Canatan, 2015). Six Sigma merupakan suatu metode

perbaikan kualitas dengan basis statistik yang dilakukan secara komprehensif menggunakan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyse, Improve, Control*). Varsha Karandikar (2014) secara efektif menerapkan pendekatan DMAIC dalam penelitiannya untuk mengatasi masalah di industri manufaktur *filter* seperti variasi proses, penolakan, dan pengerjaan ulang produk. Akar penyebab utama masalah diidentifikasi melalui diagram sebab dan akibat, FMEA, dll. Six sigma terdiri dari lima tahapan yang dimulai dari *define* atau sebagai fase penentuan masalah, lalu *measure* merupakan fase pengukuran tingkat kecacatan yang terjadi, dilanjutkan *analyze* sebagai fase analisa penyebab – penyebab kemungkinan terjadinya permasalahan di dalam proses, setelah itu *improve* sebagai fase peningkatan proses dan penghilangan penyebab terjadinya cacat, dan diakhiri dengan *control* sebagai fase pengawasan kinerja proses agar cacat tidak timbul kembali (Pande & Holpp, 2002). Penerapan six sigma sendiri sebagai suatu filosofis manajemen perlu partisipasi dari seluruh anggota dari perusahaan sebagai suatu budaya dan sesuai dengan visi misi dari perusahaan. Hal ini bertujuan guna meningkatkan efisiensi dari proses bisnis yang ada dan meraih kepuasan pelanggan, sehingga perusahaan akan mendapatkan penilaian serta *image* yang baik di khalayak umum (Harry & Schroeder, 2005). Six sigma bekerja dengan cara menekankan penghilangan kesalahan, penghilangan *waste*, dan mengecilkan *rework* dari produk yang cacat sehingga biaya yang awalnya ditujukan untuk penanganan hal – hal tersebut dapat diminimalisir dan imbasnya perusahaan/organisasi akan mendapatkan keuntungan yang meningkat (Pande, 2002).

2. METODE

Sebagai salah satu perusahaan produsen terbesar sepeda motor roda tiga di Indonesia, PT. Triangle Motorindo harus dapat memproduksi produknya dengan kualitas yang tinggi agar tetap kokoh dalam persaingan produk sejenis. Ketidaksiharian produk hasil proses produksi sendiri oleh perusahaan dibagi menjadi 2 macam jenis, yaitu cacat proses dan cacat material. Cacat proses terjadi saat pada proses perakitan produk lalu terdapat kesalahan

pengerjaannya baik yang disebabkan karena operator perakitan, mesinnya, maupun faktor lainnya. Sedangkan cacat material adalah ketika material – material penyusun produk dirakit lalu terdapat kecacatan pada material tersebut yang bukan disebabkan oleh operator perakitan, mesin perakitan, atau lainnya tetapi karena memang materialnya cacat. Jika terdapat produk dengan salah satu cacat tersebut, produk harus direject dan dilakukan rework.

Pada laporan ini penulis berfokus pada ketidaksesuaian yang terjadi pada produk New Karya 150 & 200 R/L yang tidak memenuhi syarat/ cacat. Produk yang tidak memenuhi syarat tersebut akan di-reject dan diproses ulang/ rework untuk memperbaiki kecacatannya sehingga memenuhi syarat mutu dari perusahaan. Pengerjaan ulang tersebut akan menambah lamanya waktu produksi dan juga akan memberikan biaya tambahan bagi perusahaan untuk pengerjaannya. Untuk meminimalisir terjadinya ketidaksesuaian produk tersebut maka perlu dilakukan pengendalian kualitas oleh perusahaan. Metode yang digunakan pada penelitian itu dalam pengendalian kualitas landaskan pada prinsip metode Six Sigma sehingga perusahaan dapat mengetahui faktor – faktor apa saja yang perlu diperbaiki terlebih dahulu. Pada jurnal ini penelitian hanya dilakukan sampai pada tahap *define, measure, analyze, dan improve*. Tahap *control* masih belum dapat dilaksanakan hal tersebut diakibatkan karena pada tahap *control* sudah mulai memasuki tahapan implementasi yang didapatkan dari tahapan – tahapan sebelumnya. Selain itu tahapan *control* masih belum dapat dilaksanakan karena adanya keterbatasan waktu penelitian dan juga peneliti tidak dapat berpartisipasi langsung atas pengambilan keputusan terkait aktifitas – aktifitas dalam proses produksi di perusahaan.

2.1 Pengumpulan Data

Data yang digunakan dalam laporan ini adalah data laporan bulanan di departemen Produksi dari bulan Oktober 2018 – Desember 2019. Data ini dikumpulkan oleh pihak quality control pada departemen Produksi. Pada table 1 diperlihatkan data total banyaknya cacat bulanan pada departemen Produksi (study kasus produk New Karya 150 & 200 R/L):

Tabel 1. Data Jumlah Cacat pada Departement Produksi

NO	Bulan	Unit Diproduksi	Unit Cacat
1	Okt-18	1486	60
2	Nov-18	1388	55
3	Des-18	1141	69
4	Jan-19	1250	42
5	Feb-19	1225	38
6	Mar-19	1276	55
7	Apr-19	972	29
8	Mei-19	1290	30
9	Jun-19	578	21
10	Jul-19	1417	39
11	Agu-19	1570	41
12	Sep-19	1113	52
13	Okt-19	1257	65
14	Nov-19	1447	74
15	Des-19	1432	83

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Data yang digunakan telah dilakukan pengujian dengan uji keseragaman data, uji t, uji k, uji kenormalan data. Untuk hasil uji keseragaman data adalah data yang digunakan seragam karena tidak ada data yang melewati batas atas maupun batas bawah.

Uji kecukupan data yang telah dilakukan menunjukkan bahwa data yang digunakan adalah cukup karena $N > N'$ ($15 > 14$), maka data yang digunakan mencukupi syarat untuk pengolahan data lebih lanjut. Sedangkan untuk uji kenormalan data juga menunjukkan bahwa data yang jumlah cacat yang digunakan berdistribusi normal karena nilai KSnya berada diluar daerah kritis yang bernilai $> 0,235$. Disamping data berada diluar daerah kritis ($0,143 < 0,235$), data juga berada didaerah garis tengah yang menandakan nilainya tersebar disekitar nilai

3.1 Tahap DMAIC

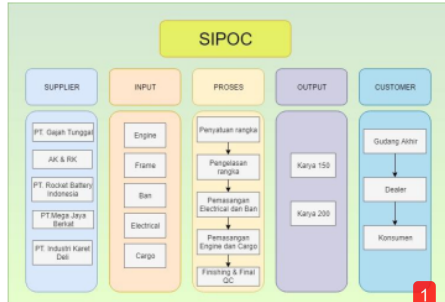
A. Define

Pada tahap define akan dijelaskan dan diidentifikasi permasalahan yang terjadi pada metode Six Sigma. Produk yang akan diteliti yaitu New Karya 150 & 200 R/L. Untuk mengidentifikasi proses – proses kunci pada perusahaan digunakan SIPOC (*Suppliers – Input - Process – Output – Customer*). SIPOC sendiri merupakan tool yang sederhana dan mudah dalam penggunaannya serta berguna dalam proses identifikasi pemasok, masukan, arus proses tingkat tinggi, keluaran, dan pelanggan (Peruchi et al, 2020). Pada gambar 3

ditunjukkan SIPOC dari PT. Triangle Motorindo

Gambar 3. SIPOC PT. Triangle Motorindo

Pada tabel 1.2 ditunjukkan presentase



masing- masing jenis reject pada produk New Karya 150 & 200 R/L yang diolah menggunakan diagram Pareto:

Tabel 2. Jumlah kumulatif *Reject* Produk New Karya 150 & 200 R/L

NO	Jenis Cacat	Jumlah Cacat
1	Frame Miring	277
2	Cargo Bottom Penyok	24
3	Lamp Jauh Dekat Terbalik	18
4	Lampu Fr Winker L Mati	36
5	Lampu Fr Winker R Mati	22
6	Cover Steering Handle Miring	13
7	Lamp kota Fr mati Vitting tidak pas	78
8	Lamp Kota Fr Mati Bulb Mati	37
9	Front Wheel Miring	81
10	Cargo Bottom Tidak Pas (Tidak Center)	14
11	Fr Fender Miring	13
12	Adjuster Panjang Sebelah	11
13	Tube Radiator Tertekuk	8
14	Steering Stem Kekencangan	7
15	Rr Fender Tidak Pas/ Miring	37
16	Bolt Cargo Side L Tidak Ada 1	24
17	Muffler Bocor	17
18	Bolt Cargo Side R kendur	16
19	Lamp Reverse Terbalik Dengan Lamp Winker R Rr	13
20	Pedal Persneling Tidak Pas	7
TOTAL		753

Berdasarkan hasil pengumpulan data dan wawancara terhadap pihak terkait, didapat 2 kategori jenis cacat yang memungkinkan dan dianggap potensial timbulnya defect pada departemen finisihing:

Tabel 3. Identifikasi *Critical to Quality*

Berdasarkan 6 peringkat teratas dari

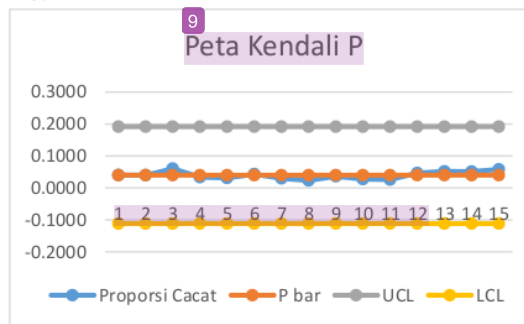
No.	Kategori Cacat	Definisi Operasional
1	Cacat produk tidak sesuai dengan desain	Produk memiliki bentuk yang berbeda dari standart desain yang telah ditentukan oleh perusahaan hal tersebut baik disebabkan karena proses perakitannya sendiri maupun karena kesalahan dari faktor lainnya.
2	Cacat produk tidak berfungsi sebagaimana mestinya	Produk tidak berfungsi sebagaimana mestinya adalah ketika produk yang telah dirangkai pada proses produksi mengalami kecacatan yang berupa fungsi dari produk tersebut tidak berfungsi secara gunanya baik penyebabnya adalah karena kesalahan pada proses produksinya sendiri maupun karena faktor – faktor lainnya.

persentase *reject* produk pada diagram pareto diatas, untuk jenis cacat *frame* miring, *front wheel* miring, *lamp* kota Fr mati *vitting* tidak pas, dan Rr Fender tidak pas/miring masuk ke dalam kategori cacat produk tidak sesuai dengan desain. Sedangkan untuk jenis cacat yang masuk ke kategori cacat produk tidak berfungsi sebagaimana mestinya adalah Lamp kota Fr mati bulb mati dan lampu Fr *winker* L mati.

B. Measure

• Peta kendali P

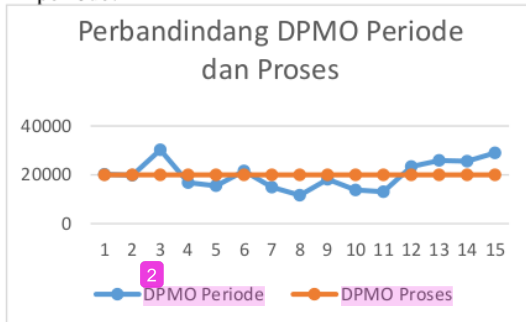
Berdasarkan gambar 4, tidak terdapat data yang diluar batas terkendali. Hal ini menunjukkan bahwa jumlah cacat pada departemen produksi terkontrol secara statistik. Berikut merupakan grafik peta kendali p iterasi 0:



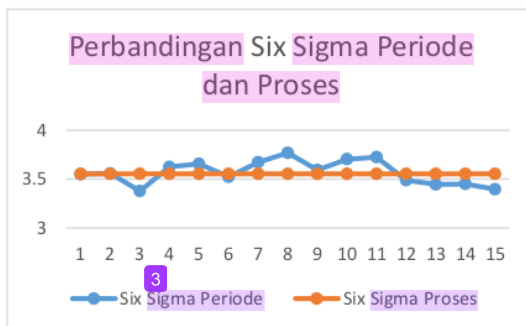
Gambar 4. Grafik Peta Kendali P

• Pengukuran Tingkat DPMO dan Level Sigma

Sebelum melakukan peningkatan kualitas sigma, maka harus dilakukan perbandingan antara nilai DPMO periode dengan DPMO proses serta nilai sigma proses dengan sigma periode.



Gambar 5. Perbandingan Nilai DPMO



Gambar 6. Perbandingan Nilai Six Sigma

Level sigma dari perhitungan diperoleh nilai DPMO proses sebesar 19981,96 dan level sigma proses sebesar 3,554121. Nilai level sigma tersebut sudah bagus karena rata-rata nilai sigma untuk perusahaan Indonesia adalah 2-3sigma.

• Menghitung Peningkatan Sigma dan Penentuan Target DPMO

D. Improve

Pada tahapan *improve*, solusi – solusi dari permasalahan yang telah ditunjukkan pada tiga tahapan sebelumnya (*define*, *measure*, dan *analyze*) akan ditentukan. Langkah awal penentuan solusi ini dimulai dengan *brainstorming* dengan pihak – pihak terkait untuk menentukan solusi dari masalah kegagalan uji fungsional. Lalu dilanjutkan dengan pengujian dari solusi yang telah diajukan sebelumnya apakah solusi – solusi tersebut masih memenuhi persyaratan yang telah ditentukan, dan setelah itu hasil dari solusi – solusi yang akan digunakan dilakukan penilaian (Pimsakul *et al*,2013). Setelah mengetahui sumber-sumber dari akar penyebab masalah kualitas yang secara sistematis telah digambarkan pada *fishbone* diagram, maka langkah selanjutnya yang harus dilakukan pada tahap *improve* adalah menetapkan rencana tindakan (*action plan*) untuk meningkatkan nilai sigma pada departemen produksi sehingga *rework* dapat diminimalisir. Tahap *improve* dilakukan pada kelima penyebab utama yaitu *man*,

³ Diasumsikan, setiap periodenya perusahaan harus dapat meningkatkan nilai sigma mencapai nilai 4σ. Perhitungan target kinerja departemen produksi adalah sebagai berikut:

– Menghitung peningkatan sigma

$$\text{Peningkatan sigma (\%)} = \frac{\text{sigma target} - \text{sigma baseline}}{\text{sigma baseline}} \times 100\% = 12,549\%$$

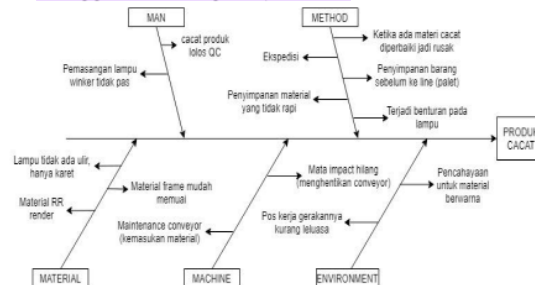
DPMO untuk nilai 4σ adalah 6210, maka:

$$\text{Penurunan DPMO (\%)} = \frac{\text{DPMO baseline} - \text{DPMO Target}}{\text{DPMO baseline}} \times 100\% = 68,922\%$$

Nilai sigma yang ingin dicapai adalah 4 sigma, sehingga perusahaan perlu melakukan peningkatan sebesar 12,549% dengan besar penurunan DPMO sebesar 68,922%.

³ C. Analyze

Tujuan dari tahap ini ialah mengidentifikasi penyebab masalah yang paling berdampak besar pada CTQ menggunakan diagram *fishbone*.



Gambar 7. Diagram Fishbone untuk Penyebab Kecacatan Produk New Karya 150 & 200 R/L

2
method, material, machine, dan environment. Dari kelima faktor diatas yang telah disebutkan pada *fishbone* diagram, maka dapat diberikan usulan mengenai faktor-faktor diatas:

Tabel 4. Usulan Perbaikan

Faktor	Masalah	Improve
Man	Pemasangan lampu winker tidak pas	Memberikan <i>training</i> bagi para operator mengenai per ² itan produk yang sesuai dan memberikan pemahaman secara mendalam mengenai proses yang ada sehingga dapat mencegah terjadinya defect.
	Cacat produk lolos QC	
Method	Ketika ada material yang cacat lalu diperbaiki justru menyebabkan material tersebut menjadi rusak.	Perlu dilakukan pengujian apakah yang salah memang pada metode perbaikannya atau memang pada materialnya sehingga dapat dilakukan upaya pencegahan terhadap terjadinya kerusakan material pada material yang akan diperbaiki.
	Ekspedisi	Perlunya pencarian ekspedisi yang lebih terjamin pengirimannya/ melakukan pengiriman secara mandiri.
	Penyimpanan barang sebelum ke line (palet)	Perlunya dilakukan pemahaman baik ke seluruh pihak perusahaan bahwa pentingnya pengendalian kualitas dimulai dari hal yang paling kecil seperti contohnya pada penyimpanan material – material yang akan dirakit. Dengan layout gudang penyimpanan yang baik nantinya akan mencegah terjadinya defect material yang akan dirakit dan akan memberi nilai lebih bagi perusahaan.
	Terjadi benturan pada lampu	
Material	Lampu tidak ada ulir hanya karet	Pemberian ulir pada lampu sehingga lampu tidak mudah putus karena lepas kurang kencang
	Material frame mudah memuai	Perlunya ² nggantian/pemilihan material yang lebih baik lagi dan juga mengadakan evaluasi supplier sebagai pertimbangan untuk pemesanan material pada periode selanjutnya,
	Material RR fender	
Machine	Mata impact hilang	Membuat rak khusus untuk menyimpan barang – barang kecil seperti mata impact dan menyediakan mata impact dalam jumlah lebih. Lalu memberikan beberapa lampu penerangan dibawah conveyor untuk memudahkan mencari barang yang terjatuh di bawah. Terakhir memberi peringatan dan pemahaman pada operator pentingnya mengencangkan mata impact.
	Maintenance conveyor	Melakukan <i>maintenance</i> pada conveyor seminimal mungkin seminggu sekali.
Environment	Pencahayaan untuk material berwarna	Memberikan lampu khusus pada tiap pos kerja terutama pada stasiun kerja yang berhubungan dengan pemasangan <i>electrical</i> / kabel – kabel yang memiliki warna khusus di dalam pemasangannya untuk mempermudah pekerjaan operator dalam membedakan warna.
	Pos kerja gerakannya kurang leluasa	Meninjau ulang layout pos kerja pada tiap stasiun kerja dan menanyakan langsung kepada para operator seberapa besar ukuran yang dianggap mereka nyaman dalam aktifitasnya melakukan pekerjaan

E. Control.

Pada tahap control, hal-hal yang dilakukan adalah mendefinisikan dan memvalidasi sistem kontrol dan monitoring, mengembangkan standar dan prosedur baru, mendokumentasikan proses baru atau proses yang telah dimodifikasi berdasarkan usulan perbaikan yang telah diberikan, dan melatih setiap pihak yang terlibat agar mampu menjalankan proses baru tersebut. Laporan ini

belum menyertakan hasil tahap control dikarenakan keterbatasan waktu dan peneliti belum dapat terlibat secara langsung dalam proses pengambilan keputusan bersama para stakeholder yang terkait dengan proses kegiatan produksi, sehingga belum dapat diputuskan apakah solusi yang peneliti berikan dapat disetujui oleh pihak eksekutif.

4. KESIMPULAN

Dari penelitian yang telah dilakukan pada departemen Produksi di PT. Triangle Motorindo mengenai produk New Karya 150 & 200 R/L didapat kesimpulan sebagai berikut: Jenis – jenis cacat yang sering terjadi pada produksi New Karya 150 & 200 R/L terdapat 20 jenis cacat yaitu *Frame Miring, Cargo Bottom Penyok, Lamp Jauh Dekat Terbalik, Lampu Fr Winker L Mati, Lampu Fr Winker R Mati*, dll. Berdasarkan perhitungan yang dilakukan, diketahui bahwa nilai DPMO pada baseline adalah sebesar 19981,96 sebagai kemungkinan terjadinya reject pada satu juta kali kesempatan produksi dan nilai sigma yang tercapai adalah 3,5541 σ . Target nilai sigma yang dicari adalah 4 σ dengan nilai DPMO 6210, sehingga peningkatan nilai sigma yang harus dicapai adalah sebesar 12,549% dan penurunan nilai DPMO sebesar 68,922%.

DAFTAR PUSTAKA

- Erdoğan, A., & Canatan, H. (2015). *Literature Search Consisting of the Areas of Six Sigma's Usage*. *Procedia-Social and Behavioral Sciences*, 195, 695-704.
- Harry, M., & Schroeder, R. (2005). *Six Sigma: The breakthrough management strategy revolutionizing the world's top corporation*. Crown Pub.
- Jirasukprasert, P., Garza-Reyes, J. A., Kumar, V., & Lim, M. K. (2014). *A Six Sigma and DMAIC application for the reduction of defects in a rubber gloves manufacturing process*. *International Journal of Lean Six Sigma*, 5(1), 2-21.
- Karandikar, V., Sane, S., Sane, S., Jahagirdar, S., & Shinde, S. (2014). *Process Improvement in a Filter Manufacturing Industry through Six Sigma DMAIC Approach*. *International Journal of Current Engineering and Technology*, 4(4), 2546-2556.
- Kotler, P. (1997). *Manajemen Pemasaran*. New Jersey: A Simon & Schuster Company.
- Madanhire, I., & Mbohwa, C. (2016). *Application of statistical process control (SPC) in manufacturing industry in a developing country*. *Procedia Cirp*, 40, 580-584.
- Pande, P. (2002). *The Six Sigma Way*. Yogyakarta: Andi Yogyakarta.
- Pande, P., & Holpp, L. (2002). *What is sigma?*. New York: McGraw-Hill.

Peruchi, R. S., Junior, P. R., Brito, T. G., Paiva, A. P., Balestrassi, P. P., & Araújo, L. M. M. (2020). *Integrating Multivariate Statistical Analysis Into Six Sigma DMAIC Projects: A Case Study on AISI 52100 Hardened Steel Turning*. *IEEE Access*, 8, 34246-34255.

Pimsakul, S., Somsuk, N., Junboon, W., & Laosirihongthong, T. (2013). *Production process improvement using the six sigma DMAIC methodology: a case study of a laser computer mouse production process*. In *The 19th International Conference on Industrial Engineering and Engineering Management* (pp. 133-146). Springer, Berlin, Heidelberg.

Penerapan Metode Six Sigma di PT Triangle Motorindo

ORIGINALITY REPORT

22%

SIMILARITY INDEX

21%

INTERNET SOURCES

4%

PUBLICATIONS

8%

STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	www.coursehero.com Internet Source	7%
2	idec.ft.uns.ac.id Internet Source	3%
3	ejournal3.undip.ac.id Internet Source	2%
4	es.scribd.com Internet Source	1%
5	ejournal.upi.edu Internet Source	1%
6	Submitted to Universitas Diponegoro Student Paper	1%
7	catatan-operator-warnet.blogspot.com Internet Source	1%
8	jurnal.unmuhjember.ac.id Internet Source	<1%
9	libraryproceeding.telkomuniversity.ac.id Internet Source	<1%

10	Submitted to UC, Boulder Student Paper	<1%
11	journal.uad.ac.id Internet Source	<1%
12	www.scribd.com Internet Source	<1%
13	id.wikipedia.org Internet Source	<1%
14	Abdul Manan, Firdanis Setyaning Handika, Ahmad Nalhadi. "Usulan Pengendalian Kualitas Produksi Benang Carded dengan Metode Six Sigma", Jurnal INTECH Teknik Industri Universitas Serang Raya, 2018 Publication	<1%
15	Submitted to Universitas Putera Batam Student Paper	<1%
16	cendekia.pusatbahasa.or.id Internet Source	<1%
17	ssyinta.blogspot.com Internet Source	<1%
18	Silvio Eduardo Valente. "Aspectos regulatórios da telemedicina no Brasil: repercussões sobre a responsabilidade das equipes de saúde", Universidade de Sao Paulo, Agencia USP de Gestao da Informacao Academica (AGUIA),	<1%

2018

Publication

19 jurnal.umj.ac.id <1 %
Internet Source

20 Submitted to The University of Manchester <1 %
Student Paper

21 qdoc.tips <1 %
Internet Source

22 text-id.123dok.com <1 %
Internet Source

23 journal.wima.ac.id <1 %
Internet Source

24 administrasibisnis.studentjournal.ub.ac.id <1 %
Internet Source

25 topics.libra.titech.ac.jp <1 %
Internet Source

26 media.neliti.com <1 %
Internet Source

27 link.springer.com <1 %
Internet Source

28 repositorium.sdum.uminho.pt <1 %
Internet Source

29 repository.president.ac.id <1 %
Internet Source

30

e-journal.uajy.ac.id

Internet Source

<1%

31

www.derby.ac.uk

Internet Source

<1%

32

res.mdpi.com

Internet Source

<1%

Exclude quotes On

Exclude matches Off

Exclude bibliography On