

ABSTRAK

PT Nusa Buana Era Indah merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang pembuatan *beads*. Perusahaan ini didirikan oleh Lukman Soeryadi pada tahun 1982 dan berlokasi di Desa Tanggulangin, Kecamatan Kejayan, Pasuruan. PT Nusa Buana Era Indah menghasilkan berbagai macam, warna serta ukuran *beads*. Untuk bentuk *beads* yang tersedia antara lain adalah bentuk bulat, kristal, oval, segi empat, dan segi enam. Ukuran yang tersedia antara lain berdiameter 3, 4, 5, 6, 8, 10 mm. sedangkan untuk warna yang tersedia adalah warna merah, putih, *pink*, jingga, kuning, biru, hijau, coklat, hitam.

Selama ini perusahaan hanya mengandalkan pengukuran kinerja tradisional, yaitu pengukuran kinerja berbasis finansial. Namun di era globalisasi seperti saat ini ukuran keuangan sudah tidak lagi mampu menggambarkan kondisi perusahaan secara menyeluruh.

Pengukuran kinerja dengan menggunakan metode *Balanced Scorecard* menunjukkan bahwa yang menjadi prioritas perusahaan masih dari perspektif finansial yaitu dengan bobot 0,41. Kondisi perusahaan dari perspektif finansial mengalami penurunan yaitu dari skor 3,6 di tahun 2008 menjadi 2,24 di tahun 2009. Kinerja perusahaan dari perspektif pelanggan sudah sangat baik yaitu pada tahun 2008 menunjukkan skor 5 dan pada tahun 2009 bernilai 5 pula. Dari perspektif proses bisnis internal perusahaan menunjukkan peningkatan yaitu dari skor 3,56 pada tahun 2008 menjadi 3,69 pada tahun 2009. Pada perspektif pembelajaran dan pertumbuhan kinerja perusahaan menunjukkan penurunan yaitu dari 3,55 ke 2,98.

Dari hasil pengukuran kinerja keseluruhan dapat disimpulkan perusahaan mengalami penurunan kinerja, hal ini ditunjukkan oleh penurunan skor yaitu dari 3,997 menjadi 3,408. Dari hasil rekapitulasi KPI yang bermasalah, perusahaan menghendaki agar dilakukan perbaikan terutama pada bagian proses bisnis internal. KPI yang bermasalah yaitu *sales return*, hal ini diakibatkan oleh banyaknya jumlah produk cacat yang dihasilkan. Untuk itu digunakan *Six Sigma* sebagai metode untuk dapat mengurangi jumlah cacat produksi.

Jenis cacat yang terjadi adalah polyester tidak meleleh dengan sempurna, campuran warna tidak sesuai dengan yang diinginkan, ada gelembung udara di dalam *beads*, ada retakan di dalam *beads*, bentuk *beads* ada yang gupil, plastik pembungkus rusak, karung rusak. Untuk nilai sigma proses *melting* adalah 2,14; proses *colouring* adalah 1,99; proses *injection* adalah 2,24; proses *packaging* adalah 2,73.

Tahap *Analyze* menggunakan *failure mode and effect analysis* (FMEA) untuk menghitung *rank priority number* yang menunjukkan proses mana yang harus diprioritaskan dalam perbaikan. Hasil yang didapat adalah proses *colouring* memiliki nilai RPN terbesar yaitu 490 yang menunjukkan harus diprioritaskan dalam perbaikan.

Pada tahap *Improve* akan diberikan beberapa solusi perbaikan seperti menggunakan alat takar yang akurat untuk proses *colouring* agar warna *beads* tidak menjadi belang, melakukan pengecekan suhu mesin sebelum melakukan proses *melting* agar polyester dapat meleleh dengan sempurna. Namun tidak semua solusi yang diusulkan dapat diterima oleh perusahaan. Solusi menyediakan tempat khusus untuk karung tidak dianggap terlalu penting bagi perusahaan sehingga tidak disetujui. Selain memerlukan tempat yang cukup besar, perusahaan lebih memerlukan tempat untuk menyimpan produk jadi di gudang.

Pada tahap *control*, dibuat instruksi kerja dan proses kontrol yang jelas serta penanggung jawab pada tiap proses produksi sehingga diharapkan jumlah produk cacat dapat dikurangi.

Kata kunci: *Balanced Scorecard*, *Six Sigma*