

ABSTRAK

Andika Bagas Setyawan¹⁾, Djoko Adi waluyo²⁾

¹⁾ dan ²⁾ Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik,
Universitas PGRI Adibuana Surabaya

email : andikabagas870@gmail.com ; adiwalujo@gmail.com

Pengendalian Kualitas Pada Produk Baso Kemasan Untuk Meminimalisasi Produk Cacat Dengan Menggunakan Metode DMAIC Pada CV BES di Sidoarjo, perkembangan produk baso kemasan saat ini mengalami kemajuan, keadaan ini membuat perusahaan berkomitmen untuk menghasilkan produk yang berkualitas tinggi. Langkah yang harus dilakukan perusahaan untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkan adalah melakukan tindakan pengendalian kualitas secara terpadu. Baso kemasan ini merupakan olahan makanan berbahan dasar daging yang di frozenkan. Dalam upaya pengendalian kualitas untuk mencapai tingkat *zero defect* pada proses pembuatan produk, analisa pengendalian kualitas dalam penelitian ini menggunakan metode *Six sigma* dengan pendekatan DMAIC. *Six sigma* adalah suatu visi peningkatan kualitas menuju target 3,4 kegagalan per sejuta kali untuk setiap transaksi produksi produk maupun jasa. Berdasarkan penelitian ini terdapat 3 jenis kecacatan, cacat bentuk, cacat jumlah, dan cacat kemasan. Dari 3 jenis kecacatan tersebut terjadinya produk *reject* dengan jumlah tertinggi adalah cacat bentuk sebesar 64% dan cacat jumlah sebesar 35%. Perhitungan nilai DPMO (*Defect Per Million Opportunities*) diperoleh hasil rata rata tingkat sigma 3,96 dengan kemungkinan kerusakan sebesar 7038,4 untuk sejuta kali proses produksi.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, Baso Kemasan, DMAIC, *Six sigma*.

ABSTRACT

Andika Bagas Setyawan¹⁾, Djoko Adi waluyo²⁾

¹⁾ and ²⁾ Industrial Engineering Study Program, Engineering Faculty,
PGRI Adibuana University Surabaya
email : andikabagas870@gmail.com ; adiwalujo@gmail.com

Quality Control in the Product Packaged Baso to Minimize Defective Products Using the DMAIC Method at CV BES Sidoarjo, the development of packaged meatball products is currently progressing, this situation makes the company committed to producing high quality products. The steps that must be taken by the company to maintain the quality of the products produced are to carry out integrated quality control measures. This packaged meatball is a processed food made from frozen meat. In an effort to control quality to achieve zero defects in the product manufacturing process, quality control analysis in this study uses the Six Sigma method with the DMAIC approach. Six sigma is a vision of quality improvement towards the target of 3.4 failures per million times for each product or service production transaction. Based on this research, there are 3 types of defects, form defects, quantity defects, and packaging defects. Of the 3 types of defects, the occurrence of reject products with the highest number is form defects of 64% and total defects of 35%. Calculation of the value of DPMO (Defect Per Million Opportunities) obtained an average sigma level of 3.96 with a possible damage of 7038.4 for a million times the production process.

Keywords: Quality Control, Packaged Meatballs, DMAIC, Six sigma.