

USULAN PERBAIKAN UNTUK MEMINIMALKAN CACAT PRODUK PADA PROSES PRODUKSI KOMPOR GAS 2 TUNGKU DENGAN MENGGUNAKAN METODOLOGI SIX SIGMA DI PT. RINNAI INDONESIA

Indah Kusuma Wardani¹, M. Derajat Amperajaya², Nofierni³, Roefiansjah Rasjadin⁴

Jurusan Teknik Industri Universitas Esa Unggul Jl. Citra Raya Boulevard,
Ecopolis SA Blok VD. 02, Cikupa, Indonesia

Email: Indahkusuma0498@gmail.com

ABSTRAK

PT. Rinnai Indonesia merupakan perusahaan yang memproduksi kompor gas, ada kompor gas 1 tungku, kompor gas 2 tungku dan kompor gas 3 tungku. Perusahaan selalu berusaha meningkatkan kualitas produknya dalam penanganan produk yang cacat yang terjadi pada proses produksi karena jumlah cacat yang timbul cukup banyak jenis produk kompor gas yang di hasilkan. Tergores adalah defect yang sering muncul pada *finish* produk khususnya pada produk kompor gas 2 tungku yang mengakibatkan tingginya produk sehingga mengganggu proses pengiriman barang jadi ke konsumen. Untuk eksistensi perusahaan pada lokal maupun global diperlukan alat pengendalian kualitas yang dapat menjaga *performance* dan mutu produk yang dihasilkan. Alat pengendalian kualitas yang dapat digunakan untuk mengetahui *performance* dari perusahaan salah satunya adalah metode six sigma. Nilai DPO 0,65371 dan DPMO 163.428,666 dan level sigma 2 dengan nilai 2,48. Pada penelitian ini menggunakan metode six sigma dengan model perbaikan Define-Measure-Analyze-Improve-Control (DMAIC) dan Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) untuk menganalisis kinerja proses dan produk yang dihasilkan.

Kata Kunci: *Quality Control, Six Sigma, FMEA*

ABSTRACK

PT. Rinnai Indonesia is a company that produces gas stoves. The company always tries to improve the quality of its products in handling defective products that occur in the production process because the number of defects that arise is quite a lot of types of gas stove products that are produced, there are 1 gas stove, 2 gas stove and 3 gas stove. Scratched is a defect that often appears on the finish of a product which results in a high product so that it disrupts the process of sending finished goods to consumers. For the company's existence both locally and globally, a quality control tool is needed that can maintain the performance and quality of the products produced. One of the quality control tools that can be used to determine the performance of a company is the six sigma method. The DPO value is 0.65371 and the DPMO is 163.428.666 and the sigma level 2 is 2.48. This study uses the six sigma method with the Define-Measure-Analyze-Improve-Control (DMAIC) and Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) improvement model to analyze the performance of the processes and products produced.

Keywords: *Quality Control, Six Sigma, FMEA*