

ABSTRAK

Pengendalian kualitas merupakan suatu kegiatan yang sering dilakukan disetiap perusahaan salah satunya adalah PT. Caligo Jaya Abadi. Pada PT. Caligo Jaya Abadi proses produksi dilakukan dari biji plastik hingga produk jadi, ini memungkinkan munculnya cacat produk. Penelitian ini bertujuan untuk mengurangi defect pada produk Ballon Weight dan memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi defect. Penelitian ini akan menggunakan metode Six Sigma yang berfokus pada penyebab cacat produk Ballon Weight yang dimulai dengan menganalisa sampai memberikan usulan perbaikan dengan menggunakan langkah-langkah DMAIC. Berdasarkan perhitungan DPMO diketahui nilai six sigma 3,8 dan berdasarkan diagram pareto diketahui jenis cacat terbanyak terdapat pada kategori tercampur warna lain dan stiker rusak. Dimana pada FMEA diketahui bahwa pada kategori tercampur warna lain mendapatkan RPN paling tinggi yaitu 252 dan pada kategori stiker rusak mendapatkan RPN kedua dari yang tertinggi yaitu 216. Untuk mengatasi permasalahan tersebut diperlukan usulan perbaikan yaitu pembuatan Standar Operasional Prosedur (SOP), Checksheet, One Point Lesson dan Rancangan desain.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, DMAIC, DPMO, FMEA

ABSTRACT

Quality control is an activity that is often done in every company, one of which is PT. Caligo Jaya Abadi. At PT. Caligo Jaya Abadi production process is carried out from plastic seeds to finished products, this allows the emergence of product defects. This study aims to reduce defects in Ballon Weight products and provide suggestions for improvement to reduce defects. This research will use the Six Sigma method which focuses on the causes of defects in Ballon Weight products that begin by analyzing to propose improvements using DMAIC steps. Based on the DPMO calculation, it is known that the six sigma value is 3.8 and based on the Pareto diagram it is known that the most types of defects are found in other mixed colors categories and broken stickers. Where in the FMEA it is known that in the other mixed colors category get the highest RPN that is 252 and in the broken sticker category get the second RPN from the highest that is 216. To overcome this problem a proposed improvement is needed, namely making the Standard Operating Procedure (SOP), Checksheet, One Point Lesson and Design Draft.

Keywords: *Quality control, DMAIC, DPMO, FMEA*