

ABSTRAK

USULAN PENINGKATAN KUALITAS PRODUK KRIPIK TALAS DENGAN METODE SIX SIGMA DALAM MENCAPAI CONTINUOUS IMPROVEMENT DI UKM RIJAYA SNACK KEDIRI

Oleh
Riyan Mafruqin Fintoro

Talas merupakan satu komoditas hasil pertanian yang mempunyai potensi untuk dikembangkan di Indonesia, komoditas ini jika diolah secara baik akan bisa menambah nilai lebih baik dari nilai guna maupun dari segi ekonomi. Salah satu usaha pengolahan talas yakni di UKM Rijaya yang mengolah talas dibuat menjadi kripik. Tujuan penelitian ini untuk mengidentifikasi jenis *defect* cacat kripik talas pada proses produksi kripik talas di UKM Rijaya Kediri yang meliputi kripik hangus, tidak matang, minyak berlebih, mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan kerusakan pada proses produksi, mengkaji pengendalian mutu dan tindakan korektif serta menentukan prioritas strategi peningkatan mutu di UKM Rijaya.

Analisis yang digunakan dalam penelitian ini yakni menggunakan metode six sigma (DMAIC) *Define, Measurement, Analyze, Improvement, Control*. Penelitian ini dilakukan pada bulan September-November 2017, hasil penelitian menunjukkan bahwa produk *defect* dengan persentase terbesar adalah di bulan September sebanyak 85 kg dengan presentase 9,55% *defect* terbesarnya yaitu minyak berlebih sebanyak 33 kg. Proses produksi belum terkendali dengan adanya 1 titik diluar batas kendali. Prioritas Strategi yang dilakukan sebagai tindakan korektif peningkatan mutu dengan melakukan perbaikan berdasarkan nilai RPN (*Risk Priority Number*) yang didapat dari tabel FMEA (*Failure Mode And Effect Analysis*)

Kata kunci : *six sigma, defect, FMEA, RPN*

ABSTRACT

Taro is a commodity of agricultural products that have the potential to be dikembangkan in Indonesia, this commodity if processed properly will be able to add value better than the value of use or in terms of economy. taro processing business in the Rijaya that process taro made into chips. The purpose of this research is to identify the type of defect of taro chips defect in the process of taro chips production in Rijaya Kediri which include charred chips, not mature, excess oil, identify factors causing damage to production process, review quality control and corrective action and priority quality improvement strategies in UKM Rijaya.

The analysis used in this research is using six sigma method (DMAIC) Define, Measurement, Analyze, Improvement, Control. This study was conducted in September-November 2017, the results showed that the defect product with the largest percentage was in September as much as 85 kg with a percentage of 9.55% of the largest defect of excess oil of 33 kg. The production process has not been controlled by 1 point beyond the control limits. Priority Strategy is done as corrective action of quality improvement by making improvement based on RPN value (Risk Priority Number) obtained from FMEA table (Failure Mode And Effect Analysis)

Keywords: *six sigma, defect, FMEA, RPN*