

ABSTRAK

Tujuan dari penelitian ini yaitu menganalisis waste yang terjadi pada proses produksi tas ransel di UD Ami'c Sport. Metode yang dapat digunakan sebagai upaya mengendalikan kualitas yaitu lean sixsigma. Lean sixsigma menurut Gaspresz (2007) merupakan suatu filosofi bisnis, pendekatan sistematis untuk mengidentifikasi dan menghilangkan pemborosan atau aktivitas-aktivitas yang tidak bernilai tambah melalui (radical continuous improvement) untuk mencapai tingkat kerja enam sigma dengan hanya memproduksi 3,4 cacat untuk setiap satu juta kesempatan operasi (3,4 DPMO). Upaya peningkatan menuju target six sigma dapat dilakukan menggunakan tahapan DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control).

Pada tahap define dilakukan indentifikasi objek amatan, mengidentifikasi aliran material pemenuhan order, mengidentifikasi aliran informasi pemenuhan order dan mengidentifikasi waste yang terjadi. Tahap Measure dilakukan identifikasi waste yang berpengaruh, mengidentifikasi CTQ, Menghitung DPMO dan COPQ. Tahap analyze dilakukan suatu analisa penyebab waste yang berpengaruh menggunakan RCA, dan melakukan analisis FMEA. Tahap terakhir dari penelitian ini yaitu Improve, pada tahap ini dilakukan rancangan usulan perbaikan terhadap waste terkritis. Setelah dilakukan analisis, objek amatan dari penelitian ini yaitu Jenis tas ransel. Dan setelah dilakukan perhitungan maka didapat 3 jenis waste terkritis yaitu waste defect, waste overproduction dan waste inventory.

Kata Kunci : *Lean Six Sigma, Waste, Defect, Overproduction , Inventory* .

ABSTRACT

The purpose of this research is the waste that occurs in the process of backpack production in UD Ami'c Sport. Method that can be used as an effort to control the quality of lean sixsigma. Lean sixsigma by Gaspresz (2007) is a business philosophy, a systematic approach to the prevention and elimination of waste or unadjusted activities (for high-level improvement) to achieve the six sigma work rate by producing only 3.4 defects for every one million operational opportunity (3.4 DPMO). Efforts to increase towards the target of six sigma can be done by using the stages of DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control).

In the define stage is done identification object observation, pieces of material flow of order fulfillment ,. Measurement stage is done the identification of waste that is, wait CTQ, Calculate DPMO and COPQ. The analysis phase was done by analyzing the cause of waste using RCA, and FMEA analysis was performed. The last stage of this research is Improve, at this stage dilakukan wake up due to damage due to hardened. After anlysis, the object of observation of this research is the type of backpack. And after doing the calculation then got 3 types of critical waste that is defect waste, waste overproduction and waste inventory.

Keywords: Lean Six Sigma, Waste, Disability, Overproduction, Inventory.