

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKSI KURMA SALAK
MENGUNAKAN METODE DMAIC *SIX SIGMA*
(Studi kasus di UD. Budi Jaya Kramat Bangkalan)**

SKRIPSI



Oleh

RENDRA FRANSISKA

11.03.3.1.1.00025

**PROGRAM STUDI TEKNOLOGI INDUSTRI PERTANIAN
FAKULTAS PERTANIAN
UNIVERSITAS TRUNOJOYO MADURA
BANGKALAN**

2016

ABSTRAK

UD. Budi Jaya Keramat Bangkalan merupakan industri rumah tangga yang memproduksi olahan buah salak menjadi makanan camilan seperti kurma salak. UD. Budi Jaya memanfaatkan buah salak sebagai bahan baku utama dalam pembuatan kurma salak. Input buah salak diperoleh langsung dari petani dan kebun sendiri. Untuk mendapatkan kualitas kurma salak perlu diperhatikan setiap tahapan proses. Mulai dari bahan baku sampai produk siap di pasarkan. Penelitian ini bertujuan untuk mengurangi variasi atau cacat dalam proses hingga tidak lebih dari 3,4 DPMO (*Defect Permillion Opportunities*) dan juga untuk menambah kualitas kurma salak di UD. Budi Jaya, yaitu sesuai dengan apa yang di harapkan konsumen. Untuk mendapatkan kualitas kurma salak yang baik harus mengikuti *Standar Operating Procedure* (SOP). Setelah melakukan penerapan DMAIC Six Sigma pada perusahaan UD. Budi Jaya dapat diketahui level *sigma* pada setiap tahapan proses yaitu, pada tahap proses perebusan nilai *sigmanya* 2,81 dengan nilai RPN 360, proses pengovenan nilai *sigmanya* 2,60 dengan nilai RPN 245 dan pada keseluruhan proses diketahui nilai DPMO 116333,334 dengan level *sigma* 2,71 yang berarti berada di 2 *sigma* yaitu rata-rata Indonesia dan harus dilakukan proses perbaikan.

Kata Kunci : Kurma Salak, DMAIC Six Sigma, DPMO

ABSTRACT

UD. Budi Jaya Keramat Bangkalan a domestic industry that produces fruits processed into a snack food such as palm bark. UD. Budi Jaya utilize the fruits as the main raw material in the manufacture of palm bark. Input fruits obtained directly from farmers and its own garden. To get the quality of palm bark to consider every stage of the process. Starting from raw materials to finished product ready to be marketed. This study aims to reduce variations or defects in the process to no more than 3.4 DPMO (Defect Permillion Opportunities) and also to increase the quality of palm bark at UD. Budi Jaya, which is in accordance with what is expected of consumers. To get a good quality of palm bark should follow Standard Operating Procedure (SOP). After performing the application of Six Sigma DMAIC the company UD. Budi Jaya is known sigma level at each stage of the process is, at this stage of the boiling process sigma value of 2.81 with a value of RPN 360, the process pengovenan sigma value of 2.60 with a value of RPN 245 and the entire process with a known value of 116,333.334 DPMO sigma level 2.71 which means being at 2 sigma averaging Indonesia and to do the repair process.

Keyword : palm bark, DMAIC Six Sigma, DPMO