

ICHA IIK ANGGRAINI NIM 18.03.3.1.1.00065. Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Tahu Menggunakan Metode Six Sigma (Studi Kasus di Pabrik Tahu MU Gogor Mojokerto). Di bawah bimbingan **Dr, Burhan, STP., MT** dan **Dr. Darimiyya Hidayati, STP., MP**

ABSTRAK

Seiring perkembangan teknologi dan persaingan bisnis yang semakin ketat para produsen berlomba-lomba dalam memperbaiki kualitas yang sangat tinggi. Karena semakin banyak ditemukan industri kecil atau industri rumahan yang saat ini berkembang dengan pesat. Industri rumahan yang sering disebut dengan UMKM. Pada penelitian ini berada pada UMKM tahu, yaitu pabrik tahu MU. Setiap UMKM pasti mempunyai permasalahan pada kualitas produk yg dihasilkan. Permasalahan yang timbul pada pabrik tahu MU dipengaruhi oleh proses produksi, bahan baku, mesin dan peralatan, karyawan, dan lingkungan yang mengakibatkan kecacatan di Pabrik Tahu MU yaitu cacat ukuran, cacat tekstur dan cacat warna. Tujuan penelitian ini yaitu mengidentifikasi jenis-jenis cacat tahu, mengetahui faktor-faktor penyebab jenis cacat tahu dan merekomendasikan usulan perbaikan produk tahu. Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu metode six sigma dengan tahapan Define, Measure, Analyse dan Improve. Jenis cacat tahu di Pabrik Tahu MU pada bulan Januari sampai Februari memperoleh cacat ukuran sebanyak 3.651 biji, cacat tekstur sebanyak 3.562 biji dan cacat warna sebanyak 50 biji. Nilai total cacat ukuran, cacat tekstur dan cacat warna sebanyak 7.263 biji. Nilai persentase jumlah cacat pada cacat ukuran yaitu 50,3%, cacat tekstur 49% dan kecacatan warna 0,7%. Pengukuran nilai CP pada Pabrik Tahu MU dikatakan baik dan mempunyai kemampuan proses produksi yang baik namun masih perlu adanya pengendalian dengan nilai kapabilitas proses 1,23%.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, Metode *Six Sigma*, DMAIC

ICHA IIK ANGGRAINI NIM 18.03.3.1.1.00065. Tofu Production Quality Control Analysis Using Six Sigma Method (Case Studi At The Tofu MU Gogor Mojokerto). Under the guidance of **Dr, Burhan, STP., MT** and **Dr. Darimiyya Hidayati, STP., MP**

ABSTRACT

Along with the development of technology and increasingly fierce business competition, manufacturers are competing to improve the very high quality. Because more and more small industries or home industries are currently growing rapidly. Home industries are often referred to as UMKM. In this study, UMKM are tofu, namely the MU tofu factory. Every UMKM must have problems with the quality of the products produced. The problems that arise in the MU tofu factory are influenced by the production process, raw materials, machinery and equipment, employees, and the environment that result in defects in the MU tofu factory, namely size defects, texture defects and color defects. The purpose of this study was to identify the types of tofu defects, to find out the factors causing the types of tofu defects and to recommend suggestions for improvement of tofu products. The method used in this research is the six sigma method with the stages of Define, Measure, Analyze and Improve. Types of tofu defects in the MU Tofu Factory from January to February obtained size defects of 3,651 seeds, texture defects of 3,562 seeds and color defects of 50 seeds. The total value of size defects, texture defects and color defects is 7,263 seeds. The percentage value of the number of defects in size defects is 50.3%, texture defects are 49% and color defects are 0.7%. The measurement of the CP value at the MU Tofu Factory is said to be good and has good production process capabilities but still needs control with a process capability value of 1.23%.

Keywords: Quality Control, Six Sigma Method, DMAIC