

MOH.FERDIANSYAH NPM 17.03.3.1.1.00028. **Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Harum Manis Dengan Metode Six Sigma**, dibawah bimbingan **Khoirul Hidayat, ST., MT** dan **Dr. Moh. Fuad FM, S.TP.,M.Si**

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk Mengidentifikasi faktor terjadinya kecacatan serta menganalisis cara meminimalkan kecacatan produk harum manis dengan metode six sigma, mengidentifikasi tingkat sigma pada produksi harum manis, dan mengetahui pengendalian kualitas produksi harum manis dengan metode six sigma. Penelitian ini menggunakan metode Six Sigma dengan konsep DMAIC. Metode pengumpulan data yang digunakan adalah observasi, wawancara, dokumentasi dan studi literatur. Hasil penelitian ini menyimpulkan bahwa faktor yang mempengaruhi kecacatan produk harum manis yaitu kurang cepat dalam penarikan, kurang keterampilan, kurangnya pelatihan, penambahan tepung tidak ditimbang, serta ruang produksi dalam keadaan terbuka. Menggunakan diagram pareto diketahui bahwa patahan padat memiliki nilai yang besar. Selanjutnya diagram fishbone digunakan persentase cacat terbesar. Perbaikan dilakukan dengan FMEA pada nilai RPN tertinggi yaitu pada faktor manusia. Nilai sigma sebelum perbaikan adalah 3,28 dengan kemungkinan cacat sebesar 116.337,78. Setelah perbaikan nilai sigma meningkat sebesar 3,69 dengan kemungkinan cacat sebesar 43.904,76. Dapat diartikan bahwa nilai sigma semakin besar berarti mutu suatu produk lebih bagus karena produk cacat dapat diminimalisir.

Kata Kunci : *Harum Manis, Pengendalian Kualitas, Six sigma.*

MOH.FERDIANSYAH NPM 17.03.3.1.1.00028. **Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Harum Manis Dengan Metode Six Sigma**, dibawah bimbingan **Khoirul Hidayat, ST., MT** dan **Dr. Moh. Fuad FM, S.TP.,M.Si**

ABSTRAK

This research aims to identify the factors of the occurrence of defects and analyze how to minimize defects of *cotton candy* products with the six sigma method, identify the sigma level in *cotton candy* production, and determine the quality control of *cotton candy* production using the six sigma method. This study uses the six sigma method with the DMAIC concept. Data collection methods used were observation, interviews, documentation and literature study. The results of this research conclude that the factors that influence the defect of *cotton candy* products are less rapid withdrawal, lack of skills, lack of training, adding flour is not weighed, and the production room is open. Using the pareto diagram it is known that solid faults have a large value. Furthermore, the fishbone diagram uses the largest percentage of defect. Improvements were made with FMEA at the highest RPN value, namely the human factor. The sigma value before repair was 3.28 with a possible defect of 116,337.78. After the improvement, the sigma value increased by 3.69 with a possible defect of 43,904.76. it can be interpreted that the greater the sigma value means the quality of a product is better because defective products can be minimized.

Kata Kunci : *Cotton Candy, Quality Control, Six sigma.*