

ABSTRAK

Penelitian bertujuan untuk mengurangi tingkat kecacatan pada produksi kursi goyang knockdown di PT House of Rattan. PT House of Rattan merupakan perusahaan yang bergerak di bidang rattan yang menjual produknya secara make to order (MTO). Perusahaan ini penjualannya hanya menerima order untuk luar negeri (ekspor) dikarenakan lebih menguntungkan.

Pengurangan tingkat kecacatan yang diteliti pada penelitian ini menggunakan metode Six Sigma dibantu dengan Seven Tools dan dilanjutkan ke tahap perbaikan dengan menggunakan Failure Mode and Effect Analysis (FMEA). Langkah-langkah yang dilakukan adalah Define, Measure, Analyze, Improve dan Control dari metode Six Sigma. Tahapan selanjutnya mengurutkan masalah terpenting yang harus diperbaiki dengan menggunakan FMEA.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa terjadi penurunan produk cacat setelah dilakukan perbaikan pada proses produksi dibandingkan sebelum perbaikan. Pada sebelum perbaikan tingkat kecacatan produk adalah 19%, setelah diperbaiki terjadi penurunan tingkat kecacatan menjadi 9% dalam 1 batch produksi.

Kata kunci : Mengurangi tingkat kecacatan produk, Make to Order, Six Sigma, Seven Tools, Failure Mode and Effect Analysis, DMAIC, FMEA.

ABSTRACT

The research related to reducing the level of defect in the production of knockdown rocking chairs at PT House of Rattan. PT House of Rattan is a company engaged in rattan which sells its products according to order (MTO). This company only receives sales orders from abroad (exports) to be more profitable.

Reduction in the level of defect studied in this research using the Six Sigma method assisted with Seven Tools and continued to the repair stage using Failure Mode and Effect Analysis (FMEA). The steps taken are Define, Measure, Analyze, Improve and Control from the Six Sigma method. The next stage ranks the most important problems that must be corrected using FMEA.

The results showed that there was a decrease in defective products after repairs in the production process compared to before repairs. Before repairs the product defect rate was 19%, after repairing there was a decrease in the level of disability to 9% in 1 batch of production.

Keywords : *Reducing product defects, Make to Order, Six Sigma, Seven Tools, Failure Mode and Effect Analysis, DMAIC, FMEA.*