

PENERAPAN *LEAN SIX SIGMA* PADA CV. KUE BOLU ADE

Dede Kurniawan, Noviyarsi, Yesmizarti Muchtiar

Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Bung Hatta
Jl. Gajah Mada No. 19, Gn. Pangilun, Padang Utara, Kota Padang, Sumatera Barat
E-mail: dedechuap@gmail.com

ABSTRACT

Lean Six Sigma was an approach that could improve quality and reduce or reduce the waste on the production floor. This approach is used to accelerate the production process by minimizing waste on the production floor to improve the quality of the product, but it can be used in an effort to promote corporate profit. Waste is waste gained from the production floor. The objective of this research is to identify the waste found on the production floor with six sigma's lean, proposed improvements to minimize the waste found on the floor of production on your citation. Sponge cake and alternative attempts to minimize waste. Preliminary identification on the sponge cake CV found three kinds of waste-motion, transportation and with the construction of the work instructional and minimizing transactions by the construction of the work instructions. With improvements made, the minimum percentage for a waste of transportation is 22,85%, to waste improvements in inspection so that a minimal percentage 51,24% whereas to minimize the waste using instructional manufacturing.

Key Words : *Lean Six Sigma, Value Stream Mapping, PDCA*

PENDAHULUAN

Perbaikan kualitas proses dilakukan untuk menjamin bahwa produk yang dihasilkan sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan dengan tingkat kecacatan produk sekecil mungkin. Perbaikan kualitas proses akan bisa meminimasi tingkat *waste* di dalam proses produksi, sehingga biaya produksi bisa ditekan dan meningkatkan profit perusahaan. Dengan menekan *waste*, harga jual produk bisa bersaing dipasaran tanpa harus mengurangi *profit* perusahaan. Saat ini CV. Kue Bolu Ade belum mampu mengurangi terjadinya *waste* selama proses produksi. Dengan masih adanya *waste* ini tentu saja mengakibatkan kerugian bagi perusahaan tersebut. Apabila *waste* yang ditemukan dapat dikurangi secara terus menerus tentu saja akan mendatangkan *profit* yang tinggi bagi perusahaan karena jumlah produksi yang dipasarkan lebih banyak dari pada sebelumnya. Penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk mengurangi *waste* pada proses produksi kue bolu.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini dimulai dengan melakukan studi pendahuluan di CV. Kue Bolu Ade. Setelah melakukan studi pendahuluan selanjutnya melakukan pengumpulan data. Adapun data yang dikumpulkan adalah jenis data umum, data waktu proses produksi, data jenis cacat serta gambaran umum perusahaan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Lean Sigma adalah suatu upaya terus-menerus untuk menghilangkan *waste (waste)* dan meningkatkan nilai tambah (*value added*) produk (barang dan atau jasa) agar memberikan nilai kepada (*customer value*). Tujuan *lean* adalah meningkatkan terus-menerus *customer value* melalui peningkatan secara terus-menerus rasio antara nilai tambah terhadap *waste*. Diagram SIPOC merupakan alat yang digunakan untuk mengetahui aliran produksi yang dimulai dari *suppliers* hingga *customer*. *Current state VSM* memperlihatkan keseluruhan aktivitas dalam proses produksi kue bolu dimana permasalahan yang teridentifikasi yaitu terdapatnya penumpukan bahan baku, terdapatnya *motion waste* dan terdapat produk cacat pada stasiun pemangangan. *Quality filter mapping* merupakan suatu alat yang digunakan untuk mengidentifikasi *waste defect*. *Quality filter mapping* dibagi menjadi 3 yaitu *product defect*, *scrap defect* and *service defect*. Dimana jumlah cacat gosong 4528 buah / 33,40%, jumlah cacat bubuk 4478/33,03% dan jumlah cacat tekstur 4552 buah/ 33,57% yang mana jumlah cacat tekstur yang paling tinggi.

KESIMPULAN

Berdasarkan pengolahan dan analisa data yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan dari perbaikan yang akan diusulkan, dengan menggunakan PAM dapat dilihat perbandingan persentase waktu sebelum dan setelah perbaikan dengan aktivitas operasi, transportasi, inspeksi, *storage* dan *delay*, sehingga terlihat dapat meminimasi waktu transportasi 11,35% dan meminimasi waktu inspeksi 66,25%.

DAFTAR PUSTAKA

- Ariani dan Puspita D. (2013). *Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Pendekatan P.D.C.A. (Plan-Do-Check-Act) Berdasarkan Standar Minimal Pelayanan Rumah Sakit Pada Rsud Dr. Adhyatma Semarang*, <http://ejournals1.undip.ac.id/Index.Php>, *Diponegoro Journal Of Social And Politic*, Hal. 1-12.
- Beesley, A., (1994). "A need for time-based process mapping and its application in procurement", *Proceedings of the 3rd Annual IPSERA Conference, University of Glamorgan*, pp. 41-56.
- Burbidge, J., (1984). "Automated production control with a simulation capability", *Proceedings IFIP Conference Working Group 5-7, Copenhagen*.
- Caesaron Dino, Tandianto. "Penerapan Metode Six Sigma Dengan Pendekatan DMAIC Pada Proses Handling Painted Body BMW X3 (Studi Kasus: Pt. Tjahja Sakti Motor)". Vol. 9. No. 3.
- Deming., W., E. (1982). *Out Of The Crisis-Quality. Productivity And Competitive Position*. Cambridge University Press.