

ABSTRACT

Producing quality products to match customer expectations is an important thing that needs to be done by every company that produces any product, to gain public appreciation and sell their products on the market. Therefore companies need to have a strong commitment in improving and maintaining product quality. The study related to product quality of flat sheets of fiber cement or more commonly known as versaboard produced by PT. Bakrie Building Industries show that there are 9 (nine) types of defects that can degrade the quality of production. Most dominant defects occurred on 3 (three) versaboard products, the crack (2.03%), broken end (0.80%) and side trim (0.35%) during observation. Sigma level of products is obtained at 4:16 at a cost saving of due to defects of Rp.14.645.600, 00. Defects that occur tend to be caused by methods, people, machines, and materials used. Efforts to reduce the level of defects are done by making the SOP of the break-up method, and manufacture of cutter flow diagram. REBA score calculation results (Rapid Entire Body Assessment) in the removal and break-up reduction is obtained at 8 with a high level of risk should lead to improving the position of the operator using the Rapid Entire Body Assessment (Reba) so that operators can work more carefully and responsibly..

Keywords: *quality improvement, DMAIC, break-up method, observation, REBA*

ABSTRAK

Memproduksi produk berkualitas yang sesuai dengan ekspektasi pelanggan adalah hal penting yang perlu dilakukan oleh setiap perusahaan yang memproduksi setiap produk, agar produknya disukai masyarakat dan laku dipasaran. Untuk itu perusahaan perlu mempunyai komitmen yang kuat dalam memperbaiki dan mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan. Hasil studi berkaitan dengan kualitas produk lembaran serat semen rata atau yang lebih dikenal dengan nama versaboard yang dihasilkan oleh PT. Bakrie Building Industries menunjukkan ada 9 (sembilan) jenis defect yang dapat menurunkan kualitas produksi. Defect yang dominan terjadi pada produk versaboard ada 3 (tiga), yaitu crack (2,03 %), broken end (0,80 %) dan side trim (0,35 %) selama pengamatan dilakukan. Level sigma produk didapatkan sebesar 4.16, dan dapat menghemat biaya penyebab defect sebesar Rp.14.645.600,00. Defect yang terjadi cenderung disebabkan oleh faktor metode, manusia, mesin, dan material yang digunakan. Upaya untuk menurunkan tingkat defect dilakukan dengan pembuatan SOP metode break up, dan pembuatan diagram alir cutter. Hasil perhitungan skor REBA (Rapid Entire Body Assesment) di bagian pengangkatan dan penurunan break up sebesar 8 dengan tingkat resiko tinggi menyebabkan perlu segera dilakukan perbaikan posisi operator menggunakan Rapid Entire Body Assesment (REBA) sehingga operator dapat bekerja lebih teliti dan bertanggung jawab.

Kata kunci: *Peningkatan kualitas, DMAIC, metode break up, pengawasan, REBA.*