



RINGKASAN

ILHAM FAUZAN WILLYANA Pemanfaatan Metode *DMAIC* untuk Mengurangi *Downtime* pada Proses Produksi *Tortilla Chips* di PT Anugrah Cita Era Food, Jawa Barat. *Utilization of the DMAIC Method to Reduce Downtime in the Process of Tortilla Chips Production at PT Anugrah Cita Era Food, West Java.* Dibimbing oleh SULIANTARI, DR, MS, Dra.

Tortilla Chips adalah salah satu produk *snack* jagung dan untuk memenuhi kebutuhan pasar dan menghasilkan produk dengan harga yang kompetitif, PT Anugrah Cita Era Food harus mampu mengoptimalkan segala sumber daya yang dimiliki. Dengan demikian, perusahaan akan mampu menghasilkan produk yang sesuai dengan target serta mampu mengantisipasi kerugian yang mungkin timbul. Perusahaan juga harus mengurangi *downtime* atau waktu henti pada proses produksi agar proses produksi dapat berjalan optimal. *Downtime* pada proses produksi mengakibatkan proses terhenti sehingga memakan waktu proses produksi lebih lama dari yang sudah ditargetkan.

Metode yang dipakai untuk menganalisa aktivitas *downtime* yaitu metode *DMAIC* (*Define, Measure, Analyze, Improve dan Control*). Metode ini dipakai dalam penyelesaian masalah menggunakan prinsip *six sigma*. Pada tahapan *define*, *downtime* dibedakan menjadi 2 (dua) berdasarkan sumber terjadinya *downtime*, yaitu internal dan eksternal. *Downtime* internal disebabkan oleh kerusakan mesin atau alat produksi seperti putus kawat, mengganti *sheeter band*, mesin pemanggang eror dan lain-lain. Sedangkan *downtime* eksternal disebabkan bukan dari kerusakan mesin atau alat produksi seperti mengganti bumbu, menunggu perendaman, menunggu gentong dan lain-lain.

Pada tahapan *measure* didapatkan hasil persentase aktivitas *downtime* internal dan eksternal. Terjadi peningkatan total *downtime* internal dan penurunan *downtime* eksternal. Total *downtime* internal pada minggu ke-1 sebesar 510 menit dengan persentase 37,6 % (37,64 %) meningkat menjadi 855 menit 95,5 % (95,53 %) pada minggu ke-4. Total *downtime* eksternal mengalami penurunan dari 845 menit dengan persentase 62,4 % (62,36 %) pada minggu ke-1 menjadi 40 menit dengan persentase 4,5 % (4,47) pada minggu ke-4. Pada tahap *analyze* didapatkan aktivitas *downtime* terbesar pada data *downtime* 16 Maret sampai dengan 10 April 2020 yaitu ganti *sheeter band* dan kawat putus yang memiliki total waktu *downtime* sebesar 830 menit dengan persentase sebesar 18,7% (18,67 %).

Kata kunci : *DMAIC, downtime, produktivitas, six sigma, tortilla chips*