

ABSTRAK

PT. ACP merupakan industri yang membuat kemasan khususnya kemasan yang fleksibel. Kemasan ini digunakan untuk melindungi produk seperti makanan, minuman sabun, dan lain-lain. Dalam membuat kemasan, material yang banyak diminati oleh customer adalah material polycellonium. Dalam memproduksi Kemasan menggunakan material pollycelonium terjadi cacat pada proses produksinya, terutama pada proses printing. Proses printing merupakan proses penting yang akan mempengaruhi produk akhir sehingga tidak boleh terjadi masalah pada tahap ini, maka tujuan yang ingin dicapai pada penelitian ini adalah mengurangi terjadinya kecacatan pada proses printing dengan menggunakan metode six sigma. Metode Six Sigma terdiri dari tahap DMAIC, yaitu define, measure, analyze, improve dan control. Penelitian ini akan membahas sampai dengan tahap improve. Hasil penelitian menunjukkan nilai DPMO 4471,11. Serta defect yang banyak terjadi adalah miss print, color off, dan ink streaking. Level sigma untuk perusahaan adalah 4 sigma, Cp adalah 0,761 dan Cpk 0,669. Dengan pendekatan FMEA, diketahui bahwa miss print disebabkan oleh kurang telitinya operator, color off di sebabkan oleh kurang skill operator dan ink streaking di sebabkan tinta terkontaminasi. Usulan yang dapat diberikan untuk mengurangi cacat adalah membuat jadwal pelatihan, memperketat pengawasan, dan menghaluskan doctor blade.

Kata kunci: Pengendalian kualitas, Six Sigma, DMAIC, FMEA, DPM

ABSTRACT

PT. ACP is an industry that makes packaging, especially flexible packaging. This packaging is used to protect products such as food, beverages, soap, and others. In making packaging, the material that is in great demand by customers is polycellonium material. In producing packaging using polycelonium material, defects occur in the production process, especially in the printing process. The printing process is an important process that will affect the final product so that there should be no problems at this stage, so the goal in this research is to reduce the occurrence of defects in the printing process using the six sigma method. The Six Sigma method consists of DMAIC stages, namely define, measure, analyze, improve and control. This research will discuss up to the improve stage. The results showed the value of DPMO 4471.11. And the most common defects are miss print, color off, and ink streaking. The sigma level for the company is 4 sigma and the value of Cp adalah 0,761 and Cpk 0,669. With the FMEA approach, it is known that the miss print is caused by the operator's lack of accuracy, the color off is caused by the operator's lack of skill and the ink streaking is caused by contaminated ink. Suggestions that can be given to reduce disability are to schedule training, tighten supervision, and grind doctor blade.

Keywords: Quality control, Six Sigma, DMAIC, FMEA, DPM