

ABSTRAK

PT. Gramedia Printing – Cikarang Plant adalah salah satu perusahaan media cetak yang bergerak dalam pembuatan produk media dan kemasan (paper packaging). Dalam menjalankan usahanya PT. Gramedia Printing – Cikarang Plant terus berusaha meningkatkan kualitas layanan dan produk melalui program-program perbaikan. Penulisan skripsi ini bertujuan untuk mengetahui analisis metode *Six Sigma* dan mengetahui hasil analisis pengolahan data pada proses produksi pembuatan boks *paper packaging* di PT. Gramedia Printing – Cikarang Plant. *Six Sigma* merupakan sebuah metodologi terstruktur untuk memperbaiki suatu proses dengan memfokuskan pada usaha-usaha untuk memperkecil variasi yang terjadi sekaligus mengurangi cacat produk atau jasa yang keluar dari spesifikasi dengan menggunakan metode statistik dan *tools quality* lainnya secara intensif. *Six Sigma* pada pembuatan boks paper packaging merupakan suatu usaha perbaikan / *improvement*, dimana pengendalian kualitas produk dilakukan dengan cara yang sistematis dan terstruktur dengan baik.

Metode *Six Sigma* pada proses produksi paper packaging dilakukan dengan menggunakan metode *DMAIC* yang merupakan singkatan dari *Define* (merumuskan), *Measure* (mengukur), *Analyze* (menganalisis), *Improve* (meningkatkan/memperbaiki), dan *Control* (mengendalikan). Langkah – langkah dalam metode *Six Sigma* yang digunakan untuk melakukan pengecekan apakah proses dalam keadaan terkendali secara statistik atau tidak. Analisa dilakukan untuk mengetahui karakteristik apa saja yang menyebabkan proses tidak terkendali berdasarkan pengolahan data produksi yang kemudian dijadikan landasan dalam memberikan usulan tindakan perbaikan-perbaikan kualitas.

Data yang digunakan untuk menganalisa merupakan data produksi di PT. Gramedia Printing – Cikarang Plant bulan Tahun 2011 yang meliputi data dimensi produk jadi dan data hasil baik per proses produksi. Hasil analisis terhadap data produksi part boks DVD-D530/WW di PT. Gramedia Printing – Cikarang Plant tersebut diperoleh tingkat sigma pada level proses sebesar 3,07 sigma. Tingkat sigma sebesar 3,07 tersebut setara dengan nilai DPMO (*Defect Per Million Opportunity*) sebesar 58.208, yang artinya dalam satu juta produk yang dihasilkan masih terdapat 58.208 cacat.

Kata Kunci : *Six Sigma*, *DMAIC*, peningkatan kualitas, *CTQ*, *improvement*

ABSTRACT

PT. Gramedia Printing - Cikarang Plant is one of the print media companies in the manufacturing of packaging products and media (paper packaging). In the operations of PT. Gramedia Printing - Plant Cikarang continue to improve service quality and product improvement program through the program. Writing this thesis aims to find out the analysis of Six Sigma methods and find out the results of the analysis of data processing in the production process of making paper box packaging at PT. Gramedia Printing - Cikarang Plant. Six Sigma is a structured methodology to improve the process by focusing on efforts to minimize the variations that occur while reducing defective products or services that are out of specification by using statistical methods and other quality tools intensively. Application of Six Sigma in manufacturing paper box packaging is an improvement effort, in which product quality control carried out in a systematic structured.

Six Sigma methods in packaging paper production process is done using the method DMAIC stands for Define, Measure, Analyze , Improve, and Control. Step - a step in the Six Sigma method is used to check whether the process is statistically under controlled conditions or not. The analyzes were conducted to find out what are the characteristics that lead to uncontrolled process based on the processing of production data which is then used as the basis of the proposed remedial action in providing quality repair.

The data used to analyze the production data in PT. Gramedia Printing - Plant Cikarang months of 2011, which includes data and data dimensions of finished products per production process results either. The analysis of production data box DVD-D530/WW part in PT. Gramedia Printing - Plant Cikarang was obtained at the level of process sigma level of 3.07 sigma. Sigma level of 3.07 is equivalent to the value of DPMO (Defect Per Million Opportunity) of 58.208, which means that in a million products produced there are 58.208 defects.

Keywords: Six Sigma, DMAIC, improvements in quality, CTQ, improvement