

## ABSTRAK

Perusahaan *Flexible Packaging* merupakan industri manufaktur yang bergerak di bidang kemasan untuk *food* maupun *non-food*. Proses produksi meliputi 3 bagian, yaitu: *Printing*, *Laminating* dan *Finishing*. *Finish goods* bisa dapat berbentuk *jumbo roll* atau *bag* siap isi. Kemasan sangat membantu produsen dalam hal promosi serta pemasaran suatu barang. Oleh karena itu, kemasan harus mengikuti standar dan ketentuan yang disepakati bersama oleh *customer* dan perusahaan *flexible packaging*.

Berdasarkan data produksi semester II - 2018 dari perusahaan *flexible packaging*, produk cacat dari *section printing* memiliki porsi terbesar dibandingkan *section* lainnya. Hasil analisa data produk cacat dari *section printing* menampilkan *misprint* sebagai *top defect* dengan persentase 0,73%, hal ini memicu kebijakan manajemen untuk melakukan pengendalian kualitas berfokus pada *defect misprint* dengan target < 0,5% di akhir semester I - tahun 2019.

Penelitian ini bertujuan untuk mengendalikan defect misprint menggunakan metode DMAIC. Analisa ini berguna agar departemen produksi dapat mencapai target yang telah ditetapkan oleh manajemen. Tujuan dari penelitian ini untuk mengetahui penyebab *misprint*, langkah perbaikan, dan hasil pada akhir tahun 2019 telah terkendali.

Kata kunci : Pengendalian kualitas, *six sigma*, *DMAIC*, *flexible packaging*

## **ABSTRACT**

*Flexible Packaging Company is a manufacturing industry engaged in the field of packaging, especially flexible packaging for food and non-food. The production includes 3 processes: Printing, Laminating and Finishing. Finish goods can be in the form of jumbo roll or ready-to-fill bags. Packaging really helps companies for promotion and marketing of their products. Therefore, the packaging must follow the standards and conditions agreed upon by the customer and the flexible packaging company.*

*Based on 2<sup>nd</sup> semester 2018 production data from Flexible Packaging Company, defective products from the printing section have the largest portion compared to other sections. The result of data analysis, defect from the section printing displays the misprint as the top defect with a percentage of 0.73%, this triggers management's policy to control the quality focusing on the misprint defect < 0.5% at the end of 1<sup>st</sup> semester - 2019.*

*This study aims to control misprints defect using the DMAIC method. This analysis is useful so that the production department can achieve the targets set by management. The purpose of this study is to determine the cause of the misprint, the corrective steps, and estimate the results at the end of 2019 have been controlled.*

*Keywords : Quality control, six sigma, DMAIC, flexible packaging*