

## ABSTRAK

PT. Indah Kiat Pulp & Paper, Tbk Tangerang adalah perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan Pulp (Bubur kertas), Salah satu produknya adalah kertas *Jumbo Roll* (Kertas dalam gulungan besar). Masalah yang terjadi adalah ketika dalam proses pembuatan terdapat produk yang mengalami *defect*, Produksi di PT. Indah Kiat Pulp & Paper, Tbk Tangerang masih belum mencapai *zero defect* (kecacatan nol), Karena masih ditemui adanya cacat pada proses produksi kertas *Jumbo Roll*. Keadaan ini dapat berakibat pada meningkatnya biaya produksi dan penurunan kualitas produk yang pada akhirnya mengurangi profitabilitas. Kertas *Jumbo Roll* adalah salah satu produk awal yang di produksi sebelum proses lainnya yang mencapai 467,489 *Jumbo Roll* dalam setahun. Dalam proses pembuatan produk mengalami cacat selama tahun 2016 sehingga peneliti akan lebih berkonsentrasi untuk meningkatkan kualitas produk. Untuk meningkatkan kualitas, peneliti menggunakan metode six sigma yang terdiri dari lima tahapan. Tahapan tersebut dikenal dengan DMAIC yang merupakan singkatan dari masing-masing tahapan yaitu *define, measure, analyze, improve, dan control*. Persentase jenis cacat *reject ticknes* sebesar 55,38% dan persentase jenis cacat *reject smotothness* 44,62%. DPMO selama Tahun 2016 adalah 13.588, untuk *yield* adalah 98,63% selama Tahun 2016. Hasil SQL selama Tahun 2016 adalah 2,7 sigma yang mana level ini mencapai level rata-rata industri manufaktur di Indonesia. Hasil FMEA settingan mesin tidak standar merupakan masalah utama penyebab produk cacat dengan RPN 200.

Kata kunci: peningkatan kualitas, six sigma, DMAIC.

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## ABSTRAK

PT. Indah Kiat Pulp & Paper, Tbk Tangerang is a company specialised in processing Pulp (Paper Pulp), One of the products is Jumbo Roll paper (Paper in a large roll). One of the problem that exist in the process of making paper pulp is a defective product, which produced at PT. Indah Kiat Pulp & Paper, Tbk Tangerang still unable to reach zero defect rate, Because there are still defects in the production process of Jumbo Roll kerts. This situation can result in production costs and decreased product quality that ultimately decreases profitability. Jumbo Roll Paper is one of the earliest products in production before any other process that reaches 467,489 Jumbo Roll in a year. In the process of making the product, deficiencies happened during the year 2016 so that researchers will be more concentrated to improve product quality. To improve the quality, researchers used the six sigma method consisting of five stages. Stages known as DMAIC are bribing the abbreviations of each stage of determining, measuring, analyzing, improving, and controlling. Percentage of defect reject ticknes type was 55,38% and defect percentage DPMO for Year 2016 is 13,588, for yield it is 98.63% during Year 2016. SQL Results during Year2016 is 2.7 sigma which this level reaches the average level of manufacturing industry in indonesia. FMEA result of nonstandard machine setting is the main problem with RPN 200 product.

Key words: Quality improvement, six sigma, DMAIC.

