

ABSTRAK

Judul : Usulan Perbaikan Dan Peningkatan Kualitas Pada Proses Produksi Packing *Chocogranule* Dengan Metode *Six Sigma* Di PT TES.

Nama : Abdul Cholik

Program Studi : Teknik Industri

Kualitas yang baik dimana memiliki tujuan dan manfaat yang sejalan, Kualitas sangat penting sekali karna itu menjadi tolak ukur kepuasan pelanggan Dengan memberikan kualitas yang terjamin kepada konsumen maka produsen akan mendapatkan kepercayaan dari konsumen dan memiliki hubungan bisnis yang baik. PT. TES memproduksi berbagai jenis kopi (*ground coffee* dan *instan coffee*). Diantara sekian banyak produk yang diproduksi di PT. TES, produk *instant coffee* dengan *Chocogranule* merupakan produk yang paling digemari baik lokal dan ekspor, akan tetapi dalam memproduksi produk ini *chocogranule* yang merupakan *topping* tambahan untuk kopi instan ini memiliki variance packaging material yang sangat tinggi. Berdasarkan hasil pencapaian *Key Performa Indikator* (KPI) masih di temukannya tingginya angka *waste* atau cacat pada pemakaian packaging material atau kemasan pada produk *Chocogranule* sebesar 1,44% (standart 0,7%). Dalam menghadapi permasalahan proses produksi *chocogranule*, maka dengan melakukan improvement proses produksi *Chocogranule* dapat mengurangi *waste packaging Chocogranule* yang terbuang selama proses produksi. Hal ini bertujuan agar perusahaan dapat mengetahui secara jelas kualitas produk yang mereka hasilkan, lebih jauhnya posisi kualitas produk mereka di pasar. Peninjauan dilakukan dengan metode *Six sigma* secara tepat, diharapkan dapat meningkatkan *performance* mesin dan volume penjualan tersebut. Penilaian proses dengan menggunakan metode *sigma*, DPMO merupakan parameter utamanya. Metode *Six sigma* yang diterapkan pada penelitian ini menggunakan konsep DMAIC dengan siklus *Define, Measure, Analyse, Improve* dan *Control*, diharapkan dapat mengurangi jumlah *defect*. Metode *Six Sigma* mengupayakan untuk mencapai tingkat kegagalan nol. Hal ini sangat menguntungkan bagi perusahaan karena dapat mengurangi pemborosan yang diakibatkan oleh produk cacat. Metode *Six Sigma* menggunakan 5W+2H untuk menentukan suatu rencana tindakan baik itu untuk memperbaiki suatu proses atau mengidentifikasi suatu permasalahan yang sedang terjadi serta memecahkan masalah. Oleh karena itu penelitian ini di susun untuk melakukan analisis faktor-faktor yang menyebabkan *defect* pada proses produksi *chocogranule* di PT. TES.

Kata Kunci : *Chocogranule, Defect, Six Sigma, DMAIC, DPMO, 5W+2H, KPI.*

ABSTRACT

Title : Proposed Improvement and Quality Improvement in the Chocogranule Packing Production Process with Six Sigma Method at PT TES

Name : Abdul Cholik

Study Program : Industrial Engineering

Good quality which has the same goals and benefits, Quality is very important because it becomes a benchmark of customer satisfaction. By providing guaranteed quality to consumers, producers will get the trust of consumers and have a good business relationship. PT. TES produces various types of coffee (ground coffee and instant coffee). Among the many products produced at PT. TES, instant coffee product with Chocogranule is the most popular product both local and export, but in producing this product chocogranule which is an additional topping for instant coffee has a very high variance packaging material. Based on the results of the achievement of Key Performance Indicators (KPI), it is still found high numbers of waste or defects in the use of packaging materials or packaging on Chocogranule products by 1.44% (standard 0.7%). In facing the problems of the Chocogranule production process, by making improvements to the Chocogranule production process it can reduce the waste packaging of the Chocogranule that is wasted during the production process. It is intended that companies can clearly know the quality of the products they produce, the further the position of the quality of their products in the market. The review was conducted using the Six Sigma method appropriately, and is expected to improve the machine's performance and sales volume. The process evaluation using the sigma method, DPMO is the main parameter. The Six Sigma method applied in this study uses the DMAIC concept with the Define, Measure, Analyze, Improve and Control cycle, which is expected to reduce the number of defects. The Six Sigma method strives to achieve a zero failure rate. This is very beneficial for the company because it can reduce the waste caused by defective products. The Six Sigma method uses 5W + 2H to determine a good plan of action to improve a process or to identify an ongoing problem and solve the problem. Therefore this research was arranged to analyze the factors that cause defects in the chocogranule production process at PT. TES

Keywords : Chocogranule, Defect, Six Sigma, DMAIC, DPMO, 5W+2H, KPI.