

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS TEH KEMASAN DENGAN
MENGUNAKAN METODE *SIX SIGMA* PADA PABRIK TEH WALINI
IHT (PT. PERKEBUNAN NUSANTRA VIII)**

**Oleh:
Muhammad Ikhsan Rakhadian
A10140041**

**Pembimbing:
Dr. Ayi Tejaningrum, SE., MT**

ABSTRAK

Penelitian ini dilakukan di Pabrik Teh Walini IHT (PT. Perkebunan Nusantra VIII) dengan objek penelitian produk Teh Kemasan *TC Goalpara 25'S*, dimana total produksi sebanyak 705.280 *pcs*, produk cacat sebanyak 20.413 *pcs* dengan persentase kecacatan 2,89% dari batas toleransi *defect* yang ditetapkan perusahaan sebesar 2% pada periode bulan Maret 2017 - Februari 2018 dengan Nilai DPMO 8806 dan Nilai *Sigma* 3,88. Tujuan dari Analisis adalah untuk mengetahui penyebab cacat produk dan untuk menurunkan kecacatan pada produk. Metode penelitian yang digunakan adalah deskriptif kuantitatif dengan menggunakan *tools Six Sigma* dengan dibantu alat pengendalian kualitas *Pareto Diagram* dan *Fishbone diagram*. Hasil dari penelitian setelah dilakukan perbaikan menunjukkan tingkat DPMO 4931 & Nilai *Sigma* 3,09 artinya *Six Sigma* dapat menekankan tingkat kecacatan, *Pareto Diagram* menghasilkan dengan tingkat cacat dominan ada pada cacat *Filter Paper* Rusak. Disarankan untuk perusahaan agar lebih teliti dan melakukan pengendalian kualitas terhadap proses produksi teh kemasan.

Kata kunci: Pengendalian kualitas, *Six Sigma*, *Diagram pareto*

**ANALYSIS OF QUALITY CONTROL ON TEA PACKAGING USING SIX
SIGMA AT FACTORY TEH WALINI IHT (PT. PERKEBUNAN
NUSANTARA VIII)**

Written by:
Muhammad Ikhsan Rakhadian
A10140041

Supervisor:
Dr. Ayi Tejaningrum, SE., MT

ABSTRACT

This research was conducted at Factory Teh Walini IHT (PT. Perkebunan Nusantara) with the object of research tea packaging TC Goalpara 25'S, where total production of 705.280 pcs, defective products asmuch as 20,413 pcs with a disability percentage of 2,89% of the defect tolerance limits set by the company amounted to 2% on production in March 2017 – February 2018 with DPMO Value 8806 and Sigma Value 3.88. The purpose of the analysis is performed to determine the cause of defects and to reduce defects in the product. The research method used is descriptive quantitative by using Six Sigma tools with assisted quality control tool Pareto Diagram and Fishbone diagram. The results of the research after the improvement shows the DPMO 4931 level & Sigma 3.09 value means Six Sigma can emphasize the level of disability, Pareto Diagram produces with the dominant defect level existed on the defective Filter Paper Damage. It is recommended for the company to be more careful and do quality control on the production of tea packaging.

Keywords: Quality control, Six Sigma, Pareto Diagram