

## **ABSTRAK**

*Gedi Innovation bergerak di bidang industri percetakan. Produk yang dihasilkan Gedi Innovation antara lain Paper bag, Dus makanan, dan Undangan. Permasalahan yang dialami oleh perusahaan adalah tingginya tingkat kecacatan seperti warna tidak rata pada saat proses pencetakan, kertas rusak pada saat kesalahan pengaturan pada mesin cetak, beda ukuran pemotongan untuk pegangan paper bag, salah pemotongan pada saat membuat pola lipatan dus, dan warna tidak merata. Hal ini tentunya akan menyebabkan kerugian bagi perusahaan dari segi biaya material dan waktu produksi. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengurangi jumlah cacat yang terjadi dengan melakukan perbaikan dengan metode Six Sigma dan Kaizen.*

*Six Sigma merupakan sebuah filosofi bagi manajemen perusahaan dan merupakan alat ukur bagi upaya organisasi untuk memperbaiki kualitas produk melalui perbaikan kualitas proses. Dalam Six Sigma terdapat siklus perbaikan lima fase yang umum digunakan yaitu dengan metodologi DMAIC. Konsep kaizen adalah berpandangan bahwa perusahaan dalam kegiatan bisnis harus selalu berfokus pada upaya perbaikan terus menerus.*

*Dari hasil penelitian yang telah dilakukan, dapat diketahui bahwa terdapat tiga jenis cacat yang ada pada produk Paper bag yaitu warna tidak rata, kertas rusak, dan beda ukuran. Pada produk Dus makanan terdapat tiga jenis cacat yaitu salah pemotongan, kertas rusak, dan warna pecah. Pada produk Undangan terdapat dua jenis cacat yaitu warna tidak rata dan salah pemotongan. Setelah dilakukan implementasi pada perusahaan dengan six sigma DMAIC didapatkan penurunan tingkat kecacatan, penurunan nilai DPMO dan peningkatan nilai six sigma.*

**Kata Kunci:** Kualitas, Six Sigma,DMAIC.

## **ABSTRACT**

*Gedi Innovation is engaged in printing industry. The products produced by Gedi Innovation are Paper Bag, Food Box, and Invitation. Problems that occur in the company is the high level of disability such as uneven color, broken paper, size difference, and wrong cutting. This problem will certainly cause harm to the company in terms of material costs and production time. The purpose of this study was to reduce the number of defects by making improvements to Six Sigma and Kaizen methods.*

*Six Sigma is a philosophy for management companies and is a measure for the organization's efforts to improve product quality through quality improvement process. In Six Sigma there is a five-phase improvement cycle commonly used with DMAIC methodology. The concept of kaizen is the view that companies in business activities should always focus on continuous improvement efforts.*

*From the research that has been done, it is known that there are three types of defects that exist in paper bag products namely uneven color, the paper is damaged, and different sizes. food boxes there are three types of defects that are wrong cuts, broken paper, and color broke. Invitation card there are two types of defects are uneven color and wrong cuts. After implementation in companies with six sigma DMAIC obtained a decrease in the level of disability, impairment DPMO and an increase in the value of six sigma.*

**Key words:** Quality, Six Sigma, DMAIC.