

ABSTRAK

Pada penelitian ini menggunakan pendekatan metode *six sigma*. Metode yang digunakan adalah DMAI yaitu *define, measure, analyze* dan *improve*. Tahap *define* dilakukan dengan penentuan CTQ proses produksi. Kemudian pada tahap *measure* dilakukan perhitungan stabilitas dan kapabilitas proses. Selanjutnya, pada tahap *analyze* diketahui terdapat jenis cacat kritis hasil printing logo miring dan dilakukan analisa menggunakan *fishbone diagram*. Setelah dianalisa, diketahui cacat disebabkan oleh penumpukan bahan baku plastik yang berlebihan. Pada tahap *improve* diberikan usulan perbaikan untuk mengurangi atau menghilangkan penyebab cacat.

Penelitian dilakukan pada CV. MMP yang merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang *printing* berbagai jenis plastik yang dijadikan sebagai kemasan pangan. Salah satu produk yang diproduksi adalah produk PP (ukuran 15cm x 30cm). Dalam proses produksinya, produk PP (ukuran 15cm x 30cm) sering mengalami cacat yang melebihi batas toleransi perusahaan yaitu sebesar 1%.

Untuk mengatasi penyebab cacat diberikan usulan perbaikan yaitu dengan pengadaan rak tempat penyimpanan bahan baku dan pengadaan *display* sebagai penanda untuk masing-masing ukuran bahan baku yang ditempatkan pada rak.

Kata Kunci: CTQ, *six sigma*, DMAI.