

ABSTRAK

PT. XYZ adalah perusahaan BUMN yang bergerak di bidang farmasi obat, salah satu produk yang di produksi adalah obat tablet. Dalam melakukan produksi obat tablet dari proses granulasi hingga pengemasan tablet, masih terdapat produk *defect* yang dihasilkan sehingga menyebabkan keterlambatan pengiriman pada *customer*. Salah satu proses yang terdapat *defect* dan yang menjadi fokus pada penelitian adalah proses pengemasan primer yang merupakan pengemasan tablet pada kemasan *aluminium foil*. Dari data historis pengemasan primer obat tablet Januari-September 2018 rata-rata *defect* yang dihasilkan adalah 0.114% dengan nilai *sigma* sebesar 5.005 *sigma* dan nilai DPMO sebesar 233. Penelitian ini bertujuan untuk meminimasi *defect* dengan memberikan usulan perbaikan menggunakan pendekatan *Six Sigma* dengan tahapan DMAIC. Terdapat lima CTQ yang ditetapkan perusahaan dengan jenis *defect* yang akan dilakukan perbaikan adalah *defect* kosong, bocor, licin, terlindas dan tablet pecah. Dengan menggunakan *tool* analisis berupa *fishbone* dan 5 *why's* akan diketahui faktor penyebab terjadinya masalah dan akan dilakukan prioritas perbaikan terhadap faktor yang bermasalah menggunakan FMEA. Usulan perbaikan yang dilakukan adalah dengan menggunakan prinsip *jidoka* dan *taguchi (design of experiment)* serta pemberian *visual control display* dalam meminimasi *defect*.

Kata kunci: *Defect, Jidoka, Pengemasan primer, Six sigma, Taguchi*