

ABSTRAK

Perusahaan Pupuk merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi pupuk untuk Sawit. Pengendalian kualitas merupakan suatu kegiatan yang dilakukan agar produk memiliki kesesuaian dengan standar yang telah ditetapkan. Penelitian yang dilakukan di Perusahaan Pupuk ini ditujukan untuk mengetahui bagaimana cara mengatasi produk yang cacat pada proses packing yang dilakukan oleh perusahaan. Metode yang digunakan dalam melakukan pengendalian kualitas ini ialah Six Sigma DMAIC, metode ini meliputi beberapa tahapan yaitu Define, Measure, Analyze, Improve, Control. Jenis kecacatan yang ditemukan dalam proses packing antara lain ialah produk Karung bocor, isi Underweight, tidak ada tanda EXP pada karung, tertusuk forklift.

Dari penelitian yang sudah dilakukan dapat diketahui jenis kecacatan yang terjadi adalah karung bocor , isi underweight , tidak ada tanda EXP pada karung dan tertusuk forklift. Nilai rata-rata level sigma pada proses packing yakni sebesar 2.118 dan kemungkinan terjadi kecacatan sebesar 34,865,04 unit berdasarkan perhitungan nilai DPMO. Dari hasil penelitian diketahui penyebab kecacatan proses packing adalah faktor operator, material, mesin, lingkungan, dan metode.

Kata Kunci : Cacat, *Packing*, Six Sigma, Pupuk

ABSTRAC

Fertilizer Company is a company engaged in the production of fertilizer for Palm Oil. Quality control is an activity carried out so that the product conforms to predetermined standards. The research conducted at the Fertilizer Company is aimed at finding out how to deal with defective products in the packing process carried out by the company. The method used in carrying out this quality control is Six Sigma DMAIC, this method includes several stages, namely Define, Measure, Analyze, Improve, Control. The types of defects found in the packing process included leaking sacks, contents underweight, no EXP sign on the sacks, punctured by a forklift.

From the research that has been done, it can be seen that the types of defects that occur are leaky sacks, underweight contents, no EXP signs on the sacks and punctured by forklifts. The average value of the sigma level in the packing process is 2,118 and the possibility of defects occurring is 34,865.04 units based on the calculation of the DPMO value. From the research results it is known that the causes of defects in the packing process are operator factors, materials, machines, environment, and methods

Keyword : Defects, Packing, Six Sigma, Fertilizer