

ABSTRAK

Percetakan Harian umum Koran Padang merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pers yaitu pada bidang media cetak terutama koran. Dalam produksinya perusahaan ini masih perlu memperbaiki masalah kualitas produk koran yang masih banyak mengalami kecacatan. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor penyebab tingkat kecacatan dan memberikan usulan perbaikan. Pada tahap *define* teridentifikasi 5 jenis cacat pada proses produksi koran yaitu tulisan kurang jelas, warna kurang jelas, tulisan tidak tercetak, kertas terlipat dan tulisan miring. Berdasarkan hasil diagram pareto didapatkan jenis cacat terbesar yaitu tulisan kurang jelas 31% dan cacat yang terkecil yaitu tulisan miring 14%. Berdasarkan analisis *fishbone* dan hasil tabel perhitungan skor atau matriks didapatkan 3 CTQ dominan yang mempengaruhi cacat yaitu settingan yang kurang pas dan tidak adanya instruksi kerja. Pada tahap *analyze* didapatkan rasio kualitas produksi 91,02% dan tingkat kegagalan 8,98% dengan DPMO 29,948 dengan nilai sigma yaitu 3,39 yang artinya memungkinkan 29,948 kerusakan atau cacat untuk sejuta produksi (DPMO).

Kata Kunci : *Six Sigma*, CTQ, DPMO (*Defect Per Million Opportunities*)

ABSTRACT

Padang Daily General Printing is a company engaged in the field of press, namely in the field of print media, especially newspapers. In its production, this company still needs to improve the quality of newspaper products which are still experiencing many defects. This study aims to determine the factors causing the level of disability and provide suggestions for improvement. In the define stage, 5 types of defects were identified in the newspaper production process, namely unclear writing, unclear colors, non-printed writing, folded paper and italic writing. Based on the results of the Pareto diagram, the largest defect type is 31% less clear writing and the smallest is 14% slanted writing. Based on fishbone analysis and score or matrix calculation table results, there are 3 dominant CTQs that affect the defect, which are settings that are not quite right and lack of work instructions. In the analyze phase, the production quality ratio is 91.02% and the failure rate is 8.98% with a DPMO of 29.948 with a sigma value of 3.39, which means that it allows 29,948 damage or defects for a million production (DPMO).

Keywords: *Six Sigma, CTQ, DPMO (Defect Per Million Opportunities)*