

ABSTRAK

PT. Primissima merupakan sebuah usaha yang bergerak di bidang tekstil. PT. Primissima memproduksi kain grey dengan berbagai jenis. Saat ini permasalahan yang masih dihadapi adalah mengenai produk cacat. Masalah ini cukup sering ditemukan karena hampir setiap produksi dapat ditemukan produk cacat. Maka dari itu diperlukan pengendalian kualitas dengan menggunakan pendekatan six sigma. Pengendalian kualitas six sigma menggunakan tahapan DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control) untuk mengetahui karakteristik cacat produk, penyebab kecacatan produk, dan perbaikan terhadap penyebab kecacatan tersebut. Pada tahap pertama yaitu define, dilakukan penentuan objek produk yaitu PS 225 dengan karakteristik cacat produk (CTQ) pakan rangkap, pakan rantas, tak teranyam, dan jebol. Pada tahap ini juga dibuat diagram SIPOC produk PS 225. Pada tahap measure, data yang digunakan merupakan data atribut dan data ini merupakan data primer. Nilai DPMO yang didapatkan sebesar 105.704 DPMO dengan tingkat sigma 2,75. Berdasarkan diagram sebab-akibat penyebab cacat produk adalah faktor manusia, mesin, material, metode, dan lingkungan. Pada tahap improve, faktor yang diperbaiki adalah faktor manusia, mesin, dan lingkungan. Pada tahap improve ini menggunakan metode 5W+1H untuk melakukan rencana perbaikan.

Kata Kunci: Pengendalian kualitas, Six Sigma, DMAIC

