ABSTRAK

USULAN PENINGKATAN PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KEMEJA FORMAL DENGAN MENGGUNAKAN METODE *SIX SIGMA* (DMAIC) DI PT. DEWHIRST MENSWEAR

Angga Pratama
1.03.07.014

Dalam situasi persaingan global yang semakin kompetitif, persoalan kualitas produk menjadi isu sentral bagi setiap perusahaan. Kemampuan perusahaan untuk menyediakan produk yang berkualitas akan menjadi senjata untuk memenangkan persaingan, karena dengan memberikan produk yang kualitas kepuasan konsumen akan tercapai. Oleh karena itu perhatian terhadap suatu kualitas produk dapat memberikan dampak positif kepada perusahaan itu sendiri, kondisi ini mengharuskan suatu perusahaan harus mengolah seluruh sumberdaya yang dimiliki secara optimal dan melakukan perbaikan-perbaikan secara intensif terhadap sistem kerja yang ada secara efektif dan efesien.

Penelitian ini dilakukan di PT. Dewhisrt Menswear. Permasalahan yang diangkat dalam penelitian ini adalah untuk meningkatkan kualitas produk kemeja karena masih tingginya tingkat kecacatan pada produksi kemeja, dimana pengkontrolan kualitas masih ditekankan pada produk akhir yang dilakukan secara manual dan belum di lengkapi dengan metode dalam mengelola kualitas, sehingga perlu dilakukan suatu metode yang dapat digunakan untuk pengendalian proses dan kualitas produk

Penelitian ini menggunakan metode *six sigma* yang bertujuan untuk mengindentifikasi segala jenis cacat yang ada dalam produk kemeja, mencari penyebab terhadap kecacatan yang terjadi dalam produk kemeja,. Dan dapat dijadikan ukuran kinerja sistem industri yang memungkinkan melakukan peningkatan kualitas yang luar biasa dengan trobosan setrategi yang aktual. Tahapan dari implementasi *six sigma* adalah *define, measure, analyze, improve* dan *control* (DMAIC) pada tugas akhir ini dilakukan empat dari lima tahapan dalam metode *six sigma* yaitu *define, measure, analyze* dan *improve.*

Dari penelitian yang dilakukan di PT. Dewhisrt Menswear dengan menggunakan metode *six sigma* dapat diketahui DPMO proses terendah yaitu bulan agustus 2010 dengan DPMO sebesar 6897 dengan level *sigma* 4. Setelah menganalisis faktor penyebab cacat menggunakan *fishbone* yang terdiri dari faktor mesin, material, metode, manusia dan suatu pertanyaan dengan menggunakan 5W +1H maka usulan perbaikan kepada perusahaan diharapkan perusahaan dapat mengetahui penyebab kecacatan serta mampu melakukan tindakan perbaikan yang lebih baik.

Kata kunci: *six sigma*, defect per million opportunities (DPMO), *fishbone*, 5 W + 1 H.