

INTISARI

Untuk dapat memasarkan suatu produk yang baik haruslah memiliki kualitas yang baik. Untuk kualitas yang baik maka dibutuhkan hasil produksi yang tanpa cacat. Cacat merupakan salah satu hal yang dapat menurunkan kualitas dari suatu hasil produksi. Suatu upaya yang perlu dilakukan untuk mencegah terjadinya cacat pada produk yang dihasilkan yaitu dengan menggunakan diagram *fishbone* yang berfungsi untuk mengidentifikasi dan mencari faktor penyebab terjadinya cacat dominan dan akan dilakukan perbaikan cacat dominan yang berpotensi berpengaruh pada produktivitas kerja di perusahaan.

Maksud dan tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengetahui cacat dominan yang terdapat pada hasil produksi di PC GKBI Medari, untuk mengetahui faktor penyebab terjadinya cacat dominan di PC GKBI Medari dan untuk mengetahui apakah metode six sigma dapat memperbaiki kualitas dari hasil produksi di PC GKBI Medari.

Dari hasil pengamatan yang dilakukan di lapangan dengan penerapan metode six sigma (DMAIC) *define, measure, analyze, improve, dan control* dengan tujuan *zero defect* maka dimulai dengan melakukan pengamatan terlebih dahulu cacat dominan yaitu cacat ngombak mesin dengan persentase 22% yang disebabkan oleh beberapa faktor yaitu faktor utama mesin, manusia, dan metode. Kemudian dari faktor tersebut dilakukan perbaikan, perbaikan yang dilakukan dengan melakukan penyetelan terhadap bagian *take of, let of, crank arm dan tradle bowl*. Dari data yang di dapat maka dilakukan juga pengamatan terhadap nilai six sigma. pada hasil penggunaan metode six sigma maka dalam hal ini menggunakan metode six sigma dapat diketahui bahwa kualitas benang yang dihasilkan oleh perusahaan nilai six sigma cukup baik yaitu 2,3. Hal ini menunjukkan bahwa perusahaan belum mampu memenuhi standar kualitas yang diinginkan. Implementasi peningkatan kualitas six sigma pada penelitian ini dapat disimpulkan bahwa ada satu produk cacat tertinggi yaitu: ngombak mesin dengan persentase 22% dari 690.300 M kain grey yang dihasilkan. Berdasarkan perhitungan nilai DPMO (Defect Per Million Opportunitas) yaitu 65969.76. hasil dari perbaikan cacat ngombak mesin yang semula 9% pada bulan febuari menjadi 5% pada bulan maret maka terdapat penurunan cacat dari hasil produksi yang diperbaiki.