

ABSTRAK

Pada penelitian ini akan membahas mengenai peningkatan kualitas dan pencegahan terhadap *defect* hasil *press* plastik jebol pada produk plastik ukuran PP (15cm X 30cm). Pemilihan produk berdasarkan jenis plastik yang paling banyak dipesan oleh konsumen dan persentase jumlah produk cacat pada bulan Januari - Desember 2015. Persentase jumlah produk cacat ini memiliki rata – rata diatas batas toleransi yaitu 1%. oleh karena itu akan dilakukan perbaikan kualitas dengan metode *six sigma* untuk menghilangkan atau meminimasi produk cacat tersebut.

Tahapan pada metode *six sigma* terdiri dari *define, measure, analyze, Improve, dan control* (DMAIC). Pada tahap *define*, diidentifikasi 3 buah CTQ yang berpengaruh terhadap kualitas. Pada tahap *measure* diketahui bahwa proses produksi belum stabil dan kapabilitas prosesnya ditunjukkan dengan *level sigma* sebesar 3,91 dengan DPMO 7961,64. Pada tahap *analyze* ditemukan 2 penyebab produk cacat yang menjadi prioritas untuk perbaikan. Faktor-faktor yang menyebabkan produk cacat yaitu faktor mesin dan faktor material. Usulan perbaikan yang diberikan adalah membuat penutup ulir pada batang tuas kecepatan *press*.

Kata Kunci : *CTQ, PP (15cm X 30cm), six sigma, DMAI.*