

ABSTRAK

PT. Aswi Perkasa merupakan perusahaan yang memproduksi dompet *Planet Ocean* dan *Teddy Bear*. Dompet *Planet Ocean* diproduksi lebih banyak daripada dompet *Teddy Bear*. Hingga saat ini perusahaan masih dihadapkan pada permasalahan produksi produk yang belum sesuai dengan kualitas produk yang diinginkan perusahaan. Hal ini ditunjukkan dengan masih banyaknya jumlah cacat dalam produksi dompet dengan persentase rata-rata kecacatan sebesar 1.94%, melebihi batas toleransi yang diberikan perusahaan sebesar 1%. Peningkatan kualitas ini dapat dilakukan menggunakan metode *Six Sigma*, dengan prinsip menuju tingkat kegagalan nol.

Dalam *Six Sigma* terdapat lima langkah yang disebut DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Dalam tahap *define*, dilakukan pendefinisian proses produksi dompet dan penentuan CTQ. Pada tahap *measure*, dilakukan perhitungan stabilitas proses, perhitungan DPMO dan level *sigma*. Pada tahap *analyze*, dilakukan analisis untuk mengetahui akar-akar penyebab masalah dengan menggunakan *fish bone diagram*. Pada tahap *improve* diberikan usulan perbaikan untuk mengurangi jumlah cacat pada dompet *Planet Ocean*, selain itu juga dilakukan penentuan prioritas perbaikan dompet dengan menggunakan FMEA.

Dalam penelitian ini terdapat 3 CTQ yaitu kerapihan jahitan, kebersihan produk dan kesempurnaan fisik produk. Berdasarkan CTQ tersebut, terdapat 5 jenis cacat yaitu jahitan meleset, jahitan longgar, cacat bordir, cacat sablon, dan bentuk tidak sesuai. Dengan menggunakan diagram pareto diketahui 3 jenis cacat yang paling berpengaruh yaitu jahitan meleset, jahitan longgar, dan cacat bordir. Ketiga jenis cacat tersebut disebabkan oleh operator yang kurang teliti, operator yang tergesa-gesa, operator yang kurang disiplin, tidak melakukan pemeriksaan mesin, *setting* mesin tidak pas dan bau lem. Usulan yang diberikan antara lain : pembuatan SOP, pembuatan *mal* gambar, pengawasan yang ketat, pemasangan *exhaust fan*, pemakaian masker, penambahan operator dan penyediaan air minum di lantai produksi.

Kata kunci : *Six Sigma, fish bone diagram, Failure Mode and Effect Analysis*