

ABSTRAKSI

PT. Pronesia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang konveksi yang berkembang sejak tahun 2003 di Bandung. PT. Pronesia sejak awal memproduksi kemeja dan kaos hingga saat ini dipercaya memproduksi seragam untuk beberapa perusahaan besar di Indonesia. Sebagai industri yang menghasilkan barang jadi kualitas dari produk tersebut menjadi perhatian utama perusahaan.

Dalam usaha meningkatkan kepuasan dari konsumen perusahaan dituntut menghasilkan produk yang sesuai dengan kriteria yang diberikan. Banyaknya jumlah cacat yang ditemukan menjadi permasalahan penting bagi PT. Pronesia. Dengan rata-rata cacat mencapai 6.09% setiap bulannya berada jauh di atas batas maksimum perusahaan yaitu sebesar 2%. Jenis cacat yang ditemukan berupa cacat jahitan, kain kotor, cacat bahan, cacat bordir, dan cacat *printing*.

Untuk mengatasi permasalahan tersebut, digunakan metode *six sigma*. Langkah yang digunakan terdiri dari *define, measure, analyze, dan improve* pada DMAIC. Tahap *define*, dilakukan pembuatan diagram SIPOC dan penentuan jenis cacat dominan. Tahap *measure*, dilakukan penentuan CTQ, pengukuran stabilitas dan kapabilitas proses. Pada tahap *analyze*, ditentukan akar penyebab masalah dengan *fishbone chart*. Tahap *improve* merupakan pemberian usulan perbaikan yang merupakan dari hasil analisis pada tahap *analyze*. Usulan yang diberikan bertujuan untuk meningkatkan kualitas proses produksi dengan menurunkan jumlah produk cacat dalam proses produksi kemeja. Berdasarkan hasil tahap *define*, produk cacat ditemukan pada produksi kemeja tahun 2012 adalah cacat jahitan sebesar 44%, kain kotor 29%, cacat bahan 23%, dan sisanya berupa cacat bordir dan *printing*. Berdasarkan peta kendali p yang digunakan kinerja proses produksi kemeja pada tahun 2012 masih belum stabil, dengan adanya titik berada di luar batas kontrol. Dengan rata-rata DPMO 32.388,234 proses produksi kemeja berada pada level sigma 3,35.

Beberapa rekomendasi yang diberikan untuk menurunkan presentase cacat produksi kemeja diantaranya membuat adanya *leader line*, instruksi kerja untuk kegiatan pemotongan dan penjahitan, selain itu adanya perbaikan pada metode penyimpanan bahan baku.

Kata kunci: Konveksi, *fishbone chart*, DMAIC