

ABSTRAK

CV. Anugerah Abadi Jeans adalah perusahaan yang memproduksi produk berbahan dasar denim, khususnya celana *jeans*. Dalam rangka peningkatan kualitas produk, masalah utama yang dialami oleh CV. Anugerah Abadi Jeans adalah kontrol dalam kualitas produk. Tingkat cacat produk celana *jeans* CV. Anugerah Abadi Jeans pada tahun 2016 berada pada kisaran 2,31% dari toleransi cacat yang telah ditetapkan oleh kepala produksi yaitu sebesar 0,20%.

Untuk mengatasi permasalahan tersebut, digunakan metode *Six Sigma*. Langkah yang dilakukan untuk mencapai *6-sigma* yaitu dengan tahap *define*, *measure*, *analyze*, dan *improve* atau DMAIC. Tahap *define*, dilakukan pembuatan diagram SIPOC, pembuktian jenis pemborosan terbesar yaitu pada cacat produk, dan penentuan jenis cacat dominan. Tahap *measure*, dilakukan penentuan CTQ, pengukuran stabilitas dan kapabilitas proses. Tahap *analyze*, dilakukan analisis *Fishbone Chart* dan *5 Why's* untuk menemukan akar sebab masalah serta penentuan prioritas perbaikan dengan FMEA. Tahap *improve* merupakan usulan perbaikan dari hasil tahap *analyze*. Usulan yang diberikan bertujuan untuk meminimasi *waste defect* dan meningkatkan kualitas hasil produksi.

Berdasarkan hasil tahap *define*, cacat dominan produk celana *jeans* tahun 2016 adalah jenis cacat putus benang dengan persentase 50% dari 8 jenis cacat yang lain. Berdasarkan hasil tahap *measure*, kinerja proses produksi celana *jeans* tahun 2016 sudah stabil, dengan *level sigma* 4,26. Beberapa rekomendasi yang diberikan kepada perusahaan untuk mengeliminasi *waste defect* diantaranya melakukan upaya untuk memperbanyak pembelian bahan denim, membuat SOP pengecekan bahan denim, mengadakan tindakan inspeksi sebelum proses penjahitan beserta alternatif penerapannya, dan meningkatkan kualitas pencahayaan di ruang pemotongan.

Kata kunci: *5 Why's*, *Celana Jeans*, *Fishbone Chart*, *Six Sigma*