

ABSTRAK

PT. Jalimas Indah Perkasa perusahaan yang bergerak dibidang konveksi yang memproduksi gamis wanita. Tingginya permintaan produksi setiap bulannya, sehingga menyebabkan cacat pada proses penjahitan, pemasangan resleting, dan pemasangan payet. Oleh karena itu penelitian ini menggunakan metode *six sigma* dengan pendekatan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) untuk menemukan faktor penyebab cacat, menghitung nilai cacat dan memberikan usulan perbaikan. Data dikumpulkan dari bulan Januari - Desember 2024 dengan total produksi 12.704 pcs. Hasil analisis menunjukkan bahwa cacat terbanyak terjadi pada bagian resleting 347 pcs, jahitan 271 pcs, dan payet 266 pcs. Perhitungan *Defects Per Million Opportunities* (DPMO) menunjukkan kualitas proses produksi mengalami angka *sigma* terendah pada Juli 2.14, mengindikasikan cacat yang tinggi, sementara November menunjukkan angka *sigma* tertinggi 2.52, yang berarti cacat rendah. Faktor manusia dan teknik kerja yang kurang efektif menjadi penyebab utama kegagalan, berdasarkan analisis diagram *Pareto* dan diagram *interrelationship*, serta perhitungan DPMO dengan rata-rata nilai *sigma* 2.49. Oleh karena itu diberikan usulan perbaikan dengan pembuatan SOP di setiap *line* produksinya yang diharapkan dapat membantu mengurangi produk cacat pada produksi kedepannya.

Kata kunci: *Six Sigma* DMAIC, Pengendalian Kualitas, Produk cacat, Gamis wanita