

ABSTRAK

Di era persaingan industri yang semakin kompetitif, perusahaan dituntut untuk dapat mengembangkan produk untuk menghasilkan kualitas produk yang baik. PT. Lodan Softstyle adalah suatu perusahaan yang memproduksi produk premium yaitu salah satunya produk *Jacket Coach Windbreaker*. Dalam pembuatan *Jacket Coach Windbreaker* ditemukan beberapa cacat produk seperti cacat *looping* jahitan, cacat pada bahan kain dan cacat pada pemasangan kancing. Untuk meningkatkan kualitas dan kuantitas produk *Jacket Coach Windbreaker* maka diperlukan langkah perbaikan terhadap cacat produk yang terjadi. Salah satu program perbaikan kualitas yang berkesinambungan adalah metode six sigma. Metode six sigma dilakukan dengan tahapan DMAIC. Identifikasi tahap Define menggunakan diagram SIPOC dan CTQ menghasilkan 3 jenis cacat produksi. Measure dilakukan menggunakan peta kendali, pengukuran pada nilai sigma selama bulan Mei sampai Juni 2021 yaitu 3,87. Tahap analyse menggunakan Diagram Fishbone yang menunjukkan terdapat jenis cacat produk tertinggi yaitu *looping* jahitan (62%). Improve menggunakan FMEA menunjukkan salah satu penyebab cacat adalah faktor mesin dengan RPN 288. Tahap control yang dilakukan adalah dengan perawatan mesin.

Kata Kunci: Kualitas, *Six sigma*, DMAIC, Cacat produk, Upaya perbaikan.

ABSTRACT

In the era of increasingly competitive industrial competition, companies are required to be able to develop products to produce good product quality. PT. Lodan Softstyle is a company that produces premium products, one of which is the Jacket Coach Windbreaker. In the manufacture of the Jacket Coach Windbreaker, several product defects were found, such as looping stitch defects, defects in the fabric material and defects in the installation of buttons. To improve the quality and quantity of the Jacket Coach Windbreaker product, it is necessary to take steps to correct the product defects that occur. One of the continuous quality improvement programs is the six sigma method. The six sigma method is carried out with DMAIC stages. The Define phase identification using SIPOC and CTQ diagrams resulted in 3 types of production defects. The measure is carried out using a control chart, measuring the sigma value during the months of May to June 2021, which is 3.87. The analysis stage uses Fishbone Diagram which shows that there is the highest type of product defect, namely looping stitches (62%). Improve using FMEA shows that one of the causes of defects is the engine factor with RPN 288. The control phase is carried out with engine maintenance.

Keywords: Quality, Six sigma, DMAIC, Product defects, Repair efforts.