

ABSTRAK

Penelitian ini dilakukan di PT. Indometal Sedjati Ent. Ltd. Jakarta dengan menggunakan metode *six sigma*. PT. Indometal Sedjati Ent. Ltd. Jakarta adalah salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang industri peralatan makanan. Permasalahan yang sering terjadi di perusahaan adalah banyaknya produk yang cacat (*defect*). Seperti bagian-bagian peralatan makanan yang rusak karena bolong, hitam, dan kasar pada saat proses produksi berlangsung, dan untuk mengetahui penyebab cacat dan kerusakan yang terjadi dengan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control*).

Untuk mengetahui permasalahan yang muncul data yang diperoleh lalu diolah dengan menggunakan diagram pareto (*pareto chart*). Berdasarkan diagram pareto (*pareto chart*) dapat dilihat bahwa data cacat (*defect*) produk peralatan makanan yang paling tinggi pada produk peralatan makanan yang hitam. Tercatat untuk produk peralatan makanan yang hitam sebanyak 17.604 data dari 185.046 produk peralatan makanan garpu art “401” yang diperiksa dari data produksi selama bulan Oktober-Nopember 2013. Usulan penerapan metodologi *Six Sigma* ini bertujuan untuk meningkatkan kualitas produksi dan meminimasi produk cacat (*defect*) yang terjadi di PT. Indometal Sedjati Ent. Ltd.

Kata Kunci : *Six Sigma, DMAIC, DPMO, FMEA.*