

ABSTRAK

Salah satu kunci keberhasilan suatu perusahaan adalah kualitas, PT. Plasindo Lestari Indonesia adalah suatu perusahaan tekstil yang bergerak di bidang plastik yang berusaha meningkatkan kualitas produk demi menjaga kepuasan konsumen untuk menghasilkan produk yang berkualitas, perusahaan telah menggunakan manajemen mutu yang baik dan sesuai dengan pedoman standar mutu yang berlaku. Dalam kegiatan produksinya, perusahaan selalu berupaya agar menghasilkan produk yang baik dan menekan kerusakan produk, akan tetapi, kenyataan dilapangan banyak di temukan produk yang di hasilkan tidak sesuai standar yang telah di tetapkan. Penelitian ini di tunjukan untuk mengetahui bagai mana pelaksanaan pengendalian kualitas *Six Sigma* menghitung bagaimana batas produksi yang terjadi cacat produksi dan produk jadi pada penelitian ini metode yang di gunakan six sigma dan menggunakan langkah six sigma alat bantu *Define, Measure, Analyze, Improve, Control* (DMAIC) agar membuat perbaikan kualitas yang di gunakan penelitian proses *shilter* terdapat tiga jenis cacat yaitu merosot, keriput, lengket dengan nilai pencapaian kualitas perusahaan jika di konversikan kedalam nilai *sigma* sebesar 3,68 dengan nilai DPO 0,0149 Nilai DPMO 14.900 dengan melakukan perbaikan kualitas metode six sigma di tahap perbaikan dengan metode 5W 2H dan setelah perbaikan nilai *sigma* 3,71 dari DPO 0,013854 sebesar DPMO 13.854 setelah perbaikan. Berdasarkan tabel pencapaian tingkat *six sigma* menunjukan bahwa kemampuan proses yang terjadi masih di bawah stndar yang di harapkan perusahaan.

KARAWANG

kata kunci : analisa pengendalian kualitas, six sigma, DMAIC

ABSTRACT

One of the keys to the success of a company is quality, PT. Plasindo Lestari Indonesia is a textile company engaged in plastics that seeks to improve product quality in order to maintain customer satisfaction to produce quality products, companies have used good quality management and are in accordance with applicable quality standard guidelines. In its production activities, companies always strive to produce good products and reduce product damage, however, the reality in many fields is found that the products produced are not in accordance with the standards that have been set. This research is shown to find out how the implementation of Six Sigma quality control calculates how the production limits that occur in production defects and finished products in this study are the methods used six sigma and use step six sigma tools Define, Measure, Analyze, Improve, Control (DMAIC) in order to make quality improvements that are used in the filter process research there are three types of defects which are degenerate, wrinkled, sticky with the achievement quality of the company if converted into a sigma value of 3.68 with a DPO value of 0.0149 DPMO value of 14,900 by making improvements to the quality of the six sigma method in the improvement stage with the 5W 2H method and after improvement in value sigma 3.71 from DPO 0.013854 amounting to DPMO 13,854 after repairs. Based on the six sigma level achievement table shows that the process capability that occurs is still below the standard that the company expects.

keywords: quality control analysis, six sigma, DMAIC