

ABSTRAK

Penelitian ini berfokus pada produk hanger, produk tersebut merupakan produk yang rentan dengan cacat yang tidak dapat diperbaiki langsung sehingga produk cacat tersebut harus dihancurkan kembali menjadi bahan baku ulang serta mengganggu kelancaran proses produksi dan terdapat pekerja yang kurang berpengalaman saat memproduksi produk tersebut. PD. Junindo ini merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang plastik. Perusahaan tersebut memproduksi beberapa peralatan rumah tangga termasuk hanger. Pendekatan yang akan dipakai adalah pendekatan sig sigma yang digunakan untuk mengidentifikasi serta menganalisa usulan-usulan perbaikan yang dapat diberikan untuk melakukan pengendalian kualitas produk sehingga mengurangi produk cacat pada perusahaan. Penelitian ini mendapatkan hasil bahwa kapabilitas proses dan nilai sigma kinerja perusahaan dalam peningkatan kualitas produk dengan nilai Cp sebesar 0,696, nilai Cpk sebesar 0,596, dan peningkatan kualitas produk sebesar 7.673 DPMO dengan nilai sigma 3.92, sehingga masih diperlukan peningkatan kualitas produk di perusahaan. Berdasarkan digram sebab akibat dan FMEA diketahui penyebab cacat produk yaitu cacat berlubang, cacat bentuk, cacat baret dan cacat warna dengan masing-masing cacat sebesar 54,43 %, 29,98%, 10,47% dan 5.12% dari jumlah keseluruhan data cacat, didapatkan ranking tertinggi adalah cacat berlubang dan cacat bentuk. Berdasarkan analisa penyebab cacat yang terjadi kemudian dilakukan usulan perbaikan yang dapat diberikan yaitu berupa SOP, Checksheet mesin, One Point Lesson, dan desain perancangan kepada PD. Junindo, dalam pemberian usulan perbaikan tersebut diharapkan dapat meningkatkan kualitas produk pada perusahaan.

Kata kunci: DMAIC, FMEA, *Quality Control*, Six Sigma.