

ABSTRAK

Dalam dunia industri, kualitas produk merupakan permasalahan yang perlu diperhatikan oleh perusahaan, hal ini dilakukan dengan alasan meningkatkan keuntungan yang ditetapkan. PT. Mandiri Jogja Internasional (BUCINI) merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur yang memproduksi berbagai macam produk salah satunya yaitu tas. Perusahaan ini masih sering terjadi masalah pada bagian kualitas yaitu tentang kecacatan produk antara lain cacat kelupas/kikis, cacat inner, cacat jahitan longstrap, cacat kerut kulit, dan cacat perekat geser. Supaya tidak terjadi kecacatan produk maka perlu adanya pengendalian kualitas produk.

Penelitian ini dilakukan dengan menggunakan metode *six sigma* untuk mengetahui penyebab cacat proses. *seven tools* untuk mengupas permasalahan yang terdapat pada perusahaan mulai dari kulit permasalahan sampai pada akar permasalahan, alat bantu yang digunakan seperti *Control Chart*, *Diagram Pareto*, *Scatter Diagram*, *Fishbone*, dan *Capability Process*.

Hasil analisis pada produksi pembuatan tas kulit diperoleh sigma 3,8 dengan nilai DPMO sebesar 10000. Untuk mencapai standar perusahaan 4.5 perlu adanya peningkatan kinerja yang lebih teliti, sehingga tidak lagi ada kecacatan produk. Dari keseluruhan cacat proses produksi yang terjadi kecacatan sebesar 1,1%. Kecacatan yang paling berpengaruh adalah kesalahan pada proses penjahitan yaitu cacat inner dengan prosentase tingkat cacat rata-rata mencapai 31,16%. Dari 5 cacat yang terjadi dinyatakan memiliki hubungan positif (korelasi positif). Untuk kecacatan produk banyak disebabkan oleh manusia yang meliputi faktor fatigue, karyawan kurang teliti, karyawan kurang disiplin, terburu, dan karyawan kurang terampil. nilai Cp sebesar 0,543 ($<1,00$).

Kata kunci : Cacat Produk, Kualitas Produk, *Six Sigma*, *Seven Tools*.