

ABSTRAK

Industri plastik merupakan salah satu industri yang menjadi penggerak perekonomian di negara Indonesia. Semakin maju dan berkembangnya dunia industri membuat perusahaan produksi barang dan jasa bersaing untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Namun dalam setiap proses pasti menemukan kasus kegagalan ataupun kecacatan produk yang disebabkan oleh bahan material yang digunakan, error atau kesalahan pada mesin yang tidak dapat dihindari. Oleh karena itu, pengendalian kualitas untuk mengetahui kelayakan kualitas produk berdasarkan batas-batas kontrol yang telah ditentukan untuk mengurangi adanya hasil produksi yang cacat maupun rusak.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor penyebab afval tertinggi untuk segera diperbaiki dan menganalisa penerapan six sigma guna mengidentifikasi produk afval di PT Sinar Mulia Plasindo Lestari sehingga dapat menyusun usulan perbaikan dengan menggunakan metode kaizen. Data defect karung waring dan karung plastik periode Juni – November 2023.

Berdasarkan hasil penelitian didapatkan pendefinisian masalah kualitas dengan sistem pengendalian kualitas Six Sigma produk akhir karung waring terdapat 2 tipe penyebab yaitu karung kusut dan karung sobek yang diduga akibat terdapat 4 faktor penyebab terjadinya kerusakan pada karung waring yaitu, faktor manusia, metode, mesin, material dan lingkungan. Adapun nilai DPMO yang dihasilkan adalah 91.374 dengan nilai sigma sebesar 2,83 yang merupakan level rata-rata industri Indonesia.

Kata Kunci : Pengendalian Mutu, Six Sigma, Karung Waring, Kaizen