

ABSTRAK

Pengendalian kualitas perlu dilakukan oleh setiap perusahaan dalam upayanya mempertahankan atau meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Salah satu perusahaan yang belum cukup optimal dalam penerapan pengendalian kualitas yaitu Sentra Keramik Usaha Karya dengan produk poci nya, hal tersebut dibuktikan dengan persentase kecacatan berada diatas 10% untuk periode produksi Agustus 2021 hingga Juli 2022. Tujuan dari penelitian ini yaitu mengetahui jenis cacat dan memberikan usulan perbaikan guna meminimalkan tingkat kesalahan yang berakibat pada terjadinya produk cacat. Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu *six sigma* dengan pendekatan DMAI. *Six sigma* merupakan sebuah metode pengendalian kualitas yang terstruktur dan berfokus pada pengurangan variasi proses sekaligus mengurangi kecacatan hingga tidak lebih dari 3,4 unit cacat dalam satu juta kemungkinan produksi. Pada tahap *define* diketahui bahwa terdapat tiga jenis cacat, yaitu retak, gempil, dan belah. Berdasarkan hasil perhitungan pada tahap *measure*, diketahui bahwa rata-rata nilai DPMO sebesar 20579,579 dan rata-rata nilai sigma sebesar 3,59. Pada tahap *analyze* diketahui jika faktor penyebab kecacatan pada cacat retak, gempil, dan belah diakibatkan oleh manusia, mesin, metode, material, dan lingkungan. Pada tahap *improve* diberikan usulan perbaikan menggunakan metode 5W+1H seperti melakukan pelatihan secara rutin, menetapkan standar bahan baku, rutin melakukan pengecekan pada mesin setiap akan melakukan proses produksi, melakukan penggantian komponen mesin yang mengalami kerusakan, melakukan proses penyaringan bahan baku lebih dari satu kali, memberikan jam kerja yang sesuai, hingga membersihkan area produksi dari produk atau yang tidak terpakai.

Kata Kunci: Cacat, Kualitas, Poci, Six Sigma