

# **IMPLEMENTASI *QUALITY CONTROL* DENGAN MENGGUNAKAN METODE *SIX SIGMA (DMAI)* GUNA MEMINIMALKAN PRODUK CACAT DALAM PEMBUATAN SANDAL KASUAL SERI VINO PADA SQUIRREL SAF BANDUNG**

Oleh:  
Aldhila Alvi Kausarrany

Pembimbing:  
Resi Juariah Susanto, SE., M.Si

## **ABSTRAK**

Penelitian ini dilakukan di Squirrel Saf Bandung dengan objek penelitian produk sandal kasual seri vino, dimana total produksi sebanyak 5.439 pasang sandal, produk cacat sebanyak 1.581 pasang sandal dengan persentase kecacatan sebesar 29% dari batas toleransi *defect* yang ditetapkan perusahaan sebesar 20% pada periode Januari – Desember 2021 dengan nilai DPMO sebesar 15.571 dan nilai *sigma* sebesar 3,68. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui penyebab cacat produk dan untuk meminimalisir kecacatan pada produk sandal. Metode penelitian yang digunakan adalah deskriptif kuantitatif dengan menggunakan *tools six sigma* dengan dibantu alat pengendalian kualitas *pareto diagram* dan *fishbone diagram*. Hasil dari penelitian setelah dilakukan perbaikan menunjukkan tingkat DPMO sebesar 5.206 dan nilai *sigma* sebesar 4,09 artinya *six sigma* dapat menekankan tingkat kecacatan, *pareto diagram* menghasilkan dengan tingkat cacat, dominan pada cacat tali sandal dan cacat lem sandal. Disarankan untuk perusahaan agar lebih teliti dan melakukan pengendalian kualitas terhadap proses produksi sandal.

**Kata kunci: *Six Sigma*, Kualitas, Produk Cacat**

**IMPLEMENTATION QUALITY CONTROL USING THE SIX SIGMA (DMAI) METHOD  
TO MINIMIZE DEFECTIVE PRODUCTS IN THE MANUFACTURE OF VINO SERIES  
CASUAL SANDALS AT SQUIRREL SAF BANDUNG**

*Written By:*  
Aldhila Alvi Kausarrany

*Advisor:*  
Resi Juariah Susanto, SE., M.Si

**ABSTRACT**

*This research was conducted at Squirrel Saf Bandung with the object of research on the vino series casual sandal product, where the total production was 5,439 pairs of sandals, 1,581 pairs of defective products with a defect percentage of 29% of the defect tolerance limit set by the company at 20% in the period January - December 2021 with a DPMO value of 15.571 and a sigma value of 3.68. The purpose of this research is to find out the causes of product defects and to minimize defects in sandal products. The research method used is descriptive quantitative using six sigma tools with the help of quality control tools pareto diagrams and fishbone diagrams. The results of the study after the repairs showed that the DPMO level was 5.206 and the sigma value was 4.09, meaning that six sigma can emphasize the level of disability, the pareto diagram produces a defect level, dominant in sandal strap defects and sandal glue defects. It is recommended for companies to be more careful and carry out quality control of the sandal production process.*

***Keywords: Six Sigma, Quality, Product Defects***