

## ABSTRAK

CV. Lavera Konveksi merupakan perusahaan yang bergerak dibidang konveksi yang terletak di Jln. Sawahan Dalam IV No 1 Padang. Dengan sistem *make to order* dengan target produksi lebih kurang 1000 pcs dalam 1 bulan. Bahan baku berasal dari Bandung dan Jakarta dan di pasarkan di Sumbar, Riau, Jambi. CV. Lavera Konveksi memproduksi berbagai macam produk seperti, baju kaos, kemeja, baju olahraga dan lainnya Saat produksi terdapat beberapa kendala yang membuat perusahaan tersebut sulit untuk bersaing dipasaran karena adanya cacat produk selama produksi sebelum sampai ketangan konsumen. Produk cacat seperti: jahitan tidak rapi, sablon tidak rapi, ukuran dan pemotongan tidak sesuai dengan standar. Tahapan DMAIC pada *six sigma* diawali dengan tahapan *define* didapat jumlah cacat dalam periode produksi Januari sampai pertengahan Desember sebanyak 304 unit dengan biaya kerusakan *internal* Rp. 11.020.330,27. Pada tahap *measure* diperoleh nilai karakteristik kualitas sebesar 3 serta rata-rata level sigma perusahaan adalah 3,84. Tahap *analyze* ditemukan penyebab cacat menggunakan metode PDPC berupa faktor mesin dan faktor operator. Pada tahap *improve* dilakukan pemberian usulan yang dapat diterapkan berupa melakukan pengecekan secara berkala setelah beroperasi, memberikan pelatihan kerja pada saat *requitment*, memperhatikan perawata mesin sehingga mesin beroperasi dengan lancar tanpa kendala, tinta yang digunakan memiliki kualitas yang baik dan tahap *control* memastikan implementasi yang disarankan pada perusahaan dijalankan dengan baik.

**Kata kunci:** *Six sigma*, DMAIC, PDPC,

## **ABSTRACT**

*CV. Lavera Konveksi is a company engaged in convection which is located at Jln. Sawahan In IV No. 1 Padang. With a make to order system with a production target of approximately 1000 pcs in 1 month. The raw materials come from Bandung and Jakarta and are marketed in West Sumatra, Riau, Jambi. CV. Lavera Konveksi produces a variety of products such as t-shirts, shirts, sportswear, etc. During production, there are several obstacles that make it difficult for the company to compete in the market due to product defects during production before it reaches consumers, defective products such as: untidy stitches, screen printing, not neat, size and cutting are not in accordance with the standard. The DMAIC stage at six sigma begins with the define stage. The number of defects in the production period from January to mid-December is 304 units with an internal damage cost of Rp. 11,020,330.27. At the measure stage, the quality characteristic value is 3 and the average sigma level of the company is 3.84. Analyze stage found the causes of defects using the PDPC method in the form of machine factors and operator factors. At the improve stage, suggestions are made that can be applied in the form of conducting regular checks after operation, providing job training at the time of requirement, paying attention to machine maintenance so that the machine operates smoothly without problems, the ink used is of good quality and the control stage ensures the implementation recommended in well run company.*

**Keyword:** Six sigma, DMAIC, PDPC,