

## ABSTRAK

Dalam melakukan aktivitas bisnisnya, perusahaan harus bertindak seefektif dan seefisien mungkin, sehingga perusahaan tersebut dapat sustain di pasarnya dalam jangka waktu yang relatif lama. Untuk mempertahankan kualitasnya, perusahaan juga harus memperhatikan mengenai *defect* pada hasil akhir produknya. Perusahaan harus melakukan berbagai upaya untuk menurunkan *defect rate* pada proses produksinya.

*Tools* yang akan digunakan dalam penelitian kali ini adalah *Six Sigma*. Konsep *Six Sigma* mengadopsi fase DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve And Control*). DMAIC merupakan kunci pemecahan masalah *Six Sigma* yang meliputi langkah-langkah perbaikan secara berurutan. Dalam penelitian ini juga digunakan *Fishbone* untuk mencari faktor-faktor penyebab *defect* yang terjadi.

Penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif deskriptif. Teknik pengumpulan data yang digunakan dengan cara mewawancarai pihak-pihak yang terlibat dalam aktivitas operasional perusahaan.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa diketahui nilai DPMO untuk perhitungan dari Bulan Januari 2016 hingga Juni 2017 adalah sebesar 152.173,9 yang kemudian nilai DPMO tadi dikonversikan ke dalam nilai sigma, dan yang didapatkan adalah nilai kapabilitas sigma sebesar 2,525. Nilai ini menandakan bahwa tingkat pencapaian kualitas dari PT.Tridaya Perkasa Prima kurang baik. Dan nilai sigma 2,525 ini sangat jauh dari nilai *sigma* yang menandakan *zero defect* yaitu sebesar 6,0. Kesimpulan penelitian ini menunjukkan bahwa memang terjadi *defect* dalam aktivitas produksi dalam PT. Tridaya Perkasa Prima dan menyebabkan keterlambatan penyelesaian order dan dampak lainnya yang merugikan bagi konsumen dan perusahaan sendiri.

**Kata Kunci:** *Defect, Six Sigma, DMAIC, Fishbone, PT. Tridaya Perkasa Prima*