

## ABSTRAK

Terdapat berbagai masalah yang ditemukan di lapangan, diantaranya yaitu target produksi pabrik mie kuning putri minang belum tercapai dikarenakan banyaknya produk yang cacat, adanya tambahan biaya produksi untuk memperbaiki produk yang cacat pada pabrik mie kuning putri minang dan dalam kurun waktu 1 bulan, rata rata terdapat 4% produk cacat yang diproduksi tiap harinya. apabila hal ini terjadi secara terus menerus, maka secara tidak langsung dapat memberikan kerugian yang besar kepada pabrik mie putri minang. Tujuan penelitiannya yaitu untuk menganalisis pengendalian cacat produk dan upaya pengendaliannya di pabrik mie putri minang dengan menggunakan metode six sigma dan 5W 1H. Metode yang digunakan yaitu six sigma dan 5W 1H. Hasil penelitian menunjukkan bahwa produk cacat diduga berasal dari empat penyebab utama kecacatan. Kinerja perusahaan sekarang berada pada tingkat 2,06 Sigma dengan nilai DPMO sebesar 39846. Dengan menggunakan metode *Six Sigma* dapat diketahui bahwa kualitas mie kuning yang dihasilkan oleh Pabrik Mie Kuning Putri Minang sudah cukup baik, tetapi masih perlu dilaksanakan upaya perbaikan supaya produk yang dihasilkan dapat lebih kompetitif dan mampu memenuhi standar kualitas yang di inginkan pelanggan

**Kata Kunci:** Pengendalian cacat, six sigma

## **ABSTRACT**

*There are various problems found in the field, including the production target of the Putri Minang yellow noodle factory has not been achieved due to the large number of defective products, there are additional production costs to repair defective products at the Putri Minang yellow noodle factory and within a period of 1 month, on average there are 4% of defective products are produced every day. If this happens continuously, it can indirectly cause major losses to the Putri Minang noodle factory. The aim of the research is to analyze product defect control and control efforts at the Putri Minang noodle factory using the six sigma method. The method used is six sigma. The research results show that defective products are thought to originate from four main causes of defects. The company's performance is now at the level of 2.06 Sigma with a DPMO value of 39846. By using the Six Sigma method it can be seen that the quality of the yellow noodles produced by the Putri Minang Yellow Noodle Factory is quite good, but efforts still need to be made to improve the product produced. more competitive and able to meet the quality standards desired by customers.*

**Keywords:** *Defect control, six sigma*