

ABSTRAK

Persaingan dalam dunia bisnis yang semakin ketat saat ini, untuk itu setiap industri memastikan agar sistem perusahaan berjalan dengan baik dan berusaha menjaga produk yang dihasilkan mampu memenuhi keinginan/kebutuhan konsumen dan kepuasan konsumen. Hal ini mendorong perusahaan untuk lebih meningkatkan kualitas produk dan menjadikan syarat keunggulan kompetitif untuk menjamin proses keberlanjutan bisnis. UMKM Scissors salah satu perusahaan yang bergerak dibidang konveksi. Dalam penelitian ini bertujuan untuk mengetahui implementasi pengendalian kualitas produk Kaos dan untuk mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya produk cacat pada proses produksi dengan menggunakan metode *six sigma* yakni DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). *Six sigma* adalah suatu visi peningkatan kualitas menuju target 3,4 kegagalan per sejuta kesempatan untuk suatu produk maupun jasa.

Dengan menggunakan metode *six sigma* dapat diketahui bahwa kualitas kaos yang dihasilkan oleh UMKM Scissors cukup baik yaitu 3.397367146 sigma dengan tingkat kerusakan 29020.89167 untuk sejuta produksi (DPMO). Implementasi peningkatan kualitas *six sigma* pada penelitian ini dapat disimpulkan bahwa ada tiga penyebab produk cacat tertinggi cacat jahitan sebanyak 34%, robekan material 34% dan noda kotor 32%

Kata kunci: Pengendalian kualitas, produk cacat, *six sigma*