

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN METODE SIX
SIGMA DALAM UPAYA MENGURANGI TINGKAT CACAT PRODUKSI
ABAYA PADA CV. LATANSA MODE DI KABUPATEN PASURUAN**

SKRIPSI

Disusun Untuk Memenuhi Persyaratan
Dalam Memperoleh Gelar Sarjana Manajemen

Disusun Oleh :

KAMILATUL HIKMAH

NPM. 2161201002998



**FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS MERDEKA PASURUAN**

2025

HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI

Nama : Kamilatul Hikmah
Nomor Pokok Mahasiswa : 2161201002998
Universitas : Merdeka Pasuruan
Fakultas : Ekonomi
Jurusan : Manajemen
Judul : Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Metode Six Sigma dalam Upaya Mengurangi Tingkat Cacat Produksi Abaya Pada CV. Latansa Mode di Kabupaten Pasuruan.

Pasuruan, 12 Juli 2025

DISETUJUI DAN DITERIMA

Dosen Pembimbing I



(Dr. Dwita Laksmi R, S.S M.Li)

Dosen Pembimbing II



(Hari Wahyuni SE, MM)

Dekan



(Dra. A. Ratna Pudyaniingsih, MM)

HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI

Telah di uji dan dipertahankan didepan tim penguji skripsi Fakultas Ekonomi Universitas Merdeka Pasuruan dan dinyatakan diterima untuk memenuhi syarat saya untuk memperoleh gelar Sarjana Manajemen, pada tanggal 12 Juli 2025.

TIM PENGUJI

1. Dr. Vita Fibriyani, S.Si., M.Si

1. Ketua.....

2. Dr. Dwita Laksmi R, S.S M.Li

2. Sekretaris.....

3. Hari Wahyuni SE. MM

3. Anggota.....

Mengesahkan

Fakultas Ekonomi
Universitas Merdeka Pasuruan

Dekan



Dra. A. Ratna Pudyaningsih, MM

SURAT PERNYATAAN ANTI PLAGIAT

(ORISINALITAS)

Yang bertanda tangan dibawah ini

Nama : Kamilatul Hikmah

Nomor pokok Mahasiswa : 2161201002998

Alamat Rumah : Jl. Titian Asri Gg. Melati RT 08 RW 02 Kolursari
Kec. Bangil Kab. Pasuruan

Dengan ini menyatakan skripsi yang berjudul:

**“ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN METODE SIX
SIGMA DALAM UPAYA MENGURANGI TINGKAT CACAT PRODUKSI
ABAYA PADA CV. LATANSA MODE DI KABUPATEN PASURUAN”**

Menyatakan bahwa dalam skripsi yang saya tulis ini benar-benar merupakan hasil karya sendiri dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain kecuali yang tertulis dalam naskah ini dan disebut dalam Daftar Pustaka.

Pasuruan, 12 Juli 2025

Penulis



Kamilatul Hikmah

DAFTAR RIWAYAT HIDUP

Nama : Kamilatul Hikmah

Nomor Pokok Mahasiswa : 2161201002998

Universitas : Merdeka Pasuruan

Fakultas : Ekonomi

Jurusan : Manajemen

Tempat, Tanggal Lahir : Pasuruan, 28 Juni 1999

Alamat : Jl. Titian Asri Gg. Melati RT 08 RW 02 Kolursari
Kec. Bangil Kab. Pasuruan

Nama Orang Tua

Ayah : Nur Rokhmad

Ibu : Yuliati

Riwayat Pendidikan Terakhir

1. SDN Kolursari 2 : Tahun 2006-2012
2. SMPN 2 Bangil : Tahun 2012-2015
3. SMAN 1 Bangil : Tahun 2015-2018
4. Terdaftar sebagai Mahasiswa Fakultas Ekonomi Universitas Merdeka Pasuruan
Tahun 2021

KATA PENGANTAR

Dengan menyebut nama Allah SWT yang Maha Pengasih lagi Maha Penyang, saya panjatkan puja dan puji syukur atas kehadiratnya-Nya, yang telah melimpahkan rahmat, hidayah, dan inayah-Nya kepada penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul **“Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Metode Six Sigma dalam Upaya Mengurangi Tingkat Cacat Produksi Abaya Pada CV. Latansa Mode di Kabupaten Pasuruan”**

Skripsi ini merupakan hasil dari proses panjang yang penuh tantangan, pembelajaran, dan refleksi diri. Di balik terselesaikannya tugas akhir ini, terdapat begitu banyak dukungan, doa, serta bantuan dari berbagai pihak yang tak ternilai harganya. Oleh karena itu, dengan segala kerendahan hati, penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih dan penghargaan yang setulus-tulusnya kepada:

1. Allah SWT, atas segala rahmat, nikmat kesehatan, kemudahan, dan kekuatan yang telah diberikan kepada penulis dalam menjalani seluruh proses pendidikan hingga terselesaikannya skripsi ini. Tanpa pertolongan-Nya, segala upaya dan usaha ini tentu tidak akan membuahkan hasil.
2. Kedua orang tua tercinta, yang selalu menjadi sumber kekuatan dan inspirasi. Terima kasih atas segala doa yang tak pernah putus, dukungan moral dan materi yang tiada batas, serta kasih sayang yang tak tergantikan. Penulis sangat menyadari bahwa setiap langkah yang berhasil diraih hingga saat ini tak lepas dari pengorbanan dan cinta tulus dari Ayah dan Ibu.

3. Adik laki-laki saya, yang selalu membuat penulis termotivasi untuk bisa terus belajar menjadi sosok kakak yang yang dapat memberikan pengaruh positif, baik dalam bidang akademik dan non akademik. Serta berusaha menjadi panutan di masa yang akan datang.
4. Dr. Ir. Sulistyawati M.P Selaku Rektor Universitas Merdeka Pasuruan yang telah memberikan kesempatan untuk menimba ilmu di Universitas Merdeka Pasuruan.
5. Dra. A. Ratna Pudyaningsih, MM. selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Merdeka Pasuruan.
6. Dr. Dwita Laksmi R.S.S M.Li. selaku dosen pembimbing I, yang telah memberikan saran dan masukan, serta meluangkan waktu dalam proses penyusunan skripsi.
7. Hari Wahyuni, SE, MM. selaku Dosen Pembimbing II yang telah memberikan arahan dan saran kepada penulis sehingga skripsi ini dapat dituntaskan.
8. Para dosen dan staf pengajar Fakultas Ekonomi Universitas Merdeka Pasuruan yang telah memberikan ilmu, wawasan, dan pengalaman berharga selama masa studi.
9. Ucapan terimakasih kepada teman seperjuangan kuliah Ayu Lia Sari, Kuni Qoni'ah Tarisafitri, Edis Adelia Firda Auriel, Azizah Wardah Nurhaliza.
10. Ucapan terimakasih kepada Athaya Zerlina Azalia telah menjadi partner dalam penyelesaian skripsi ini, bertumbuh di segala kondisi, menjadi pendengar yang baik untuk penulis serta menjadi orang yang selalu

memberikan semangat dan meyakinkan penulis bahwa segala masalah yang dihadapi selama proses skripsi akan berakhir.

11. Ucapan terimakasih kepada seseorang yang telah berkontribusi besar telah mengizinkan penulis memakai laptop pribadinya untuk menyelesaikan skripsi ini. Terimakasih telah menjadi bagian dari perjalanan penulis dalam mendapatkan gelar Sarjananya, terimakasih atas dukungan, motivasi, dan doanya.
12. Kepada semua pihak yang tidak bisa penulis sebutkan satu persatu, penulis mengucapkan terimakasih yang sebesar-besarnya.
13. Terakhir, kepada diri saya sendiri Kamilatul Hikmah. Terimakasih sudah berjuang untuk tetap kuat sampai detik ini, mampu menyampingkan ego dan mengendalikan diri dari tekanan luar, tidak menyerah sesulit apapun rintangan kuliah ataupun proses penyusunan skripsi ini. Dengan adanya skripsi ini, telah berhasil membuktikan bahwa kamu bisa menyanggah gelar S.M tepat waktu.

Dalam penyusunan skripsi ini penulis menyadari bahwasanya skripsi ini masih jauh dari kata sempurna baik letak materi maupun sistematikanya. Oleh karena itu penulis dengan rendah hati sangat mengharapkan kritik dan saran yang membangun dari pembaca demi kesempurnaan skripsi ini

Pasuruan, 12 Juli 2025



Kamilatul Hikmah

DAFTAR ISI

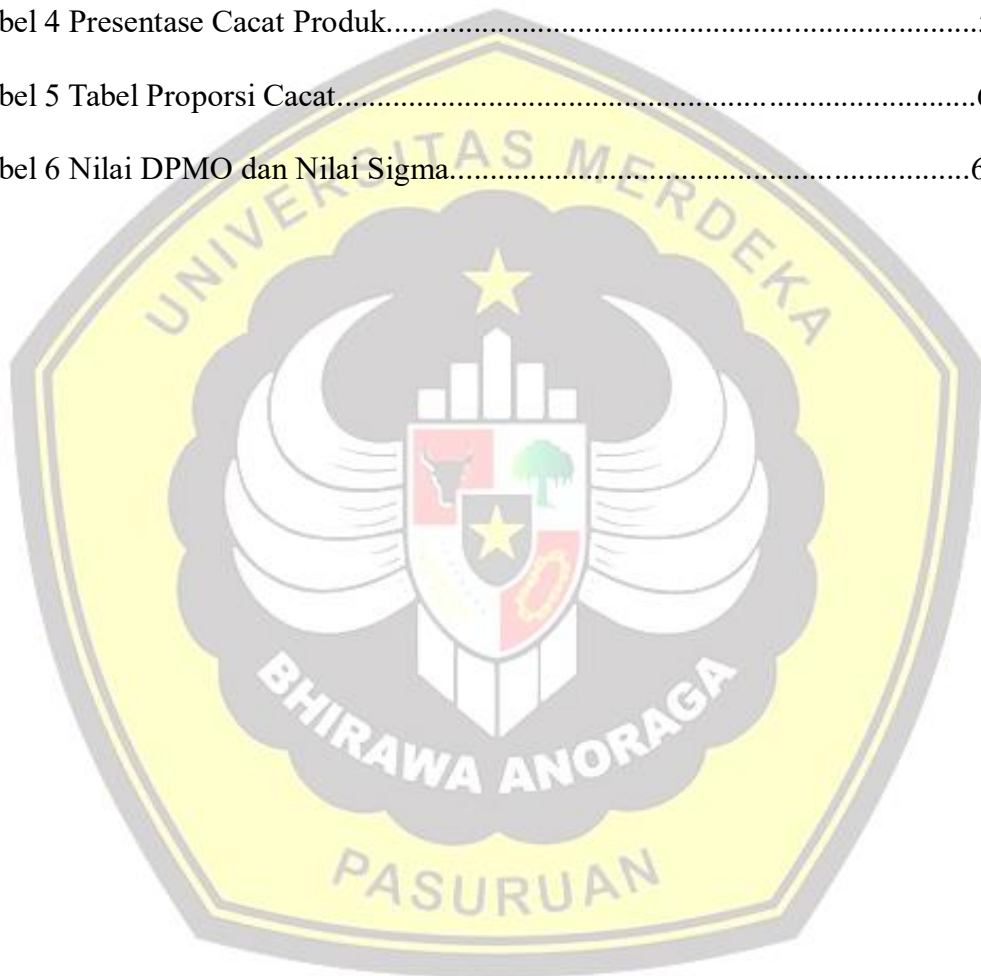
	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI.....	iii
SURAT PERNYATAAN ANTI PLAGIAT.....	iv
DAFTAR RIWAYAT HIDUP.....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
ABSTRAK.....	xv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang.....	1
B. Rumusan Masalah.....	6
C. Tujuan Penelitian.....	7
D. Manfaat Penelitian.....	7
BAB II LANDASAN TERO.....	8
A. Pengertian Kualitas.....	8
1. Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Kualitas.....	9
2. Manfaat Kualitas.....	11
3. Dimensi Kualitas.....	12

4. Pentingnya Kualitas.....	13
B. Pengendalian Kualitas.....	14
1. Pengertian Pengendalian Kualitas.....	14
2. Tujuan Pengendalian Kualitas.....	15
3. Langkah-langkah Pengendalian Kualitas.....	15
4. Tujuh Alat Pengendalian Kualitas.....	16
C. Pengertian Six Sigma.....	23
1. Siklus DMAIC.....	23
2. Aspek Kunci dalam Implementasi Six Sigma.....	31
3. Konsep Six Sigma.....	31
4. Metode Six Sigma.....	32
5. Manfaat Six Sigma.....	34
D. Penelitian Terdahulu yang relevan.....	34
BAB III METODE PENELITIAN.....	37
A. Definisi Operasional Variabel.....	37
B. Ruang Lingkup.....	39
C. Lokasi dan Objek Penelitian.....	39
D. Struktur Divisi Produksi.....	40
E. Jenis dan Sumber Data.....	42
F. Teknik Pengumpulan Data.....	43
G. Alur Penelitian.....	44
H. Teknik Analisis Data.....	46
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	50

A. Hasil Penelitian.....	50
1. Profil.....	50
2. Proses Produksi.....	50
B. Pengolahan Data.....	53
1. Define.....	53
2. Measure.....	55
3. Analyze.....	67
4. Improve.....	72
C. Pembahasan dan Hasil Penelitian.....	75
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	82
A. Kesimpulan.....	82
B. Saran.....	83
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1 Data Produksi.....	4
Tabel 2 Penelitian Terdahulu.....	34
Tabel 3 Hasil sampling jumlah cacat produksi CV. Latansa Mode.....	57
Tabel 4 Presentase Cacat Produk.....	58
Tabel 5 Tabel Proporsi Cacat.....	64
Tabel 6 Nilai DPMO dan Nilai Sigma.....	66



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1 Siklus PDCA.....	16
Gambar 2 Alat Bantu Pengendalian Kualitas.....	17
Gambar 3 Kurva Lonceng.....	24
Gambar 4 Siklus DMAIC.....	27
Gambar 5 Struktur Divisi Produksi.....	40
Gambar 6 Alur Penelitian.....	44
Gambar 7 Pemotongan Kain.....	51
Gambar 8 Penjahitan.....	51
Gambar 9 Pemasangan Aksesoris.....	52
Gambar 10 Pengemasan.....	53
Gambar 11 Diagram SIPOC.....	54
Gambar 12 Diagram Pareto.....	59
Gambar 13 Grafik Peta Kendali.....	65
Gambar 14 Fishbone Cacat Jahitan.....	68
Gambar 15 Fishbone Cacat Aksesoris.....	69
Gambar 16 Fishbone Cacat Kain.....	71

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Daftar Pertanyaan

Lampiran 2. Dokumentasi Wawancara dan Contoh Produk

Lampiran 3. Jadwal Penelitian

Lampiran 4. Surat Keterangan Penelitian



**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN METODE SIX
SIGMA DALAM UPAYA MENGURANGI TINGKAT CACAT PRODUKSI
ABAYA PADA CV. LATANSA MODE DI KABUPATEN PASURUAN**

Kamilatul Hikmah¹, Dwita Laksmi R², Hari Wahyuni³

¹ Mahasiswa Fakultas Ekonomi, Universitas Merdeka Pasuruan

² Dosen Fakultas Ekonomi, Universitas Merdeka Pasuruan

Email: kamilatulhikmah1@gmail.com¹, laksmitadwita@gmail.com²,
yuniprasetya55@gmail.com³

ABSTRAK

CV. Latansa Mode, perusahaan konveksi yang memproduksi abaya, menghadapi masalah tingginya tingkat cacat produksi seperti cacat jahitan, aksesoris, dan kain. Penelitian ini bertujuan menganalisis pengendalian kualitas menggunakan metode Six Sigma dengan pendekatan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) guna mengurangi jumlah produk cacat. Pendekatan yang digunakan adalah kuantitatif dengan teknik observasi, wawancara, dan dokumentasi. Data produksi April 2024–Maret 2025 menunjukkan nilai DPMO sebesar 9.523 dan tingkat sigma 3,37, yang mengindikasikan proses produksi cukup baik. Analisis menggunakan diagram *fishbone* mengungkap bahwa faktor utama penyebab cacat berasal dari aspek manusia, metode, dan mesin. Rekomendasi perbaikan yang diberikan meliputi pelatihan tenaga kerja, perawatan mesin berkala, dan penyusunan SOP. Implementasi rekomendasi ini diharapkan dapat menurunkan tingkat cacat, meningkatkan efisiensi, dan memperkuat kualitas produk, serta mendukung penerapan Six Sigma di industri konveksi.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, Six Sigma, DMAIC, Cacat Produksi, Abaya.