

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui kemampuan proses berdasarkan produk cacat yang ada dengan metode *six sigma* dan mengupayakan perbaikan berkesinambungan dengan alat implementasi *kaizen* berupa 5W+1H dan 5S. Setelah dilakukan pengolahan data di PT Albasia Batang Sejahtera mendapat hasil 3852.809 DPMO atau setara dengan 4.17 *sigma*. Usulan 5W+1H adalah untuk faktor *machine*, dengan merawat secara rutin sesuai dengan aturan yang ditetapkan perusahaan, faktor *man* yaitu dengan memberikan pelatihan setiap kali ada pegawai baru setiap minggu sekali atau bahkan sebulan sekali, untuk faktor *method* yaitu dengan memberikan metode yang sesuai dengan pekerjaan yang dikerjakan, dan faktor *material* adalah memilih beberapa *supplier* yang biasanya jarang terdapat *material* yang cacat. Usulan 5S yaitu *seiri* adalah memisahkan barang yang diperlukan dengan barang yang tidak diperlukan, memisahkan dan mengelompokkan barang dan bahan menurut kepentingannya, memisahkan kemudian menyimpan barang yang tidak diperlukan. *Seiton* adalah mengatur tata letak barang sesuai dengan jenis atau fungsi dan tingkat kepentingannya, menyiapkan tempat beserta fasilitasnya dan melakukan pemeriksaan berkala terhadap kondisi kerapian. *Seiso* yaitu membuang atau membersihkan semua kotoran yang menempel pada mesin dan peralatan ataupun pada area kerja dan dibuang pada tempat yang telah disediakan, menemukan sumber kotoran dan cegah timbulnya kotoran tersebut atau usahakan selalu dibersihkan agar tidak menjadi penumpukan kotoran dan membersihkan peralatan kerja dan area kerja berkala secara rutin.

Kata kunci: *Six sigma*, DPMO, *Level Sigma*, *Kaizen*