

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengendalikan kualitas produk AMDK cup 220 ml Pojur agar dapat meminimalisir terjadinya *reject* dan mengetahui faktor yang menyebabkan terjadinya *reject* pada CV. Lia Tirta Jaya Prigen dengan metode *Six Sigma DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control)*. Dari hasil observasi terdapat tiga jenis cacat yang sering terjadi yaitu lid mengelupas, cup dobel, dan cup pecah. Berdasarkan hasil pengukuran diketahui level *Sigma* bulan Januari 2023 yaitu 4,58 dan cacat cup dobel mempunyai presentase cacat terbesar yaitu 57,3% dari keseluruhan cacat kemudian disusul cacat lid mengelupas dan cup pecah. Setelah mencari sebab dan akibat dengan *fishbone* dari kerusakan pada cup maka tahap selanjutnya adalah membuat tabel pemecahan masalah dengan 5W+1H. Dari hasil 5W+1H di dapat disimpulkan penyebab kerusakan salah satunya adalah kesalahan manusia dalam proses produksi seperti, penumpukan cup yang melebihi batas yang menyebabkan cup tersebut menempel dan ujung cup tidak berbentuk sempurna akibatnya lid tidak menempel secara maksimal. Selain itu gangguan listrik dan mesin seperti *temperature* suhu yang tidak sesuai standar yang menyebabkan lid tidak menempel secara maksimal.

Kata Kunci: *six sigma, reject, Produksi, AMDK*

