

ABSTRAK

UD. Raseuki Aneuk di Aceh Utara menghadapi permasalahan tingginya produk cacat batu bata dengan rata-rata 8,48%, jauh di atas target perusahaan yaitu 2%. Produk cacat berupa patah, retak, dan gosong menyebabkan kerugian finansial serta menurunkan daya saing usaha. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi faktor penyebab utama kecacatan dan merumuskan langkah perbaikan proses produksi. Landasan teori yang digunakan adalah pengendalian kualitas dan metode *Six Sigma* dengan pendekatan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Penelitian dilakukan secara kualitatif melalui observasi, wawancara, serta analisis data produksi periode April 2024-Maret 2025. Hasil analisis menunjukkan cacat terbesar adalah patah (65,4%), diikuti retak (21,5%) dan gosong (13,1%). Faktor penyebab utama berasal dari aspek manusia, material, dan metode. Tingkat sigma rata-rata berada pada 3,41 sigma dengan nilai DPMO 28.714, menandakan kualitas produksi masih rendah. Usulan perbaikan meliputi penyusunan SOP produksi, pengendalian bahan baku, optimalisasi proses pengeringan dan pembakaran, serta pelatihan pekerja. Penerapan *Six Sigma* diharapkan mampu menekan cacat, meningkatkan kualitas, dan memperkuat daya saing UD. Raseuki Aneuk.

Kata kunci: Kualitas, *Six Sigma*, DMAIC, Batu Bata.