

ABSTRAK

PT. XYZ merupakan perusahaan yang bergerak di industri tembakau. Perusahaan ini berfokus pada produksi rokok batangan pada wilayah Kudus, Jawa Tengah. PT. XYZ memiliki kendala dalam proses produksi yaitu perusahaan selalu menghasilkan produk *defect* setiap harinya. Proses giling rokok menjadi proses yang menghasilkan produk *defect* paling banyak. Penelitian ini bertujuan untuk memperbaiki proses memasukkan tembakau kedalam mulut gilingan dengan pendekatan metode DMAI (*Define, Measure, Analyze, Improve*) sedangkan usulan yang diberikan yaitu alat pemerata tembakau dengan menerapkan metode *Quality Function Deployment* (QFD). Hasil penelitian ini berupa rancangan alat pemerata tembakau dengan dimensi 21 x 8 x 14 cm dengan tinggi yang dapat diperpanjang hingga 22 cm sesuai dengan kebutuhan. Alat pemerata tembakau ini dapat digunakan pada alat gilingan yang saat ini sudah dimiliki perusahaan. Namun, alat ini hanya dapat digunakan pada model gilingan yang saat ini ada pada perusahaan. Estimasi biaya yang perlu dikeluarkan untuk membuat satu alat pemerata tembakau ini sebesar Rp414.000. Berdasarkan hasil perhitungan nilai sigma baru, penggunaan alat pemerata tembakau diharapkan dapat menurunkan 46.89% jumlah produk *defect* setelah diimplementasikan di perusahaan PT. XYZ.

Kata kunci – *Six Sigma, Defect, Tembakau, Kualitas, Rokok*