

ABSTRAK

PT. Budi Makmur Jayamurni adalah perusahaan yang bergerak dibidang industri pembuatan sarung tangan. Perbaikan dilakukan dengan pendekatan Six Sigma yang dengan metode DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control). Berdasarkan data yang terkumpul dalam penelitian ini cacat terbesar terdapat pada jahitan meleset dengan persentase 45,5% dengan jumlah inspeksi 7532 terdapat 1659 cacat yang disebabkan jahitan meleset. Berdasarkan perhitungan DPMO proses data atribut sebesar 162.252,39 dan nilai sigma data atributnya sebesar 2,489-sigma. Berdasarkan hasil pengolahan data tingkat DPMO dan tingkat sigma diperoleh bahwa pola DPMO dan sigma yang dihasilkan data atribut masih naik turun sepanjang periode proses produksi. Hasil tersebut menunjukkan bahwa data atribut memiliki 162.252,39 unit cacat per satu juta produk dan nilai sigma perusahaan sebesar 2,489 -sigma yang berarti perusahaan tersebut berada pada rata-rata industri Indonesia. Faktor-faktor yang berpengaruh terhadap jahitan lepas adalah faktor metode, material dan machine. Ditinjau dari keseluruhan variable sarung tangan Golf menghasilkan nilai kapabilitas proses $C_{pm} < 1,00$. Ini menunjukkan bahwa proses tidak mampu atau kompetitif untuk bersaing dipasar global. Dan dari hasil indeks performansi kane (C_{pk}) dan indeks kapabilitas proses juga menunjukkan nilai < 1 , ini juga menunjukkan bahwa proses pembuatan sarung tangan belum mampu memenuhi batas toleransi (Batas UCL dan LCL) spesifikasi yang di inginkan pelanggan. Faktor yang menyebabkan terjadinya cacat produk disebabkan oleh pengerjaan yang tidak sesuai dengan metode. Pengerjaan yang seharusnya adalah melakukan penjahitan kunci terdahulu baru jahitan penutup, sedangkan pada saat proses pengerjaan masih banyak karyawan yang tidak melakukan penjahitan kunci untuk mempersingkat waktu pengerjaannya.

Kata kunci : *Quality Control, Six Sigma, CTQ, DMAIC*