

ABSTRAK

PT Budi Manunggal adalah perusahaan pembuatan sarung tangan golf, sebagian besar produk-produk yang dihasilkan merupakan produk tujuan diekspor dengan merk sarung tangan yang diproduksi saat ini adalah adidas, callaway, dan puma. Untuk dapat menjaga kualitas produk, perusahaan berusaha memberikan kualitas yang terbaik untuk dapat menjaga kepercayaan para pelanggan. Dalam proses pembuatan sarung tangan yang masih manual, tidak dapat dipungkiri bahwa dalam proses produksi masih terdapat produk-produk yang kualitasnya kurang baik (cacat), maka dari permasalahan tersebut perlu untuk dilakukan identifikasi masalah untuk dapat diketahui penyebab terjadinya produk cacat sehingga dapat dilakukan perbaikan pada proses yang mengalami masalah.

Dengan menggunakan metode DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control) dapat dilakukan identifikasi masalah yang terjadi pada setiap proses produksi. Pada setiap tahapan DMAIC memiliki tujuan masing-masing, dengan tahapan Define dapat mendefinisikan masalah yang terjadi dalam proses, untuk dapat mengukur dampak yang dihasilkan dari masalah maka menggunakan tahapan Measure, dari hasil yang didapatkan dari masalah perlu dilakukan Analyze untuk mendapatkan akar penyebab masalah yang terjadi, sehingga dapat dilakukan perbaikan pada bagian yang menjadi masalah dalam produksi. Setelah dilakukan perbaikan maka perlu dilakukan Control untuk mengetahui hasil dari perbaikan.

Dalam proses produksi terdapat faktor-faktor yang menyebabkan produk cacat diantaranya dari faktor material, faktor manusia, faktor metode, faktor lingkungan, dan faktor mesin. Berdasarkan Failure Mode and Effects Analysis (FMEA) dapat diketahui jumlah resiko yang diprioritaskan (RPN) adalah proses Melipat dengan nilai 294, yang artinya bahwa proses melipat harus dilakukan perbaikan.

Kata Kunci: Six Sigma, DMAIC, FMEA, Perbaikan Kualitas

ABSTRACT

PT Budi Manunggal is a golf glove manufacturing company , most of the products produced are exported product with the brand purpose gloves manufactured today are adidas , Callaway , and puma . To be able to maintain the product quality , the company seeks to provide the best quality to be able to maintain the trust of customers . In the glove manufacturing process is still manual , there is no doubt that in the production process there are products whose quality is not good (disabled) , then these problems need to be identified for the problem can be determined causes of product defects that can be repaired at process is having problems.

By using the DMAIC (Define, Measure , Analyze, Improve , Control) enables the identification of problems that occur in every process of production . At each stage of the DMAIC has a goal each, with the stages Define to define the problems that occur in the process , to be able to measure the impact of all problems then use the Measure stage , from the results obtained from the Analyze problems need to be done to get at the root cause of the problem that occurred , so that repairs can be done on the part which becomes a problem in production . After the repairs should be conducted to determine the outcome of the Control improvement.

In the production process are the factors which lead to defective products including material factors , human factors , method factors , environmental factors , and factors machine . Based on Failure Mode and Effects Analysis (FMEA) can be known risk priority number (RPN) is the process of Folding with value 294 , which means that the folding process must be improved.

Keywords : Six Sigma , DMAIC , FMEA , Quality Improvement