

ABSTRAK

CV. Winner Glove merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi produk sarung tangan *golf*, produksi rata-rata perbulan adalah 14.000 buah dengan total 32 karyawan. Saat ini kualitas produk sarung tangan CV. Winner Glove belum maksimal, hal ini ditunjukkan oleh banyaknya jumlah produk cacat rata-rata selama 10 bulan sebesar DPMO 5731 dan *Level Sigma* 4,03. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi faktor penyebab terjadinya produk cacat dan memberikan tindakan perbaikan. Dengan menggunakan metode *Six Sigma* tahapan *DMAIC* dan *FMEA*, diharapkan perbaikan kualitas dapat dicapai. Hasil penelitian yang dilakukan, didapatkan bahwa faktor penyumbang cacat paling dominan adalah lubang machi, jahitan dedel, dan bodi sobek.

Kata kunci : DMAIC, DPMO, Sigma Level, FMEA.

ABSTRACT

CV. Winner Glove is one of the companies that products golf glove , the average monthly production is 14,000 pieces with a total of 32 employees . Currently product quality gloves CV. Winner Glove is not maximized , this is shown by the large number of defective products on average during the 10 months of DPMO 5731 and Level Sigma 4.03 . This study aims to identify the causes of the defects and provide corrective action . By using Six Sigma DMAIC phases and FMEA , expected improvement of quality can be achieved . Results of research conducted , it was found that the most dominant factor contributing defect is a hole machi , lost stitching , and torn body .

Keywords : DMAIC, DPMO, Sigma Level, FMEA.