

**ABSTRAK**

Indonesia saat ini merupakan salah satu Negara yang sedang mengalami pertumbuhan ekonomi. Industri manufaktur merupakan salah satu sektor industri yang mempengaruhi pertumbuhan ekonomi tersebut. Dengan seiring meningkatnya industri manufaktur di Indonesia, persaingan yang lebih ketat antar sektor industri manufaktur akan terjadi. Hal tersebut akan membuat perusahaan terus berlomba-lomba mencari cara untuk menghasilkan barang dan jasa yang sesuai dengan kebutuhan pasar konsumen. Chumplung Adji Craft merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur dengan produk kerajinan tangan. Penelitian ini dilakukan karena pada unit produksi tersebut sering kali menciptakan kecacatan produk. Untuk memecahkan masalah tersebut maka penelitian ini dilakukan dengan metode DMAIC (define, measure, analysis, improve, dan control) dari Six Sigma. Penelitian ini menggunakan berbagai tools dalam mengidentifikasi dan menganalisis permasalahan yang terjadi, seperti SIPOC diagram, CTQ, pareto diagram, fishbone diagram. Hasil yang didapatkan dari penelitian ini adalah 3 jenis kecacatan yaitu pemotongan kurang rapi, pengamplasan yang tidak sesuai standar, dan pelubangan tidak sempurna. Faktor yang menyebabkan terjadi kecacatan produk antara lain; faktor manusia, faktor mesin, dan faktor metode. Level sigma dari rata-rata dari keseluruhan jenis cacat yang ada adalah sebesar 3,79.

**Kata kunci: Perbaikan kualitas, DMAIC, Defect**

**ABSTRACT**

*Indonesia is currently one of the countries experiencing economic growth. The manufacturing industry is one of the industrial sectors that affects economic growth. With the increasing manufacturing industry in Indonesia, tighter competition between manufacturing sectors will occur. This will make companies continue to compete in finding ways to produce goods and services that fit the needs of the consumer market. Chumplung Adji Craft is a company engaged in manufacturing with handicraft products. This research was conducted because the production unit often creates product defects. To solve this problem, this research was conducted with the DMAIC method (define, measure, analyze, improve, and control) from Six Sigma. This study uses various tools in identifying and analyzing problems that occur, such as SIPOC diagrams, CTQ, pareto diagrams, fishbone diagrams. The results obtained from this study are 3 types of disability, namely less neat cutting, sanding that is not according to standards, and imperfect perforation. Factors that cause product defects include; human factors, machine factors, and method factors. The sigma level of the average of all defect types is 3.79.*

***Keywords: Quality improvement, DMAIC, Defect***