UNIVERSITAS GADJAH MADA
Praktik Lean Six Sigma Untuk Meminimalisasi Pemborosan pada Produksi Sarung Tangan Golf (Studi pada PT. Sport Glove Indonesia)
Hafiz Faturrahman, Prof. Dr. Kuncoro Harto Widodo, S.T.P., M.Eng. NIP.
Universitas Gadjah Mada, 2025 | Diunduh dari http://etd.repository.ugm.ac.id/

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi dan mengurangi pemborosan serta cacat produk di PT. Sport Glove Indonesia melalui penerapan metode *lean six sigma (LSS)* dengan pendekatan *DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve,* dan *Control).* Hasil analisis menunjukkan bahwa tingkat kecacatan produk rata-rata sebesar 6,03% per bulan, melampaui batas toleransi perusahaan sebesar 5%. Faktor utama penyebab pemborosan meliputi kualitas bahan baku yang rendah, lingkungan kerja yang kurang optimal, dan metode kerja yang tidak efisien. Solusi yang diterapkan meliputi penataan ulang alur kerja menggunakan *value stream mapping (VSM),* penerapan prinsip 5*S*, pelatihan karyawan, pemeliharaan mesin, dan peningkatan seleksi pemasok bahan baku.

Penerapan *lean six sigma (LSS)* terbukti efektif, dengan hasil berupa penurunan tingkat kecacatan produk, peningkatan efisiensi waktu produksi, dan perbaikan kinerja operasional. Penelitian ini memberikan kontribusi praktis pada sektor manufaktur tekstil, khususnya dalam mengintegrasikan metode *lean six sigma (LSS)* untuk meningkatkan kualitas dan efisiensi proses produksi di perusahaan. Implikasi manajerial mencakup pentingnya pengendalian kualitas bahan baku, investasi teknologi, pelatihan berkelanjutan, dan evaluasi berkala untuk memastikan keberlanjutan perbaikan. Temuan ini menegaskan bahwa penerapan *lean six sigma (LSS)* mendukung PT. Sport Glove Indonesia dalam mempertahankan posisinya sebagai produsen sarung tangan golf berkualitas tinggi di pasar global.

Kata Kunci: *Lean Six Sigma (LSS),* 5*S*, PT. Sport Glove Indonesia

UNIVERSITAS GADJAH MADA
Praktik Lean Six Sigma Untuk Meminimalisasi Pemborosan pada Produksi Sarung Tangan Golf (Studi pada PT. Sport Glove Indonesia)
Hafiz Faturrahman, Prof. Dr. Kuncoro Harto Widodo, S.T.P., M.Eng. NIP.
Universitas Gadjah Mada, 2025 | Diunduh dari http://etd.repository.ugm.ac.id/

ABSTRACT

This study aims to identify and reduce waste and product defects at PT. Sport Glove Indonesia by implementing the Lean Six Sigma (LSS) methodology using the DMAIC approach (Define, Measure, Analyze, Improve, and Control). The analysis revealed an average product defect rate of 6.03% per month, exceeding the company's tolerance limit of 5%. The primary contributors to waste include poor-quality raw materials, suboptimal working conditions, and inefficient work methods. The solutions implemented involved workflow reorganization through value stream mapping (VSM), the application of 5S principles, employee training, machine maintenance, and improved supplier selection for raw materials.

The implementation of Lean Six Sigma (LSS) proved to be effective, resulting in a reduction in product defect rates, improved production time efficiency, and enhanced operational performance. This research provides practical contributions to the textile manufacturing sector, particularly in integrating Lean Six Sigma (LSS) methods to optimize quality and efficiency in production processes. Managerial implications highlight the importance of raw material quality control, technological investment, continuous employee training, and regular evaluations to sustain improvements. The findings affirm that the systematic application of Lean Six Sigma (LSS) supports PT. Sport Glove Indonesia in maintaining its position as a leading producer of high-quality golf gloves in the global market.

Keywords: *Lean Six Sigma (LSS)*, 5*S*, PT. Sport Glove Indonesia