

ABSTRAK

Dalam setiap penelitian tentu mempunyai tujuan dan manfaat, demikian pula dalam penulisan skripsi ini. Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui penyebab produk cacat di perusahaan, mengevaluasi, dan merancang penelitian.

Penelitian ini dilaksanakan mulai bulan September 2007 sampai Januari 2008. Obyek dari penulisan skripsi ini adalah penelitian tentang pengurangan produk cacat yang dihasilkan oleh PT. Surya Tube Aluminium Indonesia dengan menggunakan pengendalian kualitas metode *Six sigma*. Hasil dari penelitian ini adalah ditemukan bahwa produk cacat dari PT. Surya Tube Aluminium Indonesia ini cukup besar, dan jenis-jenis kecacatan adalah sobek, dart, pesok, jembret, tergores, kotor, dan warna pudar. Setelah melakukan penelitian dibuktikan bahwa kecacatan terbanyak terdapat pada tube berdiameter 13.5, oleh sebab itu penelitian ini difokuskan pada tube berdiameter 13.5. Kecacatan tube berdiameter 13.5 terbanyak terdapat pada bulan September, dengan kecacatan 440.170. Bila dikalikan dengan kerugian Rp. 40 rupiah maka kerugian biaya kecacatan tube adalah Rp. 17.606.800,-.

Dengan penelitian menggunakan *Six sigma*, ditemukan penyebab utama produk cacat adalah dari mesin. Sehingga dilakukan perbaikan dengan perawatan mesin secara berkala yaitu 2 kali dalam sebulan, dan mengganti komponen yang rusak. Sehingga dapat diketahui peningkatan nilai sigma yang semula 2,89 menjadi 5,38 atau penurunan biaya kurang lebih sekitar RP.3.097.040,-. Berdasarkan hasil penelitian maka penulis memberikan kesimpulan bahwa perusahaan diharapkan melakukan perawatan mesin dan mengganti komponen yang rusak secara berkala, serta meningkatkan kedisiplinan karyawan, sehingga produk tube yang cacat dapat dikurangi.

Kata Kunci : Manajemen Kualitas, Reduksi Biaya, Metode *Six Sigma*.

Key Word : *Quality Management, Cost Reduction, Six Sigma Method*