

## ABSTRAK

*Perusahaan SP Alumunium merupakan perusahaan yang memproduksi alat rumah tangga sampai dengan aksesoris, baik interior maupun eksterior. Penelitian ini difokuskan pada produk wajan super ukuran 20 yang bertujuan untuk mengetahui faktor-faktor penyebab produk cacat wajan super ukuran 20 dan mengetahui tindakan apa yang harus dilakukan untuk memperbaiki kualitas wajan super ukuran 20 di SP Alumunium.*

*Penelitian ini menggunakan metode lean dan metode six sigma dengan tahapan DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve and Control). six sigma terfokus untuk mengurangi cacat produk dalam suatu proses sehingga proses atau produk semaksimal mungkin ada pada batas control, maka lean six sigma lebih menitikberatkan pada kecepatan proses. Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa tingkat kecacatan produk wajan super ukuran 20 memiliki nilai DPMO sebesar 489,97 dan nilai sigma sebesar 4,80. Dari hasil analisis jenis cacat terbesar adalah jenis cacat retak yang dipengaruhi oleh faktor manusia dan bahan baku.*

*Usulan perbaikan untuk faktor manusia yang dapat dilakukan adalah meningkatkan konsentrasi pekerja saat bekerja, melakukan pengecekan kembali pengolesan talk sebelum jenangan atau alumunium cair dituangkan, melakukan pengecekan kembali cetakan sebelum dipakai. Untuk faktor bahan baku perbaikan yang dapat dilakukan adalah melakukan pengecekan stok bahan baku di gudang dan memperhatikan komposisi bahan baku saat proses peleburan.*

Kata kunci : *DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve and Control), six sigma, lean.*