

## **ABSTRAK**

*Tingkat cacat pada hasil produksi PT. Ubin Keramik Kemenagan Jaya mencapai 2% dari total hasil produksi. Sehingga dilakukan penelitian penyebab yang paling dominan. Untuk efisiensi dan efektifitas terhadap hasil penelitian, maka penelitian dilakukan pada varian ukuran dengan kapasitas produksi terbesar dan dari varian ukuran tersebut ditentukan jenis karakteristik cacat yang paling sering muncul.*

*Kemudian dilakukan pengambilan sampel untuk mengetahui penyebab paling dominan dan dilakukan analisa tingkat akurasi dan presisi data hasil pengukuran dengan metode Measurement System Analysis sehingga diharapkan data yang di dapat cukup baik. Dari data hasil pengukuran dilakukan perhitungandengan metode Six Sigma untuk mengetahui kemungkinan penyebab yang paling dominan terhadap terjadinya cacat produk.*