ABSTRAK

PT Agronesia merupakan perusahaan daerah yang memiliki divisi produksi teknik karet yaitu Inkaba, Inkaba menetapkan kualitas sebagai salah satu daya tarik bagi konsumen yang sangat berpengaruh dalam keputusan pembelian. Saat ini Inkaba masih dihadapkan pada masalah kualitas yaitu adanya produk karet *Rubber Bellow* yang tidak sesuai dengan spesifikasi. Untuk mengatasi jumlah produk cacat saat ini sebesar 12,11% yang diluar target perusahaan yaitu 5%, maka perlu dilakukan perbaikan kualitas.

Sesuai permasalahan yang ada, maka peneliti mencoba mengurangi jumlah cacat dengan salah satu metode pengendalian kualitas yaitu *Six Sigma*. Six Sigma merupakan suatu metode yang mengusahakan terus menerus untuk mengurangi pemborosan dengan pencapaian kesempurnaan 3,4 DPMO. Adapun tahapan ï tahapan dalam Implementasi *Six Sigma* adalah *Define, Measure, Analyze, Improve, Control* (DMAIC) yang dalam penelitian kali ini hanya dilakukan sampai tahap *Improve.* Pada tahap *define* dilakukan identifikasi terhadap faktor ï faktor yang berpengaruh terhadap kualitas produk *Rubber Bellow,* kemudian pada tahap *measure* dilakukan pengukuran performansi kualitas pada tingkat *output*. Setelah kondisi eksisting terukur, maka dilanjutkan dengan tahapan selanjutnya yaitu *Analyze* di tahap ini akan dilakukan analisis stabilitas dan kapabilitas proses juga analisis penyebab sumber ï sumber penyebab cacat pada produk *Rubber Bellow* dan pada tahap *improve* akan diberikan akan diberikan usulan perbaikan teknis dan proses untuk meminimasi timbulnya cacat pada produk *Rubber Bellow*.

Berdasarkan pengukuran yang dilakukan dengan menggunakan data kualitas dari Januari 2009 ï Mei 2010 maka diketahui kapabilitas proses saat ini memiliki DPMO 18462,27 dengan 4 CTQ potensial yang terdapat pada produk *Rubber Bellow* yaitu kesesuaian bentuk, permukaan produk, kepadatan produk, kematangan produk. Dari keempat faktor terdapat 7 jenis cacat produk yaitu: LT (Lidah Terjepit), TSU (Tidak Sesuai Ukuran), PK (Permukaan Kasar), TM (Tanpa Merk), UT (Udara Terjebak), MB (Mentah Badan), MC (Matang Cepat). Setelah itu diketahui faktor ï faktor penyebab cacat dari *faktor metode, man, material, machine* dan *environment* didapatkan usulan untuk perbaikan teknis dengan penambahan fasilitas seperti mesin, lampu dll dan perbaikan proses manajemen dengan peningkatan pengawasan dari *foreman* dan penambahan program HRD.

Kata Kunci : Manajemen Mutu, Six Sigma, CTQ