

## ABSTRAK

CV. Kuta Meuligoe, sebuah perusahaan yang didirikan pada tahun 2020, bergerak dalam penyediaan *ready mix concrete* (beton siap pakai). Namun, dalam proses produksinya, perusahaan masih menghadapi beberapa hambatan, seperti masalah mesin, kelalaian pekerja, dan faktor lingkungan yang mengakibatkan cacat produk. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui usulan perbaikan guna mengurangi *defect* pada produksi beton K250 dengan menerapkan metode *Six Sigma*. *Six Sigma* merupakan suatu pendekatan perbaikan produk melalui penyempurnaan proses guna mencapai hasil yang optimal. Hasil penelitian menunjukkan nilai *sigma level* rata-rata sebesar 2,456 dengan *defect per million opportunities (DPMO)* sebesar 3.718,95, yang berarti masih terdapat potensi cacat pada sekitar 44.102 produk dari satu juta beton yang diproduksi. Beberapa usulan perbaikan untuk mengatasi faktor penyebab *defect* misalnya manusia dapat mengadakan pelatihan kepada para pekerja lama maupun baru dan melakukan pengawasan yang lebih ketat. Pada material dapat dilakukan dengan memastikan penggunaan bahan baku sesuai spesifikasi kebutuhan dan melakukan pemeriksaan ulang sebelum bahan dimasukkan ke *batching plant*. Pada metode dapat dilakukan Memantau konsistensi campuran beton dan kecepatan pengecoran agar tetap sesuai standar.

**Kata Kunci:** *Pengendalian, Kualitas, Six Sigma, Defect, Beton*