

ABSTRAK

Building adalah divisi yang menghasilkan *output* produk *green tire* dengan melalui beberapa proses pengabungan beberapa matrial, yaitu *ply* (lembaran karet), *bead*, dan *Tread* (tapakan ban). *Green tire* yang dihasilkan memiliki spesifikasi yang telah ditentukan agar tetap menghasilkan *tire motorcycle* yang berkualitas. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis apakah kualitas *green tire* pada proses *building* sudah terkendali atau belum terkendali dan mencari faktor penyebab variasi panjang *Tread* serta memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi variasi panjang tersebut. Oleh karena itu, pada penelitian ini metode analisis yang digunakan dengan pendekatan metode Six Sigma untuk mengukur sejauh mana proses pengendalian kualitas yang dilakukan pada suatu perusahaan, dimana hasilnya dibandingkan dengan standar yang diterapkan oleh perusahaan tersebut. Hasil implementasi pada penelitian dengan menggunakan pendekatan metode Six sigma dengan variasi panjang *Tread* sudah terkendali. Indeks Kapabilitas Proses pada mesin IMC.05.MC.07 meningkat, nilai Cpk sebelum *improvement* sebesar 1,01 (*incapable*) dan sesudah *improvement* sebesar 1,54 (*capable*). *defect Blown Tread* pada *size* 80/100-17NF 25 TL dengan *no. item code* G053 sudah menurun. Total *Blown Tread* sebelum *improvement* sebanyak 4786 pcs (34,3 %) dan sesudah *improvement* sebanyak 2790 pcs (23,4 %).

Kata kunci: Kualitas, Variasi, Kepuasan Pelanggan.

ABSTRACT

Building is a division that produces the output of green tire products by going through multiple multiple material processes, ie ply (rubber sheet), bead, and tread (under tire). Green tire produced has a specification that has been determined in order to still produce a quality tire motorcycle. This study aimed to analyze whether the quality of the green tire building process is under control or not under control and look for the causes of variation in the length Tread and propose improvements in engine to reduce the length variation. Therefore, in this study the analytical methods used to approach the Six Sigma method to measure the extent and quality control process is carried out at the company, where the results were compared with the standards applied by the company. The results of the implementation on the research by using the approach of Six Sigma method with Tread length variation is under control. Process Capability Index on IMC.05.MC.07 engine increases, the value Cpk before improvement by 1.01 (incapable) and after improvement of 1.53 (capable). Defect Blown Tread on size 80 / 100-17NF 25 TL with no. Item code G053 has decreased. Total Blown Tread before improvement as much 4786 pcs (34.3%) and after improvement as much as 2790 pcs (23,4 %).

Keywords: Quality, Variation, Customer Satisfaction.