

ABSTRAK

Green Tire adalah produk ban setengah jadi (belum dimasak) yang tersusun atas beberapa komponen material yang salah satunya, yaitu Breaker 2. Material ini menjadi item pembahasan dalam penelitian mengenai kualitas sambungan Breaker 2 pada *Green Tire* di mesin Building dengan menggunakan data primer dan sekunder. Dalam melakukan pengumpulan data, penelitian ini dibantu menggunakan alat instrumen, yaitu *Steel Roll Meter* (meteran) dalam pengukuran panjang dan lebar material. Data tersebut diolah menggunakan alat bantu kualitas seperti *Flowchart*, *Fishbone Diagram*, Diagram Matrik, Tabel FMEA, dan Peta kontrol X dan R. Hasil dari penelitian ini, yaitu pengukuran lebar material oleh mesin memiliki indeks kapabilitas proses yang lebih rendah dari pengukuran lainnya, yaitu senilai 0,23 (*full size GT*) dan 0,67 (*change size GT*) yang artinya masih terdapat beberapa variasi proses yang berada diluar kendali. Hasil selanjutnya, penyimpangan proses menjadi penyebab dominan yang mempengaruhi kualitas sambungan dan dijadikan sebagai item prioritas dalam perbaikan. Diikuti dengan masalah material tertarik saat proses length measure, slip motor BT drum, dan belum adanya SOP dalam proses seleksi material.

Kata kunci: *Green Tire*, Breaker 2, Indeks Kapabilitas Proses (Cpk), *Failure Mode Effect and Analysis* (FMEA)

ABSTRACT

Green Tire is the half product of Tire (no cure) made by some materials which one of them named 2nd Breaker. This material has been explanation item in research about quality of 2nd Breaker splice in Green Tire by building machine using primary and secondary datas. Collecting the data has been done by a tool like Steel Roll Meter. Data is processed using quality tools, such as Flowchart, Fishbone Diagram, Matrik Diagram, FMEA Table, and Control Chart X and R. The result of this research are measurement of width material by machine has process capability index lower than the others, it has value 0,23 and 0,67 which mean there is still occur some process deviation out of control limits. The next result, process deviation as a dominant cause that affect quality of 2nd Breaker splice to use in priority item for improvement. Followed by stretch material when length measure process, slip on BT drum motor, and no SOP in material selection process yet.

Keywords: Green Tire, 2nd Breaker, Process Capability Index (Cpk), Failure Mode Effect and Analysis (FMEA)