

## ABSTRAKSI

CV Cahaya Agung sebagai salah satu perusahaan skala menengah di bidang manufaktur yang memproduksi Ban. CV Cahaya Agung dihadapkan adanya permasalahan mengenai produk yang gagal atau cacat, sehingga tidak sedikit *CoPQ* yang harus dikeluarkan lagi oleh perusahaan. Oleh sebab itu, CV Cahaya Agung perlu melakukan suatu upaya perbaikan untuk meminimasi produk cacat dengan menemukan dan mengendalikan factor-faktor yang berpengaruh terhadap kualitas produknya.

Berdasarkan hal tersebut, peneliti mencoba menggunakan Metode *Six Sigma* untuk meningkatkan kualitas produk ban yang selama ini sering mengalami cacat dan kerusakan yang terjadi dengan salah satu metode pengendalian kualitas yaitu *Six Sigma*. *Six Sigma* merupakan suatu metode pengendalian kualitas yang sistematis, ilmiah dan setiap keputusan didasarkan kepada fakta dan data. Prinsip utama *Six Sigma* adalah mencapai kesempurnaan (3,4 DPMO). Tahapan-tahapan yang harus dilakukan dalam *Six Sigma* antara lain *Define, Measure, Analyze Improve, Control*, yang sering disingkat dengan DMAIC, dalam penelitian ini pada penelitian hanya dilakukan sampai tahap *Improve* Dalam tahap *Define* dilakukan pengamatan proses produksi, melakukan identifikasi *Critical To Quality* yang akan digunakan sebagai fokus dari penelitian ini, perumusan masalah dan tujuan dari implementasi *Six Sigma*, serta melakukan pemetaan proses inti tingkat tinggi. Kemudian pada tahap *measure* dilakukan pengukuran performansi kualitas pada tingkat output dan tingkat proses. Pada tahap *Analyze* akan dilakukan identifikasi sumber-sumber dan akar penyebab timbulnya masalah kualitas, serta tahap terakhir pada penelitian ini adalah Tahap *Improve* dimana dibuat suatu rancangan eksperimen dan perancangan strategi untuk meminimasi timbulnya cacat pada produk ban radial.

Berdasarkan pengamatan dari 20 Februari – 30 April 2006, maka diketahui performansi eksisting perusahaan sebagai berikut :

**Tabel 4.19 Rekapitulasi DPMO dan Kapabilitas Sigma Proses Produksi dan Output**

NO	Proses	Jml Produksi	Jml Output Rusak	Jml Jenis Cacat	DPMO	Sigma
1	Mixing	234	21	1	89744	2,85
2	Pemilahan Compound	1509	84	1	55666	3,09
3	Building	1021	59	1	57786	3,07
4	Output	922	113	5	24512	3,47

Nilai kapabilitas sigma dan DPMO yang dihasilkan menunjukkan tingkat performansi perusahaan dalam pengendalian kualitas prosesnya. Hasil ini masih jauh dari tujuan *six sigma* yang diharapkan mampu menghasilkan 3,4 DPMO dan 6 sigma (zero defect). Sehingga dengan hasil tersebut diperlukan adanya perbaikan yang berkelanjutan dan pengendalian kualitas produk