

ABSTRACT

This study aims to identify the causes of defects in the product and reduce defects in the curing process. The problem that occurs is the number of defects in tire production during the curing process exceeds the standard set by the company by 0.05%. and identify activities that have the highest level of risk of causing disability to be prioritized for treatment. The steps used in this research are DMAIC and improvements with QCC. In the curing process there are 19 types of defects that occur, mc or miss cure is the highest cause of defect which is around 20,4 % which is caused by 4 factors, namely humans, machines, methods, and materials. Than the sigma value is 4,46. Proposed improvements are making / modifying the proximity segments sensor that causes mold no close, carrying out period checks and carrying out preventive maintenance activities.

Keyword : Six Sigma, DMAIC, QCC, Miss Cure, Mold No Close, Curing

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi penyebab *defect* pada produk dan mengurangi *defect* pada proses *curing*, Permasalahan yang terjadi adalah jumlah cacat pada produksi ban pada proses *cure* melebihi dari standar yang ditetapkan perusahaan sebesar 0,05%. serta mengidentifikasi aktivitas yang memiliki tingkat resiko tertinggi penyebab terjadinya cacat untuk dilakukan prioritas penanganan. Langkah langkah yang digunakan dalam penelitian yaitu DMAIC dan *improvement* dengan QCC. Pada proses *curing* ditemukan 19 jenis *defect* yang terjadi, *Miss Cure* merupakan penyebab *defect* tertinggi yaitu sekitar 20,4 % yang disebabkan oleh 4 faktor yaitu manusia, mesin, metode dan material. Kemudian di dapat nilai sigma yakni 4,46. Usulan perbaikan yaitu membuat atau memodifikasi sensor proximity segment penyebab *mold no close*, melakukan pengecekan berkala serta melakukan kegiatan *preventive maintenance*.

Kata Kunci : *Six Sigma*, DMAIC, QCC, *Miss Cure*, *Mold No Close*, *Curing*