

0ABSTRAKSI

PT Lafarge Roofing Indonesia merupakan salah satu divisi dari Group Lafarge yang menguasai mayoritas pasar di Amerika, Eropa, dan Asia. Perusahaan ini merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur bahan bangunan terutama genteng. Sebagai perusahaan manufaktur, PT Lafarge Roofing selalu dihadapkan dengan adanya produk cacat sebesar 5 % dari kapasitas produksi, sehingga perlu dilakukan upaya pengendalian kualitas untuk mengurangi atau menghilangkan produk cacat tersebut.

Berangkat dari hal diatas maka peneliti mencoba mengendalikan timbulnya produk cacat 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) dengan mengendalikan proses-proses yang terjadi. Adapun tahapan-tahapan dalam implementasi Six Sigma adalah *Define, Measure, Analyze, Improve, Control* (DMAIC). Tapi pada penelitian ini hanya dilakukan sampai tahap *Improve*. Pada tahap *define* dilakukan identifikasi terhadap faktor-faktor yang berpengaruh terhadap kualitas produk genteng Elabana dan perlu dilakukan proses perbaikan. Kemudian pada tahap *measure* dilakukan pengukuran performansi kualitas pada tingkat output dan tingkat proses. Setelah kondisi eksisting terukur, maka dilanjutkan dengan tahapan selanjutnya yaitu *Analyze* dimana pada tahap ini akan dilakukan identifikasi sumber-sumber dan akar penyebab timbulnya masalah kualitas pada produk genteng Elabana serta analisis stabilitas dan kapabilitas proses. Dan pada tahap *improve* akan diberikan usulan perbaikan proses untuk meminimasi timbulnya cacat pada produk genteng Elabana.

Berdasarkan pengukuran yang dilakukan dengan menggunakan data kualitas dari bulan July 2005 sampai dengan April 2006 maka diketahui bahwa yang menjadi penyebab cacat potensial (CTQ potensial) sebanyak 16 jenis cacat yaitu cacat sticky, raw material, adukan, making head, cutting knife, warna, GEP, racked, dirty, curing room, low strength, pre depalleter, depalleter, dry stacked, forklift dan others. Setelah itu diketahui performansi eksisting perusahaan pada tabel dibawah ini :

| Pengukuran pada : | Nilai DPMO | Kapabilitas sigma |
|--------------------------|-------------------|--------------------------|
| Level Output | 11115 | 3,79 |
| Level Proses Wet Stack | 6982 | 3.96 |
| Level Proses Dry Stack | 2946 | 4.25 |

Nilai sigma dan DPMO yang dihasilkan menunjukkan COPQ yang dialami oleh perusahaan dimana nilai COPQ-nya adalah 25 – 40% dari penjualan. Hasil DPMO dan kapabilitas Sigma yang didapat masih jauh dari tujuan metode *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 genteng Elabana di PT Lafarge Roofing Indonesia secara kontinyu.

Kata kunci : genteng, cacat, DPMO Sigma, Critical to Quality (CTQ), CTQ potensial