

## ABSTRAK

PT. Daya Kemindo merupakan perusahaan yang bergerak dalam industry cat, secara khusus pada cat automotive atau lebih dikenal dengan car refinishes. Salah satu permasalahan yang dihadapi oleh divisi produksinya adalah ketidakstabilan kualitas barang jadi, terutama pada ketidakstabilan viscositas (kekentalan) produk, sehingga menghambat produktivitas karena cycle time produksi yang bertambah akibat letdown dan adjustment. Permasalahan ini menjadi focus penelitian untuk mengukur tingkat Quality Control pada line produksi, mengidentifikasi faktor-faktor penyebab defect dan mengkaji langkah-langkah perbaikan serta penerapannya sebagai solusi dari permasalahan yang ada. Sebagai metode dalam analisisnya digunakan metode FMEA. *Failure Modes and Effect Analysis* (FMEA) merupakan metode yang menjadi pilihan untuk mengurangi kegagalan pada produk tersebut yaitu dengan menitikberatkan penanggulangan pada faktor-faktor yang memiliki potensi menyebabkan terjadinya ketidakstabilan viscositas.

Hasil kajian dari langkah-langkah perbaikan, menghasilkan 6 langkah recommended action dengan due date yang berbeda-beda. Dari dua langkah perbaikan yang sudah bisa direalisasikan pada periode Januari – Februari 2012, dapat disimulasikan mengurangi potensi penyebab defect sebesar  $\pm 29\%$

Kata kunci: *failure modes and effect analysis (FMEA)*, *risk priority number*, *diagram fishbone* dan *Viscosity*.

## **ABSTRAC**

PT. Daya Kemindo is a company engaged in the paint industry, in particular in automotive paints, or better known as the car refinishes. One of the problems faced by the division of production is the instability of the quality of finished goods, especially on the instability of the viscosity (thickness) of the products, thus hampering productivity because the production cycle time is increased due to this letdown and adjustment. This problem is been a research focus to measure the level of Quality Control in production line , identify the factors that cause defects and assess the steps - steps to improve its application as a solution of the problems. The method of analysis used in the FMEA method. Failure Modes and Effect Analysis (FMEA) is a method of choice to reduce product failures in the prevention, focusing on factors that have the potential to cause instability viscosity.

A review of measures - the remedy, produced 6 action steps recommended by the due date is different. Of a two-step improvements can be realized in the period from January to February 2012, can be simulated to reduce the potential causes of defects of  $\pm 29\%$

*Keyword: failure mode and effect analysis process (FMEAP), risk priority number, diagram fishbone and Viscosity.*