

ABSTRAK

Perusahaan dituntut untuk dapat menghasilkan kualitas produk yang konsisten agar dapat memenuhi kebutuhan pelanggan dan pada data kualitas di PT. Indah Kiat Pulp And Paper, Tbk total produksi produk *Jumbo Roll Paper* dari bulan april-september 2015 sekitar 51.810 ton per setengah tahun atau 6 bulan dan total rejectnya itu sekitar 19.100 ton. kecacatan dalam produk disebabkan beberapa faktor yaitu *Wavy, Dirty, Hole*, dan kecacatan tertinggi disebabkan oleh *Wavy* hingga kecacatan mencapai *presentase* 43,97% dengan total produk cacat sebesar 8.400 ton. PT. Indah Kiat Pulp And Paper, Tbk bertekad untuk selalu menjaga kualitasnya dan *zero defect* dengan menggunakan metode DMAIC. Dengan Tahap D (*Define*) menentukan *Critical to Quality* (CTQ) untuk mengetahui apa saja yang menjadi kritikal kerusakan pada produk *Jumbo Roll Paper* secara fisik. Pada tahap M (*Measure*) dilakukan pengukuran dengan diagram pareto untuk mengetahui frekuensi kecacatan yang paling tinggi yang nantinya perlu adanya perbaikan. Pada tahap A (*Analyze*) dilakukan penentuan prioritas perbaikan berdasarkan diagram Pareto sebelumnya, penelitian fokus memperbaiki 1 jenis cacat pada *Jumbo Roll Paper* yaitu jenis cacat *Wavy* dengan *presentase* 43,97% yang lebih dominan untuk mengatasi masalah tersebut harus menganalisa dengan diagram sebab akibat/*fishbone* dan 5W+1H. Setelah diketahui penyebab terjadinya jenis cacat, dilakukan tahap I (*Improve*) pada tahap ini dilakukan perbaikan akar masalah yang telah ditemukan dan dijelaskan pada tahap *analyze* yaitu dengan pembuatan tabel FMEA, berdasarkan FMEA yang telah diberikan pembobotan nilai, didapatkan nilai RPN yaitu *Profil BW* sebesar 80 dengan *presentase* 41% setelah dilakukan perbaikan, tahap C (*Control*) dilakukan ini dilakukan pengusulan perbaikan difaktor mesin yang bermasalah yaitu *Profil BW* dengan menginstal ulang komputerisasi pada mesin yang kurang baik dalam menjalankan proses produksi produk.

Kata Kunci : DMAIC, FMEA, Zero Defect.

ABSTRACT

Companies are required to be able to produce a consistent product quality in order to meet the needs of customers and the quality of data in the PT. Indah Kiat Pulp And Paper Tbk total production of Jumbo Roll Paper from april-september 2015 approximately 51 810 tonnes per half-year or 6 months and a total of about 19,100 tons had rejected it. defects in products disebabkan several factors: Wavy, Dirty, Hole, and the highest disability due to disability Wavy reached 43.97% with a total percentage of defective products amounted to 8,400 tons. PT. Indah Kiat Pulp And Paper Tbk determined to maintain its quality and zero defect by using the DMAIC method. With Stage D (Define) define Critical to Quality (CTQ) to find out what are the critical damage to the product Jumbo Roll Paper physically. In stage M (Measure) was measured with Pareto diagram to determine the frequency of the highest disability that will need improvement. In stage A (Analyze) is the determination of priority improvements based on previous Pareto diagram, the research focus on improving one type of defect in Jumbo Roll Paper which types of disabilities Wavy with a percentage of 43.97% which is more dominant to resolve the issue must be analyzed with the causal diagram / fishbone and 5W + 1H. Once known causes of type of disability, conducted Phase I (Improve) at this stage to repair the root of the problem that has been discovered and described in step analyze is by making FMEA table, based on the FMEA that has been given the weighting value, a score RPN ie Profile BW by 80 with a percentage of 41% after repair, phase C (Control) is done is done proposing improvements difaktor problematic machine is profile BW by re-installing computerized machines that are less good at running production process.

Keywords: *DMAIC, FMEA, Zero Defect*

MERCU BUANA