

ABSTRAK

PT Hotmal Jaya Perkasa adalah salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang pelapisan bahan logam di Indonesia. Pelapisan bahan logam ini biasa disebut *electroplating*, dan salah satu part yang dilapisi nya adalah part *Bolt (BT-068A-1)*. Keadaan saat ini menunjukkan bahwa pada proses *electroplating*, kualitas yang dihasilkan pada setiap part ternyata selalu bervariasi dan kadang tidak memenuhi spesifikasi standard kualitas yang ditetapkan perusahaan salah satunya terdapat pada proses *degreasing* part *Bolt (BT-068A-1)*. Hal ini dapat diketahui dari data yang didapat selama bulan Desember tahun 2017, dimana didapatkan bahwa persentase defect pada part *Bolt (BT-068A-1)* di PT Hotmal Jaya Perkasa melebihi target yang ditentukan yaitu sebesar 1%. Maka dari itu perusahaan perlu melakukan perbaikan kualitas. Tujuan dari penelitian yang dilakukan adalah untuk mengetahui jenis defect terbesar beserta faktor penyebabnya, dan mengetahui jenis perbaikan yang dilakukan terhadap jenis defect terbesar yang terdapat pada proses *degreasing* part *Bolt (BT-068A-1)*. Analisis pengendalian kualitas part *Bolt (BT-068A-1)* pada proses *degreasing* dilakukan dengan menggunakan metode DMAIC. Berdasarkan pengolahan data dengan metode DMAIC, pada tahap *analyze* dengan menggunakan diagram pareto didapatkan jenis defect terbesar dari proses *degreasing* part *Bolt (BT-068A-1)* yaitu jenis defect Kotor dengan presentase sebesar 37%, lalu dengan menggunakan *cause and effect diagram* dapat diketahui faktor-faktor penyebab terjadinya jenis defect kotor, yaitu terdapat empat faktor yang mempengaruhi yang terdiri dari faktor manusia, mesin, material, dan metode. Dan perbaikan yang dilakukan pada jenis defect kotor (defect terbesar) yang terdapat pada proses *degreasing* part *Bolt (BT-068A-1)* adalah dengan melakukan pemasangan oil skimmer pada proses *degreasing* guna menyerap semua minyak yang terdapat pada bak larutan *degreasing*.
Kata Kunci : *Degreasing*, Pengendalian Kualitas, DMAIC, Diagram Pareto, Diagram Fishbone.

ABSTRACT

PT Hotmal Jaya Perkasa is one of the manufacturing companies engaged in the field of metal coating in Indonesia. This metal coating is commonly called electroplating, and one of its coated parts is the Bolt part (BT-068A-1). The current state indicates that the electroplating process, the resulting quality on every part turns always varied and sometimes does not meet the quality standard specifications set by the company one containing the degreasing process parts Bolt (BT-068A-1). It can be seen from the data obtained during the month of December 2017, which found that the percentage of defects on the part Bolt (BT-068A-1) in PT Hotmal Jaya Perkasa exceed the target of 1%. Therefore companies need to improve quality. The aim of the research is to determine the type of defect and its largest contributing factor, and know the type of improvements made to the site of defect types contained in the degreasing process parts Bolt (BT-068A-1). Analysis of Bolt part quality control (BT-068A-1) on degreasing process is done by using DMAIC method. Based on the data processing with the DMAIC method, at the stage analyze using Pareto diagram get kind of defect site of the degreasing parts Bolt (BT-068A-1) the type of defect Kotor with a percentage of 37%, and then by using cause and effect diagram can be known factor -the factor causing the type of gross defect, that is, there are four influencing factors that consist of human factors, machinery, materials, and methods. And improvements made on the type of defect dirty (the greatest defect) contained in the degreasing process parts Bolt (BT-068A-1) is to perform the installation of oil skimmer in the degreasing process in order to absorb all the oil contained in the tub degreasing solution.

Keywords: Degreasing, Quality Control, DMAIC, Pareto Diagram, Fishbone Diagram.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA