

ABSTRAK

Kualitas produk merupakan faktor yang sangat dituntut oleh konsumen. Konsumen tidak hanya terpancing pada harga dalam memutuskan suatu pembelian, tetapi juga menekankan dalam hal kualitas. Untuk mempertahankan kualitas produk yang ada di perusahaan PT. Mowilex Indonesia mempunyai kendala pada kualitas terutama pada produk cat, produk cat tersebut mempunyai kendala yang disebut “Moni”, Moni adalah jenis defect ketidaksesuaian warna, dimana defect tersebut terjadi ketika pencampuran warna secara langsung dengan mesin Tinting, defect yang terjadi sebesar 1229150 (Kg/Ltr) dari total produksi 7.501.737 (Kg/Ltr) dalam satu tahun. Defect tersebut perusahaan terjadi komplain secara langsung dari pelanggan karna ketidaksesuaian warna. Maka dari itu tujuan adanya penelitian ini untuk mengurangi defect Moni tersebut. Jenis Defect pada produk cat ini ada 5 yang didapat dari CTQ diantaranya *Density, Viscosity, Ph, Colour, Moni*, dari penentuan tersebut dilakukan pengukuran dari perhitungan nilai Level Sigma dengan rata mencapai 3.33 dan rata-rata nilai DPMO mencapai 35014,96, setelah pengukuran dilakukan tahap Analyst yaitu terdapat diagam pareto untuk mengetahui jumlah defect terbesar dari jenis defect tersebut, dan fishbone diagram mengidentifikasi penyebab defect Moni tersebut diantaranya dari faktor penyebab “Men, Material, Method, Money, Machine, Environment”. Tahap Improve berdasarkan data FMEA dari penyebab defect yang terjadi di perusahaan hingga mendapatkan hasil RPN terbesar adalah dari faktor penyebab Kesalahan Material dan Kesalahan Mesin, yaitu Flowmeter tidak akurat dan air yang dikeluarkan berlebih, sehingga didapat usulan perbaikan untuk mengurangi defect yang terjadi di tahap Improve melalui 5W+1H, diantaranya melakukan pembelian baru pada flowmeter dan pengaturan air serta Ph. Tahap terakhir adalah Control, untuk memberikan rekomendasi agar perusahaan konsisten terhadap kualitas perusahaan sehingga permasalahan yang sama tidak terjadi lagi dikemudian hari.

ABSTRACT

Product quality is a factor that is highly demanded by consumers. Consumers are not only hooked on the price in deciding a purchase, but also emphasize in terms of quality. To maintain the quality of existing products in the company PT. Mowilex Indonesia has a quality problem, especially in paint products, the paint product has a problem called "Moni", Moni is a type of color mismatch defect, where the defect occurs when mixing colors directly with the Tinting machine, the defect that occurs is 1229150 (Kg / Ltr) of the total production of 7,507,737 (kg / liter) in one year. The defect is that the company complains directly from customers because of color mismatches. Therefore the purpose of this research is to reduce the Moni defect. There are 5 types of Defect on this paint product obtained from CTQ including Density, Viscosity, Ph, Color, Moni. From these determinations the measurement of the Sigma Level value is calculated to reach 3.33 and the average DPMO value reaches 35014.96, after the measurement Analyst stage is carried out, there is a pareto variety to find out the largest number of defects of the type of defect, and the fishbone diagram identifies the causes of the Moni defect including the factors causing "Men, Material, Method, Money, Machine, Environment". Improve Phase based on FMEA data from the causes of defects that occur in the company to get the largest RPN results are the factors that cause Material Errors and Machine Errors, namely inaccurate flowmeter and excess water issued, so we get a proposed improvement to reduce defects that occur in the Improve stage through 5W + 1H, including making new purchases on flow meters and water management and Ph. The last stage is Control, to provide recommendations so that the company is consistent with the quality of the company so that the same problem does not occur again in the future.

Keywords : DMAIC, Quality, Pareto Diagram, Six Sigma, FMEA