

ABSTRAK

PT. XYZ merupakan perusahaan *Coating Industry* yang memproduksi cat kapal, *offshore*, industri, jembatan dan lain-lain. Dalam menjaga kualitas produk, telah terdapat pengendalian kualitas yang dilakukan oleh Divisi QC. Pengendalian kualitas yang dilakukan berupa inspeksi yang dilakukan pada setiap tahap, yaitu mulai dari penyotiran pada bahan baku hingga proses *packing* dalam *box*. Dengan adanya proses inspeksi yang dilakukan sebanyak ini diharapkan dapat membantu menghindari adanya produk cacat sampai ke tangan konsumen. Namun ternyata produk cacat yang dihasilkan masih terbilang cukup banyak. Guna meminimalkan jumlah produk cacat dan sekaligus menjaga serta meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan, maka dilakukan suatu penelitian dengan topik analisis *process control*.

Tujuan utama dari tugas akhir ini adalah mengetahui faktor – faktor apa saja yang menyebabkan kecacatan utama pada produk cat *pail* 20L, serta memberikan usulan perbaikan yang dapat meminimalkan kecacatan yang terjadi sekaligus kerugian yang diterima.

Hasil pengamatan terhadap sampel produk *pail* 20L terdapat beberapa jenis ketidaksesuaian atau cacat produk pada sample cat *pail* 20L antara lain: tutup tidak rapat dengan prosentase sebesar 33,45%, kaleng bocor dengan prosentase sebesar 21,95%, kaleng pesok dengan prosentase sebesar 20,21% dan volume kurang dengan prosentase sebesar 24,39%.

Metode pemecahan masalah yang dipakai adalah menggunakan metode *Define, Measure, Analyse, Improve, Control* (DMAIC). Hasil dari pengolahan data tersebut akan menghasilkan suatu solusi pemecahan masalah yang akan dibuat dengan metode 5W + 1H. Dengan metode inilah diharapkan akan diketahui tindakan yang akan dilakukan untuk menanggulangi masalah cacat yang terjadi

Kata Kunci : Pengendalian kualitas, Produksi, DMAIC

ABSTRACT

PT. XYZ Coating Industry is a company that produces marine coating, interior, industry, offshore. In keeping with the quality of the products, there has been a quality control is done by the Quality Assurance Division. Quality control is done in the form of inspections carried out at each stage, starting from the selection of raw materials to the packing box. With the inspection process done as much as it is expected to help avoid a defective product reaches the consumer. But apparently defective products generated is still quite a lot. In order to minimize the number of defective products and at the same time maintaining and improving the quality of products produced, then conducted a study on the topic analysis of process control.

The main purpose of this lecture final task was to determine the factors - factors that cause major disability in paint pail 20L beverage products, and proposing improvements that can minimize defects that occur at the same time acceptable losses.

The observation of sample 20L pail products are several kinds of discrepancies or product defects on the sample paint 20L pail, among others: the lid is not tight with a percentage of 33.45%, leaking cans with a percentage of 21.95%, dented cans with a percentage of 20, 21% less volume with a percentage of 24.39%.

Problem-solving method is to use a method Define, Measure, analys, Improve, Control (DMAIC). The results of the data processing will result in a problem-solving solutions that will be made by the method of 5W + 1H. With this method is expected to be known to measures to be taken to address the problem of defects that occur.

Keywords: Quality Control, Production, DMAIC