

ABSTRACT

Developments in the world of the packaging industry has been growing rapidly, this is the case along with a wide variety demand balanced with the demands of the economy and the progress of technology. Improving the quality or the quality of the product has an important role in the progress of a company. Where quality control is one way to improve the quality of the product and make the product competitive.

On the production line manufacturing process contained sardine club can measure 125 grams, in which the product is there are problems associated with the quality of the product. By collecting data on the production process as many as 25 tests in November 2590 it obtained a total reject products during the production process.

Types were found to reject the existing six misprin 31.54%, 23.44% scratch motting (spots) 17.26%, 14.09% dents, wrinkles 12.28%, and 1.39% gross. Through the fishbone diagram obtained from the analysis of factors - factors contributing to the club can reject the product size of 125 grams is due to the influence of the machine age, the absence of SOP on the production line, operators who lack guidance or training - training that relates about the production.

Keywords: Club Can, Fishbone, Control Chat

ABSTRAK

Perkembangan kemasan dalam dunia industry sudah semakin pesat, hal ini terjadi seiring dengan beraneka ragamnya permintaan yang diimbangi dengan tuntutan ekonomi serta kemajuan teknologi yang ada. Peningkatan kualitas atau mutu produk memiliki peranan yang terpenting dalam kemajuan suatu perusahaan. Dimana pengendalian kualitas adalah salah satu cara untuk meningkatkan kualitas produk serta membuat produk yang dihasilkan memiliki daya saing.

Pada line produksi terdapat proses pembuatan produk *club can* sarden ukuran 125 gram, di mana produk tersebut terdapat masalah yang berhubungan dengan kualitas produk. Dengan mengumpulkan data pada proses produksi sebanyak 25 pengujian pada bulan November maka didapatkan total *reject* 2590 produk pada saat proses produksi.

Jenis *reject* yang ditemukan ada enam yaitu *misprin* 31,54 %, *scratch* 23,44 % *motting* (bintik) 17,26 %, penyok 14,09 %, keriput 12,28 %, dan kotor 1,39 %. Melalui *fishbone diagram* dari analisa didapatkan faktor – faktor penyebab terjadinya *reject* pada produk *club can* ukuran 125 gram adalah karena pengaruh umur mesin, tidak adanya SOP pada line produksi, Operator yang kurang mendapatkan pengarahan atau training – training yang berkaitan tentang produksi tersebut.

Kata kunci : *Club Can, Fishbone, Control Chat*