

ABSTRAK

Dengan semakin ketatnya persaingan pasar di dunia perkalengan, setiap perusahaan dituntut untuk dapat mengendalikan kualitas produksi. Sehingga mampu untuk bertahan atau bahkan menjadi memimpin pasar perkalengan. Namun dalam perjalanannya tidaklah mudah dan mengalami berbagai masalah. Salah satu masalah yang sedang dihadapi oleh perusahaan perkalengan pada departemen printing tempat penulis bekerja adalah produksi kaleng permen (jenis *candy can307*) pada saat proses *assembly*. proses *assembly* merupakan proses penggabungan antara body dengan tutup(end),hal ini mengalami berbagai permasalahan yang diakibat berbagai faktor yang saling terkait. Berbagai permasalahan tersebut adalah *Oss bubble*, *Seam Scratches*, *Body Scratches*, *Body step*,*Bead Collapse*,dan *Up side down*. Permasalahan tersebut dapat datang dari proses produksi atau dari material bahan baku.

Dengan mengumpulkan data pada proses produksi departemen assembly pada kaleng permen 307 yang diambil pada bulan tahun 2012, data diambil dari 12 bulan didapatkan hasil *reject* produksi produksi sebesar 12%, dengan total produksi sebanyak 8.365.358 *pcs*. Hasil ini dibawah dari target menejemen sebesar 15% dari total produksi, namun jika dilihat dari tiap-tiap bulan yang diperiksa terdapat hasil lebih dari 15% dalam satu *tahun* yaitu sebesar 15% pada bulan pertama; 40 % pada bulan ke 2.

Setelah dilakukan analisa menggunakan statistika proses control, dihasilkan keadaan dimana proses produksi yang terjadi tidak terkendali. Penentuan jenis masalah yang akan diatasi dengan menggunakan tool tersebut yaitu problem dengan prosentase tertinggi pertama adalah *body dented* (28,79%), kedua dan ketiga adalah *oss bubble* (21,56%),*seam scratches* (18,05%),*body scratch* (16,25 %) ,*body step* (5,83 %),*bead collapse* (5,50 %), and *upside down* (4,02%).

Dari total problem yang terjadi yaitu 1.005.373 *pcs*. Dalam hal ini perusahaan menetapkan bahwa setiap jenis problem yang terjadi tidak lebih besar dari 5% dari jumlah produksi.

Melalui diagram *fishbone* dari analisa lapangan, didapatkan bahwa masalah penyebab tertinggi dari *body dented* adalah *Body Barrel* sudah penyok saat masuk proses *seamer*. Hal ini perlu dilakukan monitor saat akan dilakukan proses *seaming* dan dilakukan perbaikan *barrel* hasil dari mesin *flanger*. tutup dari kaleng yang lengket,(hasil proses repair) yang menyebabkan mesin *seamer jump* dikarnakan tutup terlambat masuk pada proses *seamer*.

Kata kunci : analisa kualitas, *Statistical Process Control*

ABSTRACT

Increasing competition in world markets can making, every company is required to be able to control quality of production. Thus able to survive or even be a market leader of can making industry. But it is not easy and has many problems. One of the problems being faced by the company can making the printing department where literature work is the production of cans of Mauritius (the type candy can) during the assembly process. Application of assembly to the surface of the sheet metal experience a variety of problems that caused various interrelated factors. Various problems are Oss bubble, Seam Scratches, Body Scratches, body step,bead, collapse,and up side down. Problems can come from the production process or from raw materials.

By collecting data on the production process is captured assembly in 2012 of candy can, data taken from 12 month reject the company's output results obtained by 12%, with a total production of 8.365.358 cans. This result is below the management target of 15% of total production, but when viewed from each month being examined contained more than 15% results in a year that is equal to 15% in the first month; 40% on the month to 2 ; 17.44% on the skid-7, and 10.54% in the-13 skid.

After analysis using statistical process control, produced a situation where the production process that occurs out of control. Determination of types of problems will be overcome by using a tool that body dented (28,79%), oss bubble (21,65%), seam scratches (18.05%),body scratch (16.25%) body step (5,83 %),bead collapse (5,50 %), and upside down (4,02%).

of the total problem that occurs is 1.005.373 pcs. In this case the company specify that any kind of problem that occurs is not greater than 5% of total production must be addressed immediately.

Through fishbone analysis diagram of the field, it was found that the highest cause of the problem is body dented cause the Body Barrel damage before seaming proces. And fix the result barrel from flanger. End is glue of each other(schore repair) to get jump in seamer process because end to late in process seaming.

Key words: Analysis of Quality, Statistical Process Control