

ABSTRACT

PT. United Can (UCC) is one of the companies that moved at can maker. PT. UCC has been contributed in Indonesia's economies, and has cooperation with another companies, domestic and overseas. Press Department is one of spearhead on PT.UCC, which have responsibility to produce top or bottom end and easy open end that directly related with another department and customer. At production, Press department always try to produce a good product and surpress the level of damage below 1%. But in fact, the damage is to well to above the standard.

This study aims to analyze the effectiveness of quality control using statistical tools. This analysis uses the tools in the form of check sheets, histogram, p control chart, pareto diagram, and fishbone diagram. Check sheets and histograms are used to collect data. Control chart,pareto, and fishbone is used for analysis and look for the cause of the problem.

P control chart analysis result indicate that the process is in a state of control or are still experiencing irregularities. It can be seen on the graph where the control point is very high and fluctuated irregularly, and many are out of control limits. Based on pareto diagram, priority repair that need to be done is the dominant damaged such as outside scratch (49,11%), srap mark (21,12%), and inside scratch (20,00%). From the analysis of fishbone diagram, the main factor that cause damage derived from human factor, production machinery, works methode, material and work environment. So companiescan take preventive as well as improvements to reduce the level of damage and improve product quality.

Keywords : Quality Control, Statistic Tools, Defect

ABSTRAK

P.T United Can Company (UCC) merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam industri pembuatan kaleng. PT. UCC telah memberikan kontribusi dalam perekonomian Indonesia, serta kerjasamanya dengan perusahaan-perusahaan lain, baik di dalam maupun di luar negeri. Salah satu ujung tombak PT. UCC adalah Departemen Press, yang bertugas sebagai departemen yang memproduksi tutup kaleng dan easy open end yang langsung berhubungan dengan departemen lain dan dengan pelanggan. Dalam kegiatan produksinya, Departemen Printing berupaya menghasilkan produk yang baik dan menekan tingkat kerusakan dibawah 1%. Akan tetapi pada kenyataannya tingkat kerusakan jauh diatas target yang ditentukan.

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisa tingkat efektifitas pengendalian kualitas menggunakan alat bantu statistik. Analisa ini menggunakan alat bantu berupa check sheet, histogram, peta kendali p, diagram pareto, dan diagram sebab akibat. Check sheet dan histogram digunakan untuk mengumpulkan data. Peta kendali, pareto dan fishbone digunakan untuk analisis dan mencari penyebab masalah.

Hasil analisis peta kendali p menunjukkan bahwa proses berada dalam keadaan tidak terkendali atau masih mengalami penyimpangan. Hal ini dapat dilihat pada grafik kendali dimana titik berfluktuasi sangat tinggi dan tidak beraturan, serta banyak yang keluar dari batas kendali. Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang perlu dilakukan adalah untuk jenis kerusakan yang dominan yaitu outside scratch (49.11%), scrap mark (21.12%) dan inside scratch (20.0 %). Dari analisis diagram sebab akibat dapat diketahui factor penyebab kerusakan berasal dari factor manusia/pekerja, mesin produksi, metode kerja, material/ bahan baku dan lingkungan kerja, sehingga perusahaan dapat mengambil tindakan pencegahan serta perbaikan untuk menekan tingkat kerusakan dan meningkatkan kualitas produk.

Kata kunci : PengendalianKulitas, Alat Bantu Statistik, Kerusakan (Defect)