

## 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 drawn can) during the coating process. Application of coatings to the surface of the sheet metal experience a variety of problems that caused various interrelated factors. Various problems are eyehole, particle, bubble, carbon, wicker marks, dirty back, side and scratch damage. Problems can come from the production process or from raw materials.*

*By collecting data on the production process is captured Mauritius in March of 2011, data taken from 15 skid reject the company's output results obtained by 8.39%, with a total production of 17,868 sheets. This result is below the management target of 10% of total production, but when viewed from each skid being examined contained more than 10% results in a skid that is equal to 15.21% in the first skid; 10.78% on the skid to 3 ; 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 eyehole (27.40%), carbon (19.33%), particle (18.20%), and scratch (16.07%) of the total problem that occurs is 1500sheet. In this case the company specify that any kind of problem that occurs is not greater than 1% 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 the material of aluminize eyehole and tin plate. Work areas contaminated by other elements, namely: engine oil and dirty work areas. Then for the problem of carbon due to imperfect cleaning oven, seen from the method of cleaning and the cleaning period.*

*Key words: Analysis of Quality, Statistical Process Control*

## 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 Mauritius (jenis *drawn can*) pada saat proses *coating*. Aplikasi *coating* ke permukaan *sheet metal* mengalami berbagai permasalahan yang diakibatkan berbagai faktor yang saling terkait. Berbagai permasalahan tersebut adalah *eyehole*, *particle*, *bubble*, *carbon*, *wicker mark*, *dirty back*, *damage side* dan *scratch*. Permasalahan tersebut dapat datang dari proses produksi atau dari material bahan baku.

Dengan mengumpulkan data pada proses produksi Mauritius yang diambil pada bulan maret tahun 2011, data diambil dari 15 *skid* didapatkan hasil *reject* produksi sebesar 8,39%, dengan total produksi sebanyak 17.868 *sheets*. Hasil ini dibawah dari target manajemen sebesar 10% dari total produksi, namun jika dilihat dari tiap-tiap *skid* yang diperiksa terdapat hasil lebih dari 10% dalam satu *skid* yaitu sebesar 15,21% pada *skid* pertama; 10,78 % pada *skid* ke 3; 17,44% pada *skid* ke-7; dan 10,54% pada *skid* ke-13. Setelah dilakukan analisa menggunakan statistika proses control, dihasilkan keadaan dimana proses produksi yang terjadi tidak terkendali. Penentuan jenis *problem* yang akan diatasi dengan menggunakan tool tersebut yaitu *eyehole* (27,40%), *carbon* (19,33%), *particle* (18,20%), dan *scratch* (16,07%) dari total *problem* yang terjadi yaitu 1500 *sheet*. Dalam hal ini perusahaan menetapkan bahwa setiap jenis *problem* yang terjadi tidak lebih besar dari 1% dari jumlah produksi harus segera diatasi.

Melalui fishbone diagram dari analisa lapangan, didapatkan bahwa masalah penyebab tertinggi dari *eyehole* adalah material dari aluminize dan tin plate. Area kerja yang terkontaminasi oleh elemen lain yaitu: oli mesin dan area kerja yang kotor. Kemudian untuk *problem carbon* disebabkan karena pembersihan oven yang tidak sempurna, dilihat dari metode pembersihan dan periode pembersihan.

Kata kunci : Analisa Kualitas, Statistical Process Control