

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. Printing Department is one of spearhead on PT.UCC, which have responsibility to coating and printing the material that directly related with another department and customer. At production, Printing department always try to produce a good product and surpress the level of damage below 10%. 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 the analysis and look for the cause of the problem.

P control chart analysis results 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 diagrams, priority repairs that need to be done is the dominant damaged such as white coat is eye holes (40%), carbon (20%) and miss register (15.63%). From the analysis of fishbone diagram, the main factor that caused the damage derived from human factor, production machinery, work methods, material and work environment. So companies can take preventive as well as improvements to reduce the level of damage and improve product quality.

Keywords : Quality Control, Statistic Tools, Defect

MERCU BUANA

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 Printing, yang bertugas sebagai departemen yang melakukan pelapisan material dan mencetak desain yang langsung berhubungan dengan departemen lain dan dengan pelanggan. Dalam kegiatan produksinya, Departemen Printing berupaya menghasilkan produk yang baik dan menekan tingkat kerusakan dibawah 10%. 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 white coat eye hole (40%), carbon (20%) dan miss register (15.63 %). Dari analisis diagram sebab akibat dapat diketahui faktor penyebab kerusakan berasal dari faktor 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 : Pengendalian Kualitas, Alat Bantu Statistik, Kerusakan (Defect)