

ABSTRAK

PT Canindo adalah perusahaan yang memproduksi berbagai macam produk kaleng terbesar di Indonesia. Salah satu produknya adalah kemasan untuk isi Ikan Tuna yang di ekspor ke negara Jepang. Kemasan ini perlu komponen yang namanya Tutup Kaleng 301 EOE (Easy Open End) Perusahaan ini sempat menghadapi masalah dengan adanya komplain berat dari Customer yaitu mengenai ditemukannya Tutup Kaleng 301 EOE yang tidak ada lateknya atau istilah didunia perkalengan adalah latek kosong. Latek kosong artinya tidak ada seal waktu di sambung dengan body kaleng, tidak ada seal artinya berpotensi bocor dan produk bisa membusuk karena masuknya bakteri. Sehingga mengakibatkan produk dikembalikan dalam jumlah besar. Dengan biaya kerja ulang dan di sorter ulang yang cukup besar biayanya, akhirnya produk tersebut bisa dikirim kembali.

Penulis melihat dalam masalah besar ini ada peluang, yaitu proses produksi tidak stabil sehingga menyebabkan masalah berat, lalu ada peluang untuk bisa dilakukan perbaikan. Menagemen memutuskan untuk dilakukannya perbaikan terhadap proses yang berjalan dan hal tersebut memakan waktu kurang lebih hampir sebulan. Di ukur seberapa besar masalahnya, lalu dicari akar masalahnya. Selanjutnya dilakukan uji coba ke arah perbaikan, hingga akhirnya ditemukan solusi yang bisa membantu mengurangi problem latek kosong ini.

Dalam tugas akhir ini, penulis melaporkan mulai dari pengukuran sampel, pengolahan data, analisa, uji coba sampai ditemukannya sistem terbaru dan hingga diterapkannya sistem baru tersebut untuk mengurangi problem latek kosong dan sampai sekarang pun masih diterapkan menjadi prosedur tetap dalam proses produksi di PT Canindo di Line Tutup Kaleng 301 EOE.

Kata Kunci : Alat Pengendalian Kualitas, Produk Cacat.

ABSTRACT

PT Canindo is the biggest company in Indonesia that produce many kinds of cans. One of the product of is for Tuna Fish Packaging. This can is exported to Japan. This packaging need cover or end that called 301 EOE (= Easy Open End). The Company had ever facing problem about complained from Customer regards to component 301EOE no compound passed to Customer. No compound means no seal when assembled the body and cover of can. No seal mean potential create leaking and bacteria will come in and attack to the product. Then the Customer sent back big lot product to the company. Of course this effected to very high costly caused need re work and re sort. Even though finally after long time sorting, the product can be sent back to customer again.

I watched this disaster is opportunity. There is no consistency process on line production then create this problem. Management decided to improve the line due not happen again this disaster. And it consumed time about one month to improve. Start to measure the problem, find out the root caused, eliminate mechanical system that create problem, do trial an error, finally found the new system and method that able to reduce this issue.

On this final duty, I reported start to beginning problem, collected data, analyze, trial and error, until find out new procedure and implemented it. And up to now this new system still implemented for process production in PT Canindo for 301EOE Line. Other lines also already copied this new method.

Key word : Quality Control Tools, Defect Product.