

## ABSTRAK

PT. XYZ merupakan salah satu Perusahaan Perkalengan terbesar di Asia yang memproduksibagai jenis kaleng. Namun dalam perjalanannya dalam memperoleh kualitas yang baik tidaklah mudah dan mengalami berbagai masalah. Salah satu masalah yang sedang dihadapi oleh perusahaan perkalengan pada departemen Assembly tempat penulis bekerja adalah produksi kaleng Susu pada saat proses Bodymaker.

Upaya penelitian tugas akhir ini difokuskan pada penurunan tingkat defect yang terdapat pada proses curing dengan metode Six Sigma. Metode Six Sigma ini disusun berdasarkan sebuah metodologi penyelesaian masalah yang sederhana-DMAIC, yang merupakan singkatan dari Define (merumuskan), Measure (mengukur), Analyze (menganalisa), Improve (meningkatkan/memperbaiki) dan Control (mengendalikan), yang menggabungkan bermacam – macam perangkat statistik serta pendekatan perbaikan proses yang lainnya.

Berdasarkan hasil penelitian diperoleh DPMO yang cukup tinggi yaitu 17.582 dengan nilai sigma 2,38. Dengan *OSS Bubble* sebagai jumlah *reject* terbesar yaitu sebanyak 966.386 pcs atau 35,4% dari total *reject* keseluruhan. Dari analisa fishbone diagram dan FMEA didapat 3 penyebab *OSS Bubble* yaitu viscositas oss, suhu pemanasan oss, dan cara setting roll OSS dan harus dilakukan perbaikan guna mengurangi jumlah *reject*.

Kata kunci : *Six Sigma, DMAIC, Fishbone Diagram, FMEA*



## ABSTRACT

PT. Company XYZ is one of Asia's largest Company Of Can that produce the kinds of types of cans. But along the way in obtaining good quality is not easy and experiencing various problems. One of the problems being faced by the company of can the Assembly department where the authors work is the production of canned milk during Bodymaker process.

This research effort focused on the reduction of the defect with the Six Sigma method. The method is based on the Six Sigma problem solving methodology that is simple-DMAIC, which stands for Define, Measure, Analyze, Improve and Control which combines wide - range of statistical tools and other process improvement approaches.

Based on the results obtained DPMO is quite high, with 17 582 sigma value of 2.38. With OSS Bubble as the largest number of reject as many as 966 386 pcs or 35.4% of the overall total reject. Of FMEA analysis and fishbone diagrams obtained 3 causes OSS Bubble ie viscosity oss, oss heating temperature, and how to roll OSS setting and should be improved in order to reduce the number of rejects.

*key words : Six Sigma, DMAIC, Fishbone Diagram, FMEA*

