

## ABSTRAK

PT. United Can Company merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan kaleng untuk bahan makanan, minuman ataupun kebutuhan rumah tangga yang lain. Dalam hal ini peningkatan produktifitas dengan tetap menjaga kualitas dalam proses produksi sangat diperlukan sebagai salah satu strategi perusahaan agar dapat bertahan dan mempunyai daya saing dengan perusahaan yang lain. Oleh karena itu perusahaan perlu melakukan analisa permasalahan yang terjadi untuk menekan angka kesalahan dalam proses produksi seminimal mungkin dalam upayanya meningkatkan produktifitas dan kualitas perusahaan.

Penelitian ini adalah penelitian study kasus, penelitian ini dilakukan pada suatu unit penelitian (mesin, orang, tempat kerja, atau unit penelitian lain), selama kurun waktu tertentu secara mendalam untuk mengidentifikasi dan menganalisis berbagai variable yang diperlukan. Pengumpulan data dilakukan dengan menggunakan data defect yang terjadi dalam waktu 3 bulan yaitu april, mei dan juni 2016. Penelitian ini dilakukan dengan menggunakan data primer yang berhubungan dengan objek pengamatan secara langsung yaitu observasi dan pengumpulan data dengan mempelajari referensi, literature, laporan hasil terdahulu dan sumber kepustakaan lain.

Penelitian ini menggunakan metode DMAIC untuk menganalisa masalah colour variation yang terjadi di PT. United Can Company. Metode DMAIC merupakan cara menganalisa masalah secara sistematis yang terdiri dari 5 tahapan yaitu Define (definisi masalah), Measurement (pengukuran), Analyze (analisa masalah), Improvement (tindakan perbaikan) dengan FMEA, dan terakhir adalah tahap Control (mengontrol).

Setelah didapat hasil dari pengolahan data dengan pareto diagram warna variasi adalah defect terbanyak dalam kurun waktu 3 bulan tersebut. Selanjutnya menganalisa dengan fishbone diagram agar dapat diketahui faktor penyebab kerusakan dalam proses produksi, sebagian besar disebabkan oleh mesin decorator dan manusia itu sendiri. Maka dari itu modifikasi pada mesin decorator diperlukan yaitu pada bagian inker di modif dengan tambahan jig colour dan dari segi manusia sendiri juga perlu adanya pendidikan dan pelatihan serta pengawasan saat dalam proses produksi agar timbul rasa memiliki dan bertanggung jawab terhadap apa yang menjadi tugas pekerjaannya.

Kata Kunci : produktifitas, kualitas, DMAIC, FMEA, colour variation, fishbone diagram

## ABSTRACT

*PT United Can Company is a company which focuses in manufacturing of can for foodstuffs, beverages or other household utensils. In this case, the quality of productivity improvement during the production process is needed as one of the company's strategy in order to survive and have competitiveness with other companies. Therefore, the company needs to analyze the problems that occurred to reduce the number of errors in the production process in its efforts to increase the productivity of the company.*

*This Research is about case study, The research focus on (machine, human, working area, etc) with the limit time for identify and analyze some variable who needed. The data collection production taken sampling on april, may and june 2016. Then doing the observation and study by literature and previous report for reference.*

*In this study, the researcher uses the DMAIC method for analyzing problems colour variation that occurred in the PT. United Can Company DMAIC has 5 stages of a systematic way of analyzing the problem. There stages are: defining, Measuring, Analyzing, Improvement by FMEA , and the last is Controlling.*

*After analyzing by fishbone diagram, it shows the factors that cause of damage in the production process, particularly on colour variation; there are: generally caused due to the machine and human error. That's why the modified is needed on the decorator machine especially inker unit need improve by the jig colour. Training and supervision to workers during a production as required.*

*Keywords : productivity, quality, DMAIC, FMEA, colour variation, fishbone diagram*