

ABSTRAK

Kemasan kaleng (*Can Packing*) merupakan salah satu dari bermacam–macam jenis kemasan yang ada. selain kuat. Kemasan kaleng juga tahan terhadap kelembabpan, gas *barrier*, cahaya, dan kedap udara serta air. Kemasan yang baik adalah kemasan yang telah memenuhi standar percetakan. Untuk mengurangi produk cacat yang secara langsung maupun tidak langsung berpengaruh terhadap keuntungan perusahaan, penulis menganalisa cacat produk Seperti *Scratch*, *Misprint*, *Penyok*, *Toolmark*, *Sumbing*, *Keriput*, *Off Center* pada produk *Club can* 125 gram dengan Metode *Quality Control Circle*. Dalam hal ini penulismenggunakan metode QCC untuk mencari solusi setiap akar masalah yang terjadi. Sehingga kita dapat lebih mudah dengan penyebab dari kecacatan produk tersebut untuk selanjutnya mencari solusi setiap akar masalah yang terjadi. Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis pembahasan yang telah dilakukan maka, penulis mengambil kesimpulan: Jenis reject yang ditemukan ada Tujuh produk yaitu: *Scratch* 26,3 %, *Misprint* (warna) 24,9 %, *Penyok* 15,2 %, *Toolmark* 15,2 %, *Sumbing* 11,8 %, *Keriput* 4,4 %, dan *Off Center* 2,2 %. Dengan menganalisis menggunakan diagram *Fishbone* maka diambil tiga cacat terbesar dan dapat diketahui faktor penyebab terjadinya cacat pada produk *Club can* ukuran 125 gram. Karena pengaruh umur mesin dan peralatan pendukung menyebabkan semakin menurunnya produktifitas akan kualitas produk yang dihasilkan. Tidak adanya SOP pada *line* produksi yang berkaitan dengan pembuatan produk *Club can* ukuran 125 Gram yang dapat dimengerti oleh seluruh operator produksi. Operator yang kurang mendapatkan pengarahan atau traning–traning yang berkaitan tentang produksi dalam proses produksi guna untuk menambah pengetahuan dan kemampuan operator dalam proses pembuatan Produk *Club can* ukuran 125 gram. Dari hasil Analisan Usulan perbaikan dengan penggunaan metode 5W + 1H bisa dapat diketahui penyebab kerusakan dan *reject* dalam produksi yaitu berasal dari faktor manusia/pekerja (operator), mesin produksi, metode kerja, material/bahan baku dan lingkungan kerja. dan juga perusahaan harus terus–menerus melakukan perbaikan untuk mencapai standarisasi yang diinginkan.

Kata Kunci: Kaleng *Cup Can*, Kaleng Sareng, Kaleng Kemasan, *Quality Control Circle* (QCC).

**ANALYSIS OF PRODUCTION QUALITY CONTROL PACKAGING CAN 125
GRAM CAN CLUB TARDS WITH QUALITY CONTROL CIRCLE
METHOD IN PT ANCOL TERANG**

ABSTRACT

Can packaging (Can Packing) is one of the various types of packaging available. besides strong. Tin cans also resist moisture, gas barriers, light, and air and water resistance. Good packaging is packaging that has met printing standards. To reduce defective products that directly or indirectly affect the company's profits, the authors analyze product defects such as Scratch, Misprint, Dent, Toolmark, Cleft, Wrinkles, Off Center on a 125 gram Club can product with the Quality Control Circle Method. In this case the author uses the QCC method to find solutions to each root of the problem that occurs. So that we can more easily with the causes of product defects to then find solutions to each root of the problem that occurs. Based on the results of the processing and analysis of the discussions that have been carried out, the authors draw conclusions: The reject types found there are seven products, namely: Scratch 26.3%, Misprint (color) 24.9%, Dent 15.2%, Toolmark 15.2% , Cleft 11.8%, Wrinkles 4.4%, and Off Center 2.2%. By analyzing using the Fishbone diagram, three of the biggest defects were taken and can be identified as a factor of 125 grams of Club can products. Because the influence of the age of the machine and supporting equipment causes the more decreasing productivity of the quality of the product produced. The absence of SOPs on the production line relating to the manufacture of 125 Gram Club can products that can be understood by all production operators. Operators who lack direction or traning relating to production in the production process in order to increase the knowledge and ability of operators in the process of making 125 gram Club can Products. From the results of Analysts Proposed improvements with the use of 5W + 1H methods can be known to cause damage and rejects in production ie workers (operators), production machinery, work methods, materials / raw materials and work environment. and also the company must continually make improvements to achieve the desired standardization.

Keywords: Cup Can Cans, Canned Sareng, Packaging Cans, Quality Control Circle (QCC).