

## ABSTRAK

PT 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 Press Two Piece Can, yang bertugas memproduksi tutup kaleng salah satunya produk Stay On Tab 200 yang berhubungan langsung dengan pelanggan. Agar dapat selalu siap menghadapi berbagai permintaan dari pelanggan khususnya dalam hal kualitas, maka diperlukan suatu pengendalian kualitas yang baik. 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 jenis kerusakan yang dominan yaitu latek bolong / kosong (20%), serta scrap mark (17%). 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

MERCU BUANA

## ABSTRACT

PT United Can Company (UCC) is the one of a company engaged on production manufacturing of cans. PT. UCC has contributed to economy of Indonesia and has cooperation with another companies, domestic and overseas. Department Press of Two Piece Can is the one of the spearheads of PT. UCC, which is in charge of producing the lid one product Stay On Tab 200 that directly related with customers. In order to be always ready to face the various requests from customers especially in terms of quality, it is necessary to have a good quality control. This study aimed to analyze the effectiveness of quality control using statistical tools. This analysis using tools such as check sheets, histograms, p control chart, Pareto diagram and a causal diagram. Check sheet and histogram used to collect data. Control chart, Pareto and fishbone used for analysis and to search for the causes of problems. The analyze results of P control chart indicate that the process is in a state of uncontrolled or still experiencing irregularities. This can be seen in the graph control where the point fluctuates very high and irregular, as well as much out of the control limits. Based on the Pareto diagram, priority repairs that need to be done are the dominant type of damage that is perforated latex / empty (20%), and scrap mark (17%). From the analysis of causal diagram can be seen the factors causing the damage comes from human factors / workers, machinery production, working methods, materials / raw materials, and the work environment, so that the company can take preventive and corrective measures to reduce the level of damage and improve product quality.

Keywords : Quality Control, Statistical Tools, Defect.



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA