

ABSTRAK

PT. United Can Company merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur pembuatan kaleng untuk bahan pangan, 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. selama kurun waktu tertentu secara mendalam untuk mengidentifikasi dan menganalisis berbagai variable yang diperlukan. Dalam analisis ini, dari jumlah total produksi 567.882 sheet terdapat 3.778 sheet jumlah cacat scum dalam satu bulan pada bulan juni atau sebesar 0,67% atau sebesar 31,98% dari lima macam cacat yang ada dalam satu bulan. Dan pada bulan juli dari jumlah total produksi 610.027 sheet terdapat 5.115 sheet jumlah cacat scum dalam satu bulan pada bulan juli atau sebesar 0,83% atau sebesar 37,2% dari lima macam cacat yang ada dalam satu bulan,

Jadi penting bagi PT. United Can Company Ltd. untuk memenuhi kualitas gambar cetak yang bagus seperti yang diminta oleh *customer*.

Penelitian ini menggunakan metode DMAIC untuk menganalisa masalah scum 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). Berdasarkan analisa dan improvement dengan metode FMEA, penyebab defect yang paling dominan adalah karena Cetakan kotor dengan nilai RPN (Risk Priority Number) sebesar 486.

Kata Kunci : kualitas, DMAIC, FMEA, scum, fishbone diagram

ABSTRACT

PT. United Can Company is a company engaged in manufacturing cans for food, or other household needs. In this case, increasing productivity while maintaining quality in the production process is needed as one of the company's strategies to survive and have competitiveness with other companies. for a certain period of time in depth to identify and analyze various variables needed. In this analysis, of the total production of 567,882 sheets, there were 3,778 sheets in the number of scum defects in one month in June or 0.67% or 31.98% of the five types of defects that existed in one month. And in July of the total production of 610,027 sheets there were 5,115 sheets of scum defects in one month in July or 0.83% or 37.2% of the five types of defects that existed in one month,

So it's important for PT. United Can Company Ltd. to meet the good print quality as requested by the customer.

This study uses the DMAIC method to analyze scum problems that occur at PT. United Can Company. The DMAIC method is a method of analyzing problems systematically consisting of 5 stages namely Define (problem definition), Measurement (measurement), Analyze (problem analysis), Improvement (corrective action) with FMEA, and finally the Control (control) stage. Based on the analysis and improvement with the FMEA method, the most dominant cause of defect is due to dirty mold with an RPN (Risk Priority Number) value of 486.

Keywords: quality, DMAIC, FMEA, scum, fishbone diagram