

ABSTRAK

PT CONPAC merupakan salah satu industri penghasil kaleng kemasan untuk softdrink khususnya di Asia Tenggara. Dengan menggunakan bahan baku aluminium, PT CONPAC sangat berkonsentrasi pada Kualitas dan harga. Dalam rangka mencapai visi tersebut maka terus meningkatkan output produksi untuk melayani pesanan dan mengurangi kegagalan berupa *spoilage* dan juga produk dalam pengawasan atau HFI (*Hold for Inspection*)

Pada proses pembuatan kemasan kaleng tentu saja tidak lepas dari cacat/kegagalan yang timbul dari proses pembuatan kaleng tersebut. Dimana cacat yang ada harus dibatasi dengan tujuan mengurangi kerugian-kerugian yang di timbulkan dari cacat yang timbul.

Masalah *Neck Wrinkle* atau keriput pada area leher kaleng ini merupakan salah satu problem yang ada pada PT CONPAC. Cacat *Neck Wrinkle* timbul pada saat proses pembentukan *Flange* pada mesin *Spin Necker Flanger* di karenakan variasi pada ketebalan dinding kaleng pada saat proses di mesin Body Maker.

Tahap *define* ditentukan permasalahan yang akan dianalisa dengan metode 5W-1H . *What* (rencana tindakan yang akan dilakukan , *When*(menentukan periode pelaksanaan) , *Who* (siapa yang bertanggung

jawab), *Why* (mengapa rencana tindakan itu dipilih) *Where* (pada proses mana rencana itu akan diterapkan , *How* (bagaimana tindakan itu akan ditetapkan) Tahap *measure* untuk mengetahui masalah yang ada serta menghitung kondisi kapabilitas salah satu tahapan proses saat ini .

Pada tahap ini diketahui proses di mesin *Body Maker* mengakibatkan cacat yang harus diketahui sumber masalahnya sehingga penelitian difokuskan pada proses *Body Maker*.

Tahap *analyse* dilakukan analisa permasalahan dengan menentukan faktor–faktor penyebab cacat dengan metode fishbone dilanjutkan penentuan Critical To Quality (CTQ) Proses perbaikan dilakukan dengan metode FMEA .

Setelah implementasi dapat dilihat hasil dari improvement dengan bergesernya nilai sigma sebesar 1.3 sigma.