

## ABSTRAK

Setiap proses produksi dipengaruhi oleh variasi alamiah (natural variation) dan variasi buatan (assignable variation) yang menyebabkan proses produksi tidak terkendali (out – of control) serta berpengaruh terhadap konsistensi dan tercapainya spesifikasi kualitas output

pada proses *plating* pada produk body kran *S11037S* banyak kecacatan yang ditemukan seperti *Hike, Retak, Gomi, kizu, Menokori, Su, Hole, Nami, ukihage, Mawari dll.* Untuk mengurangi kecacatan tersebut maka dilakukan rework dari proses *polishing* dan *plating*, rework tersebut juga merupakan *waste*, yaitu waktu, tenaga, material dan energi terbuang percuma serta menghambat produk ke proses selanjutnya, yaitu perakitan di *Assembling*. Sehingga dilakukan penelitian pada proses *plating* agar dapat ditemukan penyebab kecacatan yang terjadi dan dapat memberikan *alternative* solusi untuk meminimalisir rework yang sering terjadi karena proses *plating* tersebut, untuk kemudian dianalisis dengan menggunakan *metode Statistic Process Control (SPC)* dengan alat peta kendali – p untuk mengetahui proporsi cacat yang terjadi, diagram pareto digunakan untuk mengetahui cacat dominan yang terjadi dan diagram sebab akibat digunakan untuk menentukan penyebab terjadinya cacat.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa pada proses *plating* pada produk body kran *S11037S* ditemukan beberapa data diluar Batas Kendali Atas (out of control) yang disebabkan karena *common cause* seperti mesin yang digunakan dalam kondisi yang kurang baik dan karena proses kerja yang dilakukan oleh orang yang kurang berpengalaman.

**Kata kunci** : *Statistic Proses Control (SPC)*, Peta Kendali – p, Diagram Pareto, Diagram Sebab Akibat, *Out Of Control*.