

ABSTRAK

Laporan ini bertujuan untuk mengetahui dan mengendalikan kualitas sole plate pada produk setrika listrik di PT Kencana Gemilang. Metode yang digunakan adalah *Statistical Process Control (SPC)*. Data yang digunakan dalam penelitian ini didapatkan dari check sheet harian sole plate pada bulan Februari, Maret, dan April 2016. Hasil laporan ini menunjukkan bahwa (1) Jenis cacat produk yang ditemukan ada 5 (lima) yaitu: Keropos, Heating Element Nongol, Cat Mengelupas, Cat Baret, dan Belang. (2) Dengan meninjau peta kendali-p untuk setiap jenis cacat pada bulan Februari, Maret, dan April 2016, proses produksi sole plate berjalan dengan tidak baik. Hal ini diketahui dari adanya (a) Lebih dari sama dengan satu titik yang keluar pada batas kendali atas (UCL) atau batas kendali bawah (LCL). (b) Lebih dari sama dengan lima titik berturut-turut pada peta kendali membentuk garis yang naik atau turun (*rising or falling trend*). (c) Terdapat dua titik yang mendekati batas kendali atas (UCL) atau batas kendali bawah (LCL). (d) lebih dari sama dengan lima titik berturut-turut yang selalu berada di atas dan di bawah garis tengah (CL) secara berurutan. (e) Terdapat titik yang membentuk pola acak (*erratic behaviour*).

Kata kunci: Kualitas Sole Plate, Statistical Process Control, Cacat produk.

