

ABSTRAK

PT. Barata Indonesia suatu perusahaan yang bergerak dalam bidang usaha alat berat, *Maintenance* pabrik gula, konstruksi baja, pengecoran dan pekerjaan sipil. Perusahaan ini juga memproduksi dengan *system job order* dengan jenis produk yang sangat banyak. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengendalian produk dengan menggunakan metode SPC (*Statistical Processing Control*). Karena pada metode ini dapat digunakan sebagai alat ukur proses produksi sudah berjalan stabil atau tidak dengan cara menghitung batas UCL (*Upper Control Limit*) dan LCL (*Lower Control Limit*) dengan peta kendali atribut (np) dengan mengetahui proses produksi yang melebihi batas atau di sebut dengan *out of control* maka biasa disimpulkan proses tersebut terdapat permasalahan yang bisa merugikan perusahaan dengan terjadi kecacatan produk, kemudian apabila terjadi proses produksi yang berjalan tidak stabil maka dilakukan analisis yang bertujuan ingin mengetahui inti dari permasalahan tersebut atau sumber permasalahan maka dari itu perlu adanya komunikasi kepada para ahli yang bersangkutan dalam proses produksi tersebut dengan cara proses *Brainstroming* dengan bertujuan untuk membuka diskusi kecil yang memunculkan idea tau gagasan fikiran dengan tujuan yang sama, hal ini guna untuk mengetahui masalah inti yang perlu di tindak lanjuti hal-hal yang berpotensi dapat merugikan perusahaan, dengan bantuan metode *Delphi* dapat diketahui faktor-faktor kritis dari berbagai asumsi permasalahan, dengan bantuan narasumber para ahli. Sehingga penelitian dapat memberi usulan perbaikan yang tingakat kebenarannya lebih tinggi.

Kata kunci : SPC(Statistical,processing,control), *Delphi,Brainstroming,UCl(upper control limit) dan lcl (lower control limit)* Peta kendali atribbut (np).

ABSTRACT

PT. Barata Indonesia is a company engaged in the business of heavy equipment, sugar factory maintenance, steel construction, casting and civil works. This company also produces with a job order system with very many types of products. This study aims to analyze product control using the SPC (Statistical Processing Control) method. Because this method can be used as a measuring tool for the production process that has been running stably or not by calculating the UCL (Upper Control Limit) and LCL (Lower Control Limit) limits with attribute control charts (np) by knowing the production process that exceeds the limit or is called with out of control, it is usually concluded that the process has problems that can harm the company with product defects, then if there is a production process that runs unstable then an analysis that aims to know the core of the problem or the source of the problem is therefore the need for communication to the experts concerned in the production process by means of the Brainstroming process with the aim to open a small discussion that raises the idea of knowing ideas with the same purpose, this is to find out the core problems that need to be followed up on things that could potentially harm the company, with the help of the Delphi method can be known critical factors from various problem assumptions, with the help of expert speakers. So that the research can suggest improvements that are of higher importance.

Keywords: SPC (Statistical, processing, control), Delphi, Brainstroming, UCL (upper control limit) and lcl (lower control limit) Atribbut (np) control chart.