

## ABSTRAK

Proses *Thermal Spray* merupakan metode yang biasa digunakan dalam industri untuk melapisi permukaan material dengan lapisan pelindung. Salah satu permasalahan yang sering dihadapi dalam proses ini adalah tingkat cacat *cracked* yang dapat mempengaruhi kualitas hasil akhir. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui lebih dalam terhadap faktor-faktor penyebab *defect cracked* dan menerapkan metode PDCA (*Plan-Do-Check-Act*) sebagai pendekatan untuk mengurangi tingkat cacat. Hasil evaluasi ini menjadi dasar langkah terakhir yaitu tindakan perbaikan berkelanjutan (*Act*). Berdasarkan temuan tersebut, disusun rekomendasi perbaikan yang dapat diterapkan secara luas dalam proses *Thermal Spray*. Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi yang signifikan terhadap peningkatan kualitas produk akhir dan efisiensi proses produksi pada industri yang menggunakan metode *Thermal Spray*. Hasil pembahasan yang didapatkan dari penelitian ini adalah dengan melakukan tahap *Plan* menggunakan diagram *pareto*, *fishbone*, dan *5W + 1H* yang kemudian dilanjutkan dengan tahap *DO* untuk melakukan perbaikan skala kecil. Selanjutnya dilakukan pengecekan dengan metode *QCC* dengan tahap akhir yaitu *action* dimana tahapan ini dilakukan sebuah tindakan sesuai dengan tahapan *DO* sesudah dianalisa. Tahapan *Action* tersebut antara lain. Pembuatan *schedule* pekerjaan untuk perbaikan jam kerja yang efektif, pelatihan dan pengawasan *SOP* sebagai acuan operator, dibuatkannya *design* untuk mengurangi terjadinya perbedaan spesifikasi pada *design*, penambahan mesin boiler.

Kata kunci : *Thermal spray, cracked, PDCA, QCC, Schedule*

