



RINGKASAN

MU'ALIF ARI NURFAIZI. Penerapan Pengendalian Kualitas Mangkok Keramik dengan Alat *Check Sheet*, Stratifikasi, dan *Fishbone* di PT Semesta Keramik Raya Bogor, Jawa Barat. Dibimbing oleh HARDIANA WIDYASTUTI.

PT Semesta Keramik Raya berdiri pada tahun 2001 dengan tujuan untuk memenuhi permintaan pasar keramik lokal dan ekspor. Produk yang di produksi dan dipasarkan adalah *tableware* (produk untuk rumah tangga) yang terdiri dari *Mug*, Piring, Mangkok, dan Asbak.

Tujuan dari Praktik Kerja Lapangan adalah mengetahui proses produksi dan pelaksanaan pengendalian mutu di PT Semesta Keramik Raya, mengidentifikasi permasalahan produksi *tableware* (produk untuk rumah tangga), mengimplentasikan beberapa metode pengendalian mutu *Seven Tools* dalam lingkup unit produksi *tableware*, dan terakhir yaitu memberikan rekomendasi dalam rangka meningkatkan pengendalian mutu produk.

PT Semesta Keramik Raya secara umum, memiliki proses produksi yang terbagi menjadi lima bagian yaitu, proses penggilingan menggunakan mesin *ballmill*, proses pengepresan menggunakan mesin pres, proses ekstraksi menggunakan mesin ekstruder, proses pencetakan menggunakan mesin cetak, proses *firing* menggunakan mesin kiln dan yang terakhir proses packaging secara manual. Pengendalian kualitas dimulai dari kualitas penerimaan bahan baku, kualitas proses produksi hingga kualitas produk jadi.

Tim Gugus Kendali Mutu (GKM) pada PT Semesta Keramik Raya belum dibentuk. Oleh karna itu kegiatan Praktik Kerja Lapangan yang berlangsung, penulis membahas tugas khusus untuk penerapan tim Gugus Kendali Mutu guna mengetahui lebih jelas pentingnya aktivitas yang dapat dilakukan oleh GKM dalam membuat rencana perbaikan hingga dilakukan tindakan perbaikan.

Alat pengendalian kualitas yang penulis gunakan yaitu lembar periksa (*Check Sheet*), stratifikasi, dan diagram sebab-akibat (*fishbone* diagram). Berdasarkan hasil analisa data *Check Sheet* dan stratifikasi, produk *reject* yang sering terjadi dikarenakan *body* kotor, retak bibir, sompel kaki, *warp/peang*, dan retak kaki. *Body* kotor terjadi pada proses glassir setelah proses *firing*. Berdasarkan diagram sebab-akibat (*fishbone* diagram), faktor utama penyebab produk BS/*reject* pada keramik adalah dari faktor *Man* yaitu operator kurang tepat dalam melakukan tata cara kerja sehingga membutuhkan pelatihan pada seluruh pekerja.

Kata kunci: Keramik mangkok ayam 6,5", Pengendalian kualitas (*Input*, Proses, *Output*), *Seven tools* (*Check Sheet*, Stratifikasi, *Fishbone*), Penerapan GKM, *Body* Kotor, *sortir*, *glassir*.