

## ABSTRAKSI

PT. I.K.I Mutiara memproduksi benda-benda keramik jenis 'tablewares' (piring, mangkok dan lain-lain). Persentase produk cacat yang dihasilkan cukup tinggi, sehingga ongkos produksi yang ditanggung produk baik menjadi tinggi. Pada penulisan ini produk yang dibahas adalah piring 8 dan piring 8 putih.

Dengan belum dipunyainya metode pengendalian kualitas yang jelas, maka pemantauan perkembangan kualitas produk menjadi sulit. Oleh karena itu diusulkan untuk menggunakan peta kontrol *np* dan peta kontrol *c*. Peta kontrol *np* digunakan pada proses dryer, finish, bongkar oven B.C.T (piring 8 dan piring 8 putih), bongkar oven R.H.K (piring 8) dan hasil sortir piring 8 putih. Sedang peta kontrol *c* digunakan pada proses sortir piring 8. Pengumpulan data dilakukan dengan mengambil sampel secara random. Dengan jumlah sampel 200 untuk proses finish dan bongkar oven R.H.K dan 100 untuk proses lainnya. Frekuensi pengambilan sampel tiap 1 jam sebanyak 30 subgroup.

Analisa data yang dilakukan adalah chek independensi data dengan autokorelasi, analisa peta kontrol, analisa kurva karakteristik operasi, analisa chi square, analisa diagram pareto, analisa sebab akibat dan analisa penerapan perbaikan metode kerja pada proses glazur piring 8 putih.

Dari hasil analisa peta kontrol diketahui cacat untuk piring 8 secara keseluruhan sekitar 35% dan untuk piring 8 putih sekitar 44%. Uji chi square menunjukkan bahwa ada ketergantungan antara jenis cacat dan mesin yang digunakan. Dari diagram pareto diketahui dua cacat terbesar piring 8 dan piring 8 putih untuk semua proses produksi adalah sama. Pada proses dryer adalah pecah bodi belakang dan pecah bibir, untuk proses bongkar oven B.C.T adalah pecah bibir dan retak dan untuk proses sortir adalah kotor saggar dan crawling. Dari diagram pareto dan diagram sebab akibat tersebut dilakukan perbaikan untuk meningkatkan kualitas piring 8 putih proses glazur. Dengan perbaikan metode kerja pada proses pengglazuran piring 8 putih, dapat menurunkan produk cacat dari 24.47% menjadi 17.70%. Secara keseluruhan produk cacat piring 8 putih dapat diturunkan dari +44% menjadi +39%.