

## INTISARI

PT. Perkasa Primarindo merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi keramik lantai. Periode penelitian dilakukan pada bulan Maret-April 2017, dengan objek penelitian keramik lantai 40 x 40 cm. Bahan utama pembuatan keramik adalah *clay* dan *feldspar*. Bahan baku serta proses produksi keramik lantai berpengaruh terhadap kualitas produk. Perusahaan memiliki standar persentase *reject* sebesar 0,5%. Persentase *reject* pada bulan Maret-April 2017 melebihi batas standar yang ditetapkan perusahaan, yaitu rata-rata 1,8%. Persentase *reject* pada bulan Maret 2017 adalah 1,84%, dan April 2017 sebesar 1,87%. Jenis *defect* yang paling dominan adalah *crack*, *surface*, *spothole*, gompel, cacat dekor, dan *glaze* terkelupas. Untuk mengetahui penyebab cacat tersebut, maka dilakukan analisis menggunakan *Statistical Quality Control* (SQC) dengan mengamati setiap proses produksi. Metode peta kendali (*control chart*) merupakan pengukuran pengendalian cacat menggunakan batas kendali atas (UCL) dan batas kendali bawah (LCL), sedangkan diagram *fishbone* menganalisis dari tingkat kecacatan yang melebihi batas kendali atas (LCL) atau terdapat penyimpangan untuk dilakukan analisis faktor penyebab yang menyebabkan adanya potensi penyimpangan tersebut.

*Kata Kunci : Statistical Quality Control, Peta Kendali, Diagram Fishbone, Defect*

## ***ABSTRACT***

*PT. Perkasa Primarindo is a manufacturing company that produces floor tile. The study period was conducted in March-April 2017, with a research object is 40 x 40 cm. The main ingredients of making ceramics are clay and feldspar. Raw materials and production processes. The company has a reject percentage standard of 0.5%. The percentage of rejected in March-April 2017 exceeded the standard set by the company, which averaged 1.8%. The percentage rejected in March 2017 was 1.84%, and April 2017 was 1.87%. The most dominant types of defects are cracks, surfaces, spotholes, gompels, decorative flaws, and peeling glazes. To know the cause, then the analysis using Statistical Quality Control (SQC) with the advantages of each production process. Control chart is a measure of reject with Upper Control Limit (LCL), whereas fishbone diagram analysis of defect rate exceeding Lower Control Limit (LCL) or there is deviation for analysis of causal factors that cause the existence of potential deviation.*

*Key words: Statistical Quality Control, Control Chart, Fishbone Diagram, Defect*