

BAB I PENDAHULUAN

I.1 Latar Belakang

Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) di Indonesia menjadi bagian penting dari sistem perekonomian di Indonesia. UMKM atau Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah merupakan usaha produktif yang dilakukan oleh perorangan atau badan usaha yang memenuhi kriteria tertentu (Sarfiyah, Atmaja, & Verawati, 2019). Salah satu sektornya adalah *handicraft* atau kerajinan tangan. Sektor ini menjadi bentuk usaha kreatif yang memberdayakan pengerajin khususnya pengerajin lokal. Di berbagai daerah, produk *handicraft* sering kali memadukan unsur tradisional dan modern, menjadikannya diminati baik di pasar lokal maupun internasional.

UMKM yang bergerak pada sektor *handicraft* diantaranya merupakan usaha keramik. Keramik berasal dari bahasa Yunani kuno, yaitu “keramikos” yang merujuk pada berbagai jenis tanah liat yang telah dibakar. Sentra Keramik Kiaracondong adalah salah satu UMKM sektor kerajinan tangan yang terletak di Kiaracondong, Bandung. Usaha ini didirikan pada tahun 1960-an telah diwariskan dari generasi ke generasi dengan produk utama yang dihasilkan adalah guci dengan teknik *slip casting* atau teknik tuang yang terlampir pada Gambar I-1.



Gambar I- 1 Produk Guci Sentra Keramik Kiaracondong

Dalam menjalankan usaha keramik, kualitas produk menjadi salah satu aspek yang sangat menentukan keberhasilan dan daya saing di industri. Kualitas diartikan sebagai fitur-fitur produk yang memenuhi kebutuhan pelanggan dan dengan demikian memberikan kepuasan pelanggan (Juran & Godfrey, 1999, hal. 2.1). Menurut Ariani (1999) kualitas produk menunjukkan keadaan fisik, fungsi, dan sifat produk yang dapat memenuhi selera dan kebutuhan pelanggan sesuai dengan

nilai uang yang dibayarkan (Rachman, Adiarto, & Liansari, 2016). Maka dari itu, perusahaan harus mampu memahami apa yang menjadi kebutuhan konsumennya dan melakukan pengawasan terhadap kualitas produk yang diproduksi agar kualitas tetap dalam keadaan yang terkendali (Ramadhany & Sumantika, 2022).

Sentra Keramik Kiaracandong menjadikan tujuan kualitas yang terukur sebagai arahan utama dalam proses produksi guci. Kualitas suatu produk ditentukan oleh kemampuan perusahaan dalam memenuhi kebutuhan dan harapan pelanggan yang dinyatakan secara langsung maupun tersirat (Rayendra & Resfi, 2024). Untuk memastikan kualitas produk sesuai dengan harapan pelanggan, sebuah perusahaan memiliki aspek-aspek yang dianggap paling penting yaitu *Critical to Quality* (CTQ). *Critical to Quality* (CTQ) menunjukkan karakteristik terukur dari suatu produk atau proses yang harus mencapai standar atau batas spesifikasi (Putri & Primananda, 2021). Berikut Tabel I-1 *Critical to Quality* (CTQ) dari produk guci dengan teknik *slip casting* di Sentra Keramik Kiaracandong.

Tabel I- 1 *Critical to Quality* (CTQ)

No	<i>Critical to Quality</i>	Keterangan
1.	Ukuran produk sesuai dengan standar spesifikasi	Spesifikasi ukuran guci adalah sebagai berikut. • Tinggi: 33 cm • Diameter badan: 36 cm • Diameter atas: 30 cm • Diameter dasar: 18 cm • Toleransi: 1 cm 
2.	Komposisi bahan baku	Guci terbuat dari campuran tanah liat (50 kg) kaolin (40 kg), air (100 liter), dan <i>waterglass</i> (100 ml) dengan hasil <i>finishing</i> glasir jenis <i>glossy</i>
3.	Akurasi warna dan pola	Warna dan pola pada guci sesuai dengan desain yang diinginkan <i>customer</i> . Warna yang tersedia adalah merah, jingga, kuning, hijau, biru, ungu, dan merah muda 
4.	Kondisi guci	Tidak terdapat <i>defect</i> berupa retakan, pecah, dan permukaan tidak halus pada guci

Meskipun aspek-aspek CTQ telah diidentifikasi dengan jelas, kondisi di Sentra Keramik Kiaracandong menunjukkan bahwa sejumlah hasil produksi belum

mampu memenuhi kriteria tersebut secara konsisten. Perusahaan menghadapi beberapa kendala dalam proses produksinya, yang berdampak pada tingginya jumlah produk *defect*. Produk *defect* adalah produk yang telah melalui proses produksi dan dianggap tidak layak karena tidak memenuhi spesifikasi mutu yang telah ditentukan oleh perusahaan (Ramadhany & Sumantika, 2022). Produk *defect* ini tidak dapat dijual atau membutuhkan perbaikan tambahan, sehingga menyebabkan pemborosan waktu, tenaga kerja, dan biaya produksi. Hal ini menurunkan produktivitas serta mengganggu jadwal distribusi kepada konsumen.

Pada Sentra Keramik Kiaracandong, jumlah produk *defect* yang dihasilkan melebihi batas toleransi maksimal yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu 5%. Penetapan batas toleransi ini jika dibandingkan dengan industri sejenis, di mana beberapa penelitian pada kasus serupa bahkan menunjukkan batas toleransi yang lebih ketat, yaitu sebesar 3% (Wahyudiyanto & Wahyuni, 2023). Meskipun penelitian oleh Wahyudiyanto & Wahyuni (2023) berfokus pada produksi ubin keramik, proses yang dilalui memiliki kemiripan dengan proses pembuatan guci karena keduanya menggunakan bahan dasar tanah liat yang dicairkan dan dicetak dalam bentuk tertentu. Berikut data terkait tingkat *defect* yang terjadi pada bulan November tahun 2023 sampai November tahun 2024 pada Tabel I-2.

Tabel I- 2 Data Jumlah Produk *Defect*

Tahun	Bulan Produksi	Jumlah Produksi	Produk <i>Defect</i>	% Toleransi Produk <i>Defect</i>	% Jumlah Produk <i>Defect</i> Aktual
2023	November	550	45	5%	8%
	Desember	400	21	5%	5%
2024	Januari	220	20	5%	9%
	Februari	645	38	5%	6%
	Maret	120	12	5%	10%
	April	132	15	5%	11%
	Mei	325	27	5%	8%
	Juni	600	10	5%	2%
	Juli	250	8	5%	3%
	Agustus	654	16	5%	2%
	September	498	19	5%	4%
	Oktober	490	40	5%	8%
	November	635	48	5%	8%
Rata Rata		424.54	24.54		7%

Sumber: Sentra Keramik Kiaracandong tahun 2023-2024

Berdasarkan data yang ditampilkan pada Tabel I-2, persentase *defect* melebihi toleransi perusahaan dengan maksimal 5% terdapat pada beberapa periode, yaitu bulan November tahun 2023 (sebanyak 8%) serta bulan Januari (sebanyak 9%), Februari (sebanyak 6%), Maret (sebanyak 10%), April (sebanyak 11%), Mei (sebanyak 11%), Oktober (sebanyak 8%), dan November (sebanyak 8%) pada tahun 2024. Jenis-jenis *defect* yang ditemukan selama proses produksi meliputi kerusakan fisik seperti pecah dan retak, serta cacat permukaan seperti *bubble* atau rongga. Berikut adalah jenis-jenis *defect* yang ditemukan selama proses produksi di Sentra Keramik Kiaracondong pada Tabel I-3.

Tabel I- 3 Jenis *Defect*

No.	Jenis <i>Defect</i>	Keterangan
1.	Pecah	
2.	Retak	
3.	<i>Bubble</i> / rongga	
4.	Permukaan tidak halus	
5.	Glasir tidak merata	-

Defect pada keramik umumnya disebabkan oleh kualitas bahan baku yang beragam, proses pembakaran yang tidak optimal, atau kesalahan dalam tahap pencetakan (Rangkuti, Pojoh, & Harkantiningasih, 2008). Kerusakan semacam ini tidak hanya mengurangi nilai jual produk, tetapi juga menambah beban biaya produksi karena

barang-barang *defect* harus dipisahkan, diperbaiki, atau bahkan dibuang. Oleh karena itu, identifikasi lebih lanjut dan pengendalian *defect* sangat penting dalam upaya menjaga mutu serta efisiensi produksi.

Tingginya tingkat *defect* menandakan adanya ketidakkonsistenan pada proses produksi. Melakukan identifikasi lebih lanjut pada proses produksi di Sentra Keramik Kiaracondong dapat ditinjau melalui *Critical to Process* (CTP). *Critical to Process* (CTP) menunjukkan spesifikasi agar proses beroperasi dengan benar. Tabel I-4 menunjukkan *Critical to Process* (CTP) dari produksi guci dengan teknik *slip casting* sebagai berikut.

Tabel I- 4 *Critical to Process*

Proses	Deskripsi Proses	Aktivitas	Output	<i>Critical to Process</i>	<i>Defect</i> yang Dapat Terjadi
Pengolahan bahan baku	Mengolah bahan baku tanah liat dan kaolin menjadi adonan <i>clay</i> 	1. Memisahkan batuan kasar dan partikel besar dari tanah liat dengan ayakan 2. Mencampurkan tanah liat, kaolin, air, dan <i>waterglass</i> kedalam mesin pengaduk 3. Melakukan proses pengadukkan hingga adonan tercampur rata	Adonan <i>clay</i> bertekstur kental	1. Alat pengayakan harus dapat memisahkan tanah liat dari kerikil dan partikel besar 2. Mesin pengaduk dalam kondisi baik dan dapat digunakan 3. Pekerja harus mengetahui perbandingan komposisi campuran adonan <i>clay</i> yaitu tanah liat (50 kg) kaolin (40 kg), air (100 liter), dan <i>waterglass</i> (100 ml)	1. Permukaan tidak halus akibat pencampuran bahan baku yang tidak merata dan tanah liat yang tidak terpisah dari pasir 2. Perbandingan komposisi campuran adonan yang tidak tepat mengakibatkan guci pecah dan retak pada proses pengeringan dan/atau pembakaran

Tabel I- 5 *Critical to Process* (Lanjutan)

Proses	Deskripsi Proses	Aktivitas	Output	<i>Critical to Process</i>	<i>Defect</i> yang Dapat Terjadi
Pencetakan	Pembuatan guci dengan teknik <i>slip casting</i> 	1. Menyiapkan cetakan guci dan mengikatnya agar adonan <i>clay</i> tidak tumpah 2. Menuangkan adonan <i>clay</i> kedalam cetakan 3. Menunggu hingga terbentuk lapisan pada pinggir cetakan 4. Melepaskan penyumbat pada bagian bawah cetakan saat lapisan telah terbentuk dengan ketebalan ± 1 cm 5. Melepas ikatan pada cetakan gips ketika adonan <i>clay</i> sudah memadat 6. Menghaluskan permukaan guci yang tidak halus	Guci setengah kering	1. Cetakan terbuat dari gips berukuran tinggi 40 cm dan ketebalan 4 cm 2. Cetakan harus dalam kondisi kering 3. Cetakan harus rapat saat diikat serta memiliki daya serap yang baik dan merata 4. Adonan dituangkan terus menerus dan selalu dalam kondisi penuh didalam cetakan 5. Pekerja harus mengawasi proses pencetakan berkala 6. Pekerja memastikan tidak ada adonan <i>clay</i> yang terbangun pada saat pelepasan penyumbat cetakan 7. Menutup penampungan adonan <i>clay</i> yang keluar dari penyumbat saat pelepasan guci yang sudah tercetak dari gips. Serpihan gips tidak boleh bercampur dengan adonan <i>clay</i> 8. Guci harus segera dilakukan penghalusan sebelum mengering sempurna 9. Adonan yang tersisa harus ditutup agar tidak mengering	1. Muncul <i>bubble</i> akibat penyerapan cetakan yang tidak baik (cetakan basah) dan penuangan ke cetakan yang terlalu cepat 2. Pecah, retak, dan permukaan tidak halus akibat kontaminasi adonan <i>clay</i> oleh partikel asing (debu atau residu dari cetakan) 3. Permukaan tidak halus dan bergelombang dari cetakan gips yang kotor dan aus (pori pori tersumbat) 4. Retak akibat adonan terlalu cair sehingga terlalu cepat terserap oleh cetakan dan saat pelepasan dari cetakan

Tabel I- 6 *Critical to Process* (Lanjutan)

Proses	Deskripsi Proses	Aktivitas	Output	Critical to Process	Defect yang Dapat Terjadi
Pengeringan	Mengeringkan guci dari kandungan air 	1. Melakukan pengeringan guci pada area diatas uap tungku dibawah sinar matahari selama 2-3 hari 2. Melakukan pemindahan guci yang sudah kering ke area penyimpanan sementara	Guci yang sudah kering	1. Pengeringan guci dilakukan di permukaan stabil dan jauh dari sumber gangguan fisik seperti getaran atau kotoran 2. Guci yang telah kering dipindahkan berkala dan digantikan untuk guci yang belum kering	1. Retak dan pecah akibat penyusutan tidak merata 2. Retak dan pecah akibat pengeringan bertumpuk 3. Pecah akibat kesalahan manusia (terjatuh)
Pengecatan	Memberi warna dan motif pada guci sesuai permintaan <i>customer</i> 	1. Mengambil guci dan meletakkannya di meja pengecatan 2. Menyiapkan cairan cat 3. Melakukan pengecatan dan pemberian motif	Guci yang sudah di cat	1. Menggunakan cat khusus dengan konsistensi yang cair 2. Pemberian motif dan warna sesuai pesanan <i>customer</i> 3. Menjaga kebersihan area pengecatan untuk mencegah noda tidak diinginkan	1. Pecah pada saat pengecatan akibat terjatuh 2. Permukaan tidak halus akibat cat yang tidak merata dan guci yang kotor

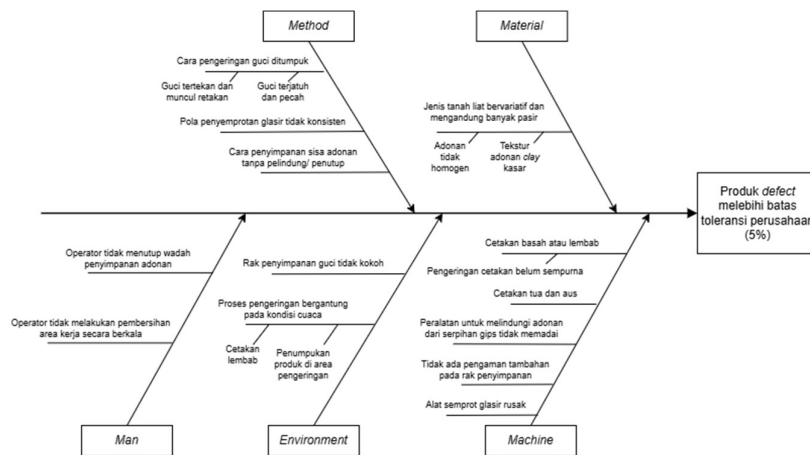
Tabel I- 7 *Critical to Process* (Lanjutan)

Proses	Deskripsi Proses	Aktivitas	Output	Critical to Process	Defect yang Dapat Terjadi
Pemberian glasir	Melapisi permukaan guci dengan glasir 	1. Menyiapkan alat semprot glasir 2. Memberi glasir dengan alat semprot secara merata 3. Memindahkan guci yang sudah diglasir ke penyimpanan sementara	Guci terlapisi glasir	1. Pemberian glasir dengan konsisten dan merata agar lapisan tidak terlalu tebal atau tipis 2. Memastikan alat semprot bersih dan berfungsi dengan baik	Permukaan tidak halus akibat glasir terlalu cair, mesin penyemprot rusak, dan pengaplikasian tidak konsisten
Pembakaran	Memanaskan guci yang telah diwarnai dan glasir 	1. Memindahkan guci yang sudah kering ke area pembakaran 2. Menyiapkan dan menyalakan api tungku melalui alat 3. Menyusun guci pada tungku 4. Melakukan tahap pembakaran pada tungku di suhu 1160 °C selama 8 jam 5. Mengeluarkan guci yang telah selesai dilakukan pembakaran 6. Memindahkan guci ke rak penyimpanan	Guci terlapisi glasir dan struktur lebih kuat	1. Memastikan guci benar-benar kering sebelum dimasukkan ke dalam tungku 2. Mengatur suhu tungku secara bertahap sampai 1160 °C 3. Memantau waktu dan suhu dengan alat pengukur untuk menghindari <i>overburning</i> 4. Penyimpanan dilakukan di area yang aman	1. Pecah akibat <i>thermal shock</i> 2. Retak akibat kandungan komposisi asing

Tabel I- 8 *Critical to Process* (Lanjutan)

Proses	Deskripsi Proses	Aktivitas	Output	<i>Critical to Process</i>	<i>Defect</i> yang Dapat Terjadi
Inspeksi akhir	Memeriksa kondisi fisik, motif, dan hasil akhir guci 	1. Memisahkan guci yang <i>defect</i> seperti permukaan tidak halus, pecah, retak, dan glasir tidak merata 2. Melakukan pencatatan untuk jumlah guci dengan kondisi baik dan guci yang <i>defect</i>	Guci siap distribusi	1. Guci yang dapat didistribusikan adalah guci yang sudah didiamkan 1 hari setelah pembakaran untuk memastikan tidak adanya <i>defect</i> 2. Guci yang akan dikirimkan harus dicatat dan dipisahkan dari rak penyimpanan menuju area pengiriman 3. Tidak boleh ada guci <i>defect</i> yang lolos ke tahap distribusi	1. Pecah akibat kesalahan manusia (terjatuh) dan penyimpanan ditumpuk 2. Cacat yang tidak terdeteksi pada tahapan sebelumnya akan terlihat jelas pada inspeksi akhir

Setelah dilakukan identifikasi terhadap *Critical to Process* (CTP), dapat diketahui tahapan-tahapan dalam proses produksi yang memiliki pengaruh terhadap potensi *defect* pada produk. Hasil identifikasi ini menunjukkan proses-proses mana saja yang perlu mendapatkan perhatian khusus untuk menjaga kualitas produk tetap sesuai standar. Namun, pada kondisi aktual terdapat berbagai permasalahan yang terjadi pada proses tersebut. Untuk menggambarkan akar permasalahan dan faktor penyebabnya, digunakan diagram sebab-akibat (*fishbone diagram*) yang mengelompokkan faktor penyebab ke dalam lima aspek yaitu *man*, *method*, *material*, *machine*, dan *environment* (Wardhani, 2022). Diagram tersebut pada Gambar I-2 sebagai berikut.



Gambar I- 2 *Fishbone Diagram*

Berdasarkan hasil identifikasi masalah menggunakan *fishbone diagram*, Sentra Keramik Kiaracondong memerlukan tindakan untuk menyelesaikan permasalahan yang ada. Tahap awal proses produksi akan mempengaruhi kualitas akhir guci. Salah satu permasalahannya terletak pada variasi jenis tanah liat yang diterima oleh Sentra Keramik Kiaracondong. Tanah liat yang bervariasi dan mengandung banyak pasir dapat menghasilkan adonan *clay* dengan tekstur yang kasar. Selain itu, perbedaan jenis bahan baku juga mempersulit proses pencampuran adonan agar homogen.

Pada tahap pencetakan, keberhasilan bergantung pada kualitas cetakan dan kondisi adonan. Cetakan yang digunakan harus dalam kondisi kering dan masih layak pakai. Namun, kondisi aktual proses pengeringan cetakan masih sangat dipengaruhi

oleh cuaca meskipun pengeringan telah dilakukan di atas tungku. Cetakan yang sudah tua, aus, dan lembab dapat menyebabkan penyerapan air yang tidak merata, sehingga menghasilkan bentuk guci yang tidak simetris. Selain itu, jika terdapat serpihan gipsium yang terlepas dari cetakan dan masuk ke dalam adonan akibat wadah yang tidak tertutup, maka guci yang dicetak dengan adonan tersebut berisiko pecah saat proses pembakaran.

Kerusakan produk jenis *defect* pecah juga dapat disebabkan oleh metode penyimpanan guci yang kurang memadai. Guci umumnya disusun di rak bertingkat dengan desain sederhana dan struktur yang kurang stabil. Distribusi beban yang tidak merata, tanpa adanya sistem pengaman tambahan seperti pengikat atau penahan, meningkatkan risiko keruntuhan rak atau pergeseran posisi guci. Hal ini sangat rentan terjadi ketika ada getaran atau aktivitas di sekitar area penyimpanan. Selain itu, apabila proses pengeringan terganggu akibat cuaca buruk, guci yang menumpuk karena antrean pengeringan juga lebih rentan mengalami kerusakan.

Cacat produk dari tampilan biasanya disebabkan oleh kerusakan pada alat semprot glasir. Alat semprot yang tidak berfungsi dengan baik akan menghasilkan penyemprotan glasir yang tidak merata, sehingga permukaan guci tampak belang atau tidak halus. Kondisi-kondisi tersebut berkontribusi terhadap peningkatan jumlah produk *defect* dan menjadi penyebab tidak tercapainya sasaran mutu perusahaan. Sehingga, penting untuk memberikan fokus terhadap kualitas bukan pada produk akhir, melainkan pada proses produksi atau produk yang masih dalam proses (*work in process*). Dengan demikian, apabila diketahui ada *defect* atau kesalahan dapat segera diperbaiki (Putri & Primananda, 2021). Dalam menyelesaikan masalah *defect* produk, dan tidak semua penyebab dapat diselesaikan sekaligus. Perusahaan harus dapat mengidentifikasi isu apa saja yang perlu diprioritaskan terlebih dahulu.

Salah satu pendekatan strategis adalah dengan menerapkan manajemen risiko terhadap kejadian yang berpotensi menjadi penyebab dari produk *defect* tersebut. Risiko adalah suatu peristiwa dengan kemampuan untuk memengaruhi (menghambat, meningkatkan atau menimbulkan keraguan) efektivitas dan efisiensi proses inti suatu organisasi (Hopkin, 2017, hal. 16). Manajemen risiko berfungsi

untuk melindungi perusahaan dari risiko signifikan yang dapat menghambat pencapaian dari tujuan perusahaan serta meningkatkan kinerja berdasarkan tingkat risiko secara berkelanjutan (Khiyarinnisa, Utomo, & Sukmono, 2025). Manajemen risiko melibatkan persepsi terhadap ketidakpastian masa depan sebuah organisasi dan menanganinya sekarang (Herowati, Surjani, & Ragacca, 2023). Dalam hal ini, perusahaan akan mengenali potensi risiko yang mungkin muncul dalam proses bisnisnya.

Manajemen risiko yang efektif dan proaktif diperlukan bagi organisasi untuk menghadapi ketidakpastian dan mengurangi potensi kerugian. Sentra Keramik Kiaracandong saat ini belum melakukan penerapan manajemen risiko yang mana harus dilakukan secara sistematis agar lebih mudah dipahami dan diterapkan. Penanganan yang baik akan mengelola risiko-risiko yang berpotensi memengaruhi kelancaran proses bisnis secara keseluruhan (Arta, et al., 2021).

Salah satu kerangka kerja yang dapat digunakan adalah ISO 31000 tahun 2018. ISO 31000 adalah standar internasional yang memberikan prinsip, kerangka kerja, dan panduan manajemen risiko. Standar ini menekankan pendekatan sistematis dan proaktif untuk mengidentifikasi, menilai, menangani, dan memantau risiko yang dapat disesuaikan dengan konteks organisasi (Herowati, Surjani, & Ragacca, 2023). Dengan pendekatan manajemen risiko berdasarkan ISO 31000 ke dalam proses dan pengambilan keputusan organisasi, Sentra Keramik Kiaracandong dapat mengelola risiko lebih optimal.

I.2 Perumusan Masalah

Adapun rumusan masalah dari penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Apa saja kejadian risiko dan penyebab risiko yang diidentifikasi dari proses produksi pembuatan guci di Sentra Keramik Kiaracandong?
2. Apa usulan strategi mitigasi risiko pada proses produksi pembuatan guci di Sentra Keramik Kiaracandong?

I.3 Tujuan Tugas Akhir

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Mengidentifikasi dan melakukan penilaian risiko pada produksi guci di Sentra Keramik Kiaracandong.

2. Merancang usulan strategi mitigasi risiko pada produksi guci di Sentra Keramik Kiaracandong.

I.4 Manfaat Tugas Akhir

Hasil penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat:

1. Bagi perusahaan sebagai usulan mitigasi risiko sehingga siap dalam menghadapi risiko untuk meningkatkan efisiensi serta mengurangi potensi penghambat dalam produksi guci di Sentra Keramik Kiaracandong.
2. Bagi penulis sebagai sarana penerapan keilmuan teknik industri yang telah didapat dan memperdalam pemahaman tentang identifikasi dan prioritas risiko.
3. Bagi pembaca sebagai informasi dan referensi untuk penelitian selanjutnya.

I.5 Batasan dan Asumsi Tugas Akhir

Berikut merupakan batasan-batasan yang mendasari penelitian ini:

1. Penelitian dilakukan berfokus pada proses produksi guci dengan teknik *slip casting* di Sentra Keramik Kiaracandong.
2. Penelitian sebatas usulan perancangan dan tidak sampai proses implementasi.
3. Penelitian hanya sampai ditahap *risk treatment* klausul 6.5 berdasarkan ISO 31000 tahun 2018.

Berikut merupakan asumsi yang digunakan dalam penelitian ini:

1. Diasumsikan bahwa semua pihak terkait terlibat secara aktif dalam upaya mitigasi risiko produksi guci di Sentra Keramik Kiaracandong.
2. Diasumsikan bahwa pengrajin keramik memiliki kemampuan dan pemahaman yang baik dalam produksi guci.

I.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut.

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan latar belakang permasalahan yang ada pada Sentra Keramik Kiaracandong yang dilanjutkan dengan perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, serta sistematika penulisan dapat ditentukan berdasarkan latar belakang permasalahan tersebut.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi literatur yang relevan dengan permasalahan yang diteliti yang berkaitan dengan permasalahan yang diteliti.

BAB III METODELOGI PERANCANGAN

Bab ini memberikan penjelasan mengenai langkah-langkah yang akan digunakan dalam pemecahan masalah yang akan dibahas dalam penelitian dalam bentuk diagram sistematika perancangan yang terdiri dari tahapan pengumpulan data, pengolahan data, hasil rancangan, serta validasi dan verifikasi.

BAB IV PENYELESAIAN PERMASALAHAN

Bab ini menyajikan data yang diperoleh dan langkah-langkah pengolahan data yang digunakan untuk melakukan analisis dan penilaian terhadap proses produksi guci di Sentra Keramik Kiaracandong. Metode yang digunakan adalah House of Risk (HOR) yang dapat mengidentifikasi potensi masalah operasional dan risiko pada proses produksi.

BAB V VALIDASI, ANALISIS HASIL, DAN IMPLIKASI

Bab ini menyajikan tahapan akhir penelitian, yakni validasi data dan metode, analisis hasil penyelesaian masalah, analisis implementasi solusi, implikasi tugas akhir, serta verifikasi dan validasi keseluruhan proses. Pada bab ini akan dilakukan evaluasi kebermanfaatan dan keberlanjutan dari tugas akhir yang telah dilakukan.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini menyajikan kesimpulan dari penelitian mengenai proses produksi guci di Sentra Keramik Kiaracandong, serta saran-saran yang relevan untuk pengembangan sentra tersebut maupun penelitian selanjutnya di masa mendatang.