

**ANALISIS PENGENDALIAN MUTU DENGAN MENGGUNAKAN
STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) PADA PT SUKSES MITRA
SEJAHTERA**

SKRIPSI

Diajukan Untuk Memenuhi Salah Satu Syarat
Memperoleh Gelar Sarjana Manajemen (S.M.)
Pada Program Studi Manajemen



OLEH :

YUSI NOVITASARI
NPM : 19.1.02.02.0002

**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS NUSANTARA PGRI KEDIRI
2023**

HALAMAN PENGESAHAN

Skripsi oleh:

YUSI NOVITASARI

NPM: 19.1.02.02.0002

Judul:

**ANALISIS PENGENDALIAN MUTU DENGAN MENGGUNAKAN
STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) PADA PT.SUKSES MITRA
SEJAHTERA**

Telah disetujui untuk diajukan Kepada

Panitia Ujian/Sidang Skripsi Program Studi Manajemen

Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Nusantara PGRI Kediri


Tanggal : 04 Juli 2023 _____

Pembimbing I



Dian Ayu Septi F., M.M
NIDN: 0111098703

Pembimbing II



Ronv Kurniawan, M.M.
NIDN: 0730076804

Skripsi oleh:

YUSI NOVITASARI
NPM: 19.1.02.02.0002

Judul :

**ANALISIS PENGENDALIAN MUTU DENGAN MENGGUNAKAN
STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) PADA PT SUKSES MITRA
SEJAHTERA**

Telah dipertahankan di depan Panitia Ujian/Sidang Skripsi
Program Studi Manajemen
Fakultas Ekonomi dan Bisnis UNP Kediri
Pada Tanggal: 17 Juli 2023

Dan Dinyatakan Telah Memenuhi Persyaratan

Panitia Penguji:

1. Ketua : Diah Ayu Septi F., M.M
2. Penguji I : Poniran Yudho L., M.M
3. Penguji II : Rony Kurniawan., M.M



Mengetahui,
Dekan FEB,

Dr. Subagyo, M.M.
NIDN. 0717066601

PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini saya,

Nama : Yusi Novitasari
Jenis Kelamin : Perempuan
Tempat/tgl. Lahir : Nganjuk/ 11 November 2000
NPM : 19.1.02.02.0002
Fak : Ekonomi dan Bisnis
Program Studi : Manajemen

Menyatakan dengan sebenarnya, bahwa dalam skripsi ini tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan di suatu perguruan tinggi, dan sepanjang pengetahuan saya tidak terdapat karya tulis atau pendapat yang pernah diterbitkan oleh orang lain, kecuali yang secara sengaja dan tertulis diacu dalam naskah ini dan disebutkan dalam daftar pustaka.

Kediri, 04 Juli 2023



METERAI
PENGEL

AR23AAOK494083932

YUSI NOVITASARI
NPM: 19.1.02.02.0002

MOTTO

“Selalu ada harga dalam sebuah proses. Nikmati saja lelah-lelah itu. Lebarakan lagi rasa sabar itu. Semua yang kau investasikan untuk menjadikan dirimu serupa yang kau impikan, mungkin tidak akan selalu berjalan lancar, tapi gelombang-gelombang itu yang nanti kau bisa ceritakan”

(Boy Chandra)

“Proses memang tidak mudah tapi endingnya bikin tidak berhenti bilang alhamdulillah .”

Kupersembahkan untuk:

- Allah SWT, atas segala Rahmat dan hidayah-Nya sehingga saya dapat menyelesaikan tugas akhir (skripsi) dengan baik.
- Kedua orang tua dan adik saya yang telah memberikan dukungan motivasi serta doa yang tiada henti.

ABSTRAK

Yusi Novitasari : Analisis Pengendalian Mutu Dengan Menggunakan *Statistical Quality Control (SQC)* , Skripsi, Manajemen, FEB UN PGRI Kediri.

Kata Kunci: Kualitas Produk, Pengendalian Kualitas, *Statistical Quality Control*.

PT Sukses Mitra Sejahtera merupakan Perseroan Terbatas yang bergerak dalam bidang Industri Pengolahan Kayu Lapis (*Plywood*). Dalam proses pengembangan perusahaan terhadap pasar bebas *MEA* (Masyarakat Ekonomi Asean), perusahaan yang berdiri tahun 2010 ini menerapkan kesadaran yang tinggi akan visi dan misi perusahaan yaitu menjadi *industry* kayu lapis berskala global dengan produk yang bersaing di pasar domestic maupun luar negeri serta terjamin ketersediaan bahan baku yang berasal dari sumber yang legal. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor penyebab kerusakan dan pengendalian kualitas yang diterapkan oleh PT Sukses Mitra Sejahtera. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Statistic Quality Control (SQC)* yang dilakukan dengan alat bantu diantaranya sebagai berikut : (1). Tahap pemeriksaan dengan menggunakan *Checksheet*, (2). Analisis dengan menggunakan *Histogram*, (3). Analisis dengan menggunakan diagram *pareto*, (4). Analisis dengan peta kendali (5). Analisis *Fishbone* diagram jenis kerusakan yang dominan dikelompokkan dan direncanakan tindakan perbaikan, dan (6) Analisis diagram alir untuk mengetahui proses sebuah produksi. Hasil penelitian menunjukkan bahwa Faktor penyebab kerusakan pada PT Sukses Mitra Sejahtera adalah faktor manusia, mesin dan material kemudian Diagram sebab akibat memberikan gambaran tindakan yang sebaiknya dilakukan pada PT Sukses Mitra Sejahtera untuk memperbaiki masalah kegagalan produk. Pengendalian yang diterapkan pada perusahaan masih kurang baik, karena terdapat 2 titik yang diluar batas kendali *UCL* dan *LCL* oleh karena itu maka di analisis menggunakan diagram *fishbone*. Dapat diketahui faktor penyebab kerusakan dalam proses produksi, yaitu berasal dari faktor pekerja, mesin produksi, material / bahan baku. Oleh karena itu, semua penyebab kerusakan dapat segera diperbaiki atau pencegahan sedini mungkin agar tidak terjadi kerusakan yang lebih besar lagi.

KATA PENGANTAR

Puji Syukur Kami panjatkan kehadirat Tuhan yang Maha Kuasa, karena hanya atas perkenan-Nya penulis dapat menyelesaikan tugas akhir berupa penyusunan skripsi dengan judul **“ANALISIS PENGENDALIAN MUTU DENGAN MENGGUNAKAN *STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC)* PADA PT SUKSES MITRA SEJAHTERA ”**. Penyusunan skripsi ini merupakan bagian rencana penelitian guna sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Manajemen pada Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Nusantara PGRI Kediri.

Pada kesempatan ini diucapkan terimakasih dan penghargaan yang setulus-tulusnya kepada:

1. Bapak Dr. Zainal Afandi, M.Pd. selaku Rektor Universitas Nusantara PGRI Kediri yang selalu memberikan dorongan motivasi kepada mahasiswa.
2. Bapak Dr. Subagyo, M.M. selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Nusantara PGRI Kediri.
3. Ibu Restin Meilina, M.M. selaku Ketua prodi Manajemen Universitas Nusantara PGRI Kediri.
4. Ibu Diah Ayu Septi F., M.M. selaku Dosen Pembimbing I yang telah memberikan bimbingan dan arahan dalam penyusunan skripsi ini.
5. Bapak Rony Kurniawan., M.M. selaku Dosen Pembimbing II yang telah memberikan bimbingan dan arahan dalam penyusunan skripsi ini.

6. Segenap Dosen dan Karyawan Program Studi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Nusantara PGRI Kediri atas segala dedikasinya selama ini.
7. Orang tua yang telah memberikan semangat, dukungan dan dorongan selama penyusunan skripsi.
8. PT Sukses Mitra Sejahtera Kediri, yang telah memberikan izin kepada penulis untuk melakukan penelitian.
9. Teman-teman yang telah memberikan dukungan dan dorongan selama penyusunan skripsi.
10. Semua pihak yang telah membantu dalam proses pembuatan penelitian ini sehingga dapat selesai secara tepat waktu.

Disadari bahwa penyusunan skripsi ini masih banyak kekurangan, maka diharapkan kritik dan saran-saran yang membangun, dari berbagai pihak sangat diharapkan serta penyusunan skripsi ini dapat memberikan manfaat bagi kita semua.

Kediri, 04 Juli 2023



YUSI NOVITASARI
NPM: 19.1.02.02.0002

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	
HALAMAN PENGESAHAN.....	i
HALAMAN PERSETUJUAN.....	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
MOTTO	iv
ABSTRAK	v
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiii
BAB 1 : PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Identifikasi Masalah	7
C. Pembatasan Masalah	7
D. Rumusan Masalah	7
E. Tujuan Penelitian.....	8
F. Manfaat Penelitian.....	8
BAB II : KAJIAN TEORI	
A. Kajian Teori.....	9
1. Pengendalian	9
a. Pengertian Pengendalian	9
b. Tujuan Pengendalian.....	10
2. Kualitas	11
a. Pengertian Kualitas	11
b. Peranan Penting Kualitas	12
3. Pengendalian Kualitas.....	12
a. Pengertian Pengendalian Kualitas.....	12
b. Faktor Pengendalian Kialitas	13
4. <i>Statistic Quality Control</i>	14
5. Teknik Perbaikan Kualitas	14
a. <i>Check Sheet</i>	15
b. <i>Histogram</i>	16
c. <i>Diagram Pareto</i>	17
d. Peta Kendali	18
e. <i>Fishbone Diagram</i>	18
f. Diagram Alur	19
B. Penelitian Terdahulu	20
C. Kerangka Berfikir.....	22
BAB III : METODE PENELITIAN	
A. Variabel Penelitian	23

1. Identifikasi Variabel Penelitian.....	23
B. Pendekatan dan Jenis Penelitian.....	23
1. Pendekatan Penelitian	23
2. Jenis Penelitian.....	24
C. Tempat dan Waktu Penelitian	24
1. Tempat Penelitian.....	24
2. Waktu Penelitian	24
D. Subjek dan Objek Penelitian.....	25
1. Subjek Penelitian.....	25
2. Objek Penelitian	25
E. Sumber dan Teknik pengumpulan data.....	25
1. Sumber data	25
2. Langkah-langkah pengumpulan data.....	25
F. Metode Analisis.....	26
1. <i>Cheeksheet</i>	26
2. <i>Histogram</i>	27
3. <i>Diagram Pareto</i>	28
4. peta kendali	28
5. <i>fishbone Diagram</i>	31
6. diagram alur.....	31

BAB IV : HASIL DAN PENELITIAN

A. Gambaran Umum Perusahaan.....	33
1. Profil Singat Perusahaan	33
2. Visi Dan Misi Perusahaan	34
3. Struktur Organisasi.....	34
4. Departemen-Departemen Perusahaan	36
B. Deskripsi Analisis Data Data	38
1. <i>Chek Sheet</i>	38
2. <i>Histogram</i>	39
3. <i>Diagram Pareto</i>	39
4. Peta Kendali	40
5. <i>Fishbone Diagram</i>	43
6. Diagram Alur	44
C. Pembahasan	46
1. Faktor Penyebab Kerusakan Dan Tindakan Perbaikan	46

BAB V : SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan.....	49
B. Saran.....	49
1. Bagi Perusahaan	50
2. Bagi Karyawan.....	50
3. Bagi Peneliti Lain.....	50

PENUTUP

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR TABEL

Tabel		Halaman
1.1	Tabel Jumlah Hasil Produksi.....	5
1.2	Tabel Penyebab Kerusakan.....	6
2.1	Tabel Penelitian Terdahulu.....	20
4.1	Tabel Lembar Pemeriksaan (<i>Check Sheet</i>).....	38
4.2	Tabel Kerusakan Dan Perbaikan	46

DAFTAR GAMBAR

Gambar		Halaman
2.1	<i>Check Sheet</i>	16
2.2	<i>Histogram</i>	16
2.3	<i>Diagram Pareto</i>	17
2.4	Peta Kendali	18
2.5	<i>Diagram Fishbone</i>	19
2.6	Diagram Alur	19
2.7	Kerangka Berfikir	22
3.1	<i>Check Sheet</i>	27
3.2	<i>Histogram</i>	27
3.3	Diagram Pareto	28
3.4	Peta Kendali	30
3.5	<i>Diagram Fishbone</i>	31
3.6	Diagram Alur	32
4.1	Struktur Organisasi	35
4.2	<i>Histogram</i>	39
4.3	<i>Diagram Pareto</i>	40
4.4	Peta Kendali	43
4.5	<i>Diagram Fishbone</i>	44
4.6	<i>Diagram Fishbone</i>	45

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran

1. Lampiran Lembar Pengajuan Judul Skripsi
2. Lampiran Surat Pengantar Penelitian
3. Lampiran Balasan Surat Ijin Penelitian
4. Lampiran Kartu Bimbingan Skripsi

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Pada hakekatnya suatu perusahaan didirikan untuk mencapai sebuah keuntungan yang optimal. Dengan keuntungan yang optimal maka perusahaan dapat terus menjalankan bisnis dan terus memproduksi untuk memenuhi kebutuhan *buyer*. Dengan keuntungan yang diperoleh itu perusahaan akan mempertahankan usahanya, sehingga keberlangsungan perusahaan akan terjamin dan perusahaan harus mampu memberikan kepuasan kepada konsumen atau *buyer* yaitu dengan cara memberikan hasil produksi yang sesuai dengan standart kualitas yang di inginkan perusahaan.

Agar suatu bisnis dapat terus berjalan, maka perusahaan harus memperhatikan kebutuhan atau permintaan *buyer*, karena permintaan *buyer* yang menjadi peran penting dalam proses keberlangsungan sebuah perusahaan. Kualitas merupakan faktor yang paling dasar untuk kepuasan konsumen dalam memproduksi suatu barang. tentunya perusahaan harus memperhatikan kualitas dengan tujuan yang akan dihasilkan, Kegiatan operasional perusahaan akan berjalan *efektif* dan *efisien* jika perusahaan melakukan pengendalian mutu yang dapat mengurangi produk pada saat mengalami kegagalan atau *reject*, dengan tujuan keinginan konsumen bisa terpenuhi oleh perusahaan, Salah satu teknik yang cocok dan dapat diterapkan adalah melalui kegiatan pengendalian kualitas.

Faktor-faktor yang mempengaruhi permintaan *buyer* salah satunya adalah produk yang berkualitas dan produk yang tidak cacat atau *reject*, karena sebuah perusahaan tidak bisa lepas dari permintaan *buyer* akan produk yang akan dihasilkan. Setiap konsumen menginginkan barang yang akan diperolehnya dalam kondisi yang baik serta terjamin kualitasnya. Oleh karena itu perusahaan harus dituntut untuk terus berinovasi meningkatkan *efektifitas*, *efisiensi*, dan kinerja pada perusahaannya agar bisa bersaing dengan perusahaan lainnya. Untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkan, maka salah satu cara adalah dengan menetapkan standart kualitas atau mutu karena dengan ditetapkannya hal tersebut menunjukkan bahwa perusahaan memiliki tanggung jawab penuh terhadap produk yang mereka hasilkan.

Pengendalian kualitas perlu dilakukan oleh perusahaan dalam mempertahankan kualitas hasil produksinya. Permasalahan yang sering terjadi pada proses produksi dan dapat mempengaruhi kualitas adalah adanya kerusakan produk, sehingga memerlukan langkah atau usaha untuk memecahkan masalah tersebut agar kualitas produk dapat terjaga dengan baik. Meskipun dalam proses produksi telah dilaksanakan sesuai dengan prosedur atau perencanaan dari perusahaan namun pada kenyataanya masih banyak ketidaksesuaian antara produk yang dihasilkan dengan produk yang diharapkan misalnya masih banyak ditemukan barang cacat di akhir proses produksi padahal produk tersebut sudah melalui proses pengawasan mutu mulai dari pengawasan bahan baku sampai pengawasan

proses produksi maka dari itu perlunya pengendalian mutu pada perusahaan guna meminimalisir kegagalan atau kecacatan produk.

Pengendalian mutu merupakan sebuah bagian dari hasil sebuah proses produksi dari awal hingga akhir karena sebagai penjamin mutu secara menyeluruh, sistem yang dikembangkan untuk menjaga standart kualitas hasil produksi. Dengan adanya pengendalian mutu dan penggunaan metode Statistik diharapkan memberikan dampak yang sangat signifikan terhadap hasil kualitas produk akhir yang bisa memenuhi standart perusahaan juga bisa menjadi efisiensi biaya bagi perusahaan. karena setiap perusahaan akan berusaha semaksimal mungkin menghasilkan sebuah produk yang dapat diterima dan memenuhi keinginan konsumen. Ada berbagai macam cara perusahaan untuk mempertahankan kualitas salah satunya adalah dengan menggunakan *Statistic Quality Control (SQC)* yaitu alat pengendali kualitas, dengan menggunakan metode *statistic* untuk menyelesaikan masalah yang ada diperusahaan serta mengendalikan proses produksi dengan standart mutu tertentu yang sudah disepakati oleh perusahaan

Menurut Prihatiningrum et al., (2020) *Statistic Quality Control* merupakan teknik yang digunakan sebagai pengendali dan mengelola produk yang dihasilkan, dimana proses produksi dikendalikan kualitasnya mulai dari awal produksi, pada saat proses produksi berlangsung sampai dengan produk jadi. Sehingga disini peran *Quality Control* sangatlah berpengaruh terhadap kualitas produk jadi yang akan sampai konsumen.

Menurut Ardiansyah et al., (2022) *Statistic Quality Control* adalah teknik penyelesaian masalah yang digunakan untuk memonitor, mengendalikan, menganalisis, mengelola dan memperbaiki sebuah produk yang dihasilkan perusahaan. *Statistic Quality Control (SQC)* Merupakan sebuah sistem yang dikembangkan untuk menjaga standart kualitas dari hasil produksi serta digunakan untuk mengelola proses dalam perusahaan manufaktur maupun jasa melalui sebuah metode *statistik*. Alat bantu *statistik* ini digunakan untuk mendeteksi sebab akibat terjadinya penyimpangan diluar kendali dalam proses produksi dan cara untuk melakukan tindakan perbaikan dari proses awal hingga akhir.

Menurut Meldayanoor, (2018) pengumpulan data menggunakan *chekseet* lalu dianalisis menggunakan diagram kendali untuk mengetahui apakah produk cacat masih berada dalam batas kendali atau tidak yang dilanjutkan membuat diagram pareto agar dapat diketahui jenis cacat yang paling banyak terjadi yang kemudian akan ditelusuri penyebabnya menggunakan *flashome* diagram.

PT Sukses Mitra Sejahtera perusahaan yang berdiri tahun 2010 ini menerapkan kesadaran yang tinggi akan visi dan misi perusahaan yaitu menjadi industri kayu lapis berskala global dengan produk yang bersaing di pasar domestic maupun luar negeri serta terjamin ketersediaan bahan baku yang berasal dari sumber yang legal Dalam proses pengembangan perusahaan terhadap pasar bebas MEA (Masyarakat Ekonomi Asean).

PT Sukses Mitra Sejahtera merupakan Perseroan Terbatas yang bergerak dalam bidang Industri Pengolahan Kayu Lapis (*Plywood*) Namun pengendalian mutu dianggap belum efektif sehingga perusahaan masih mengalami kecacatan produk namun dari sekitar banyak produk yang dihasilkan masih terjadi penyimpangan standart kualitas produk yang dihasilkan.

Berikut adalah Data Jumlah hasil produksi beserta jumlah reject setiap bulannya :

Tabel 1.1
Data Jumlah hasil produksi dan produk cacat (Reject) Tahun 2022
PT. Sukses Mitra Sejahtera Kras Kediri.

NO	Bulan	Jumlah produksi	Jumlah reject	Presentase reject
1.	Januari	402,465	27,205	6.33%
2.	Februari	308,084	10,100	4.76%
3.	Maret	373,090	21,820	5.06%
4.	April	345,099	20,080	5.56%
5.	Mei	256,369	14,025	5.81%
6.	juni	327,158	31,380	9.22%
7.	juli	346,775	24,620	7.72%
8.	agustus	430,884	21,475	6.26%
9.	September	284,163	6,550	2.51%

Sumber :Data Primer PT Sukses Mitra Sejahtera

Tabel 1.2
Penyebab Kerusakan Tertinggi Dan Metode Perbaikan

Faktor	Penyebab	Usulan Tindakan Perbaikan
Mesin	<ol style="list-style-type: none"> 1. Temperatur <i>venner</i> panas atau diatas standart 2. Ketebalan <i>Venner</i> yang tidak standart (tebal beda) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pendingin <i>venner</i> sebelum proses glue spreader, dan dilakukan sistem stock <i>venner</i> 2. Melakukan koordinasi dengan devisi <i>maintenance</i> dan devisi produksi mengenai performa mesin
Manusia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Penggunaan papan alas yang tidak sesuai standart 2. Pada saat pelaburan lem, bahan yang tidak terkena lem seharusnya dilakukan perataan lem 3. <i>Core</i> tertindih yang lolos pada proses <i>repair core</i> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Melakukan seleksi dan pemisahan alas yang tidak standart (ukuran) 2. Melakukan koordinasi dengan devisi produksi terkait perataan lem 3. (pemolesan) 4. Lebih ketat dalam mengontrol proses kerja <i>repair core</i>
Material	<ol style="list-style-type: none"> 1. Masih banyak muncul <i>core</i> gelombang dari depan 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Membuat job perbaikan

Sumber data: PT Sukses Mitra Sejahtera (2022)

Berdasarkan permasalahan yang telah dianalisis dan diuraikan dalam tabel tersebut maka dalam penelitian ini akan dilakukan penelitian Analisis *Statistic Quality Control (SQC)* agar diketahui penyebab kecacatan produk serta dapat mengambil keputusan yang tepat agar kualitas produk tetap terjaga sehingga kecacatan produk berkurang. Berdasarkan uraian maka peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul “**Analisis Pengendalian Mutu Dengan Menggunakan *Statistic Quality Control (SQC)* Pada PT Sukses Mitra Sejahtera Kras Kediri**”.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka dapat diidentifikasi beberapa masalah sebagai berikut :

1. Jumlah produk cacat setiap hasil produksi masih cukup banyak di PT Sukses Mitra Sejahtera.

C. Pembatasan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah di atas, maka peneliti membatasi masalah yang akan diteliti di dasari pada latar belakang diatas sebagai berikut :

1. Lokasi penelitian adalah di PT Sukses Mitra Sejahtera Dsn. Cangak Ds. Krandang Kec. Kras Kab. Kediri jawa timur yang bergerak pada pembuatan kayu lapis/*plywood*
2. Penelitian yang dilakukan untuk mengetahui kerusakan/ kecacatan produk dan pengendalian kualitas pada *Statitic Quality Control (SQC)*.

D. Rumusan Masalah

Berdasarkan pembatasan masalah tersebut, maka masalah dalam penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Apakah faktor penyebab kerusakan / kecacatan pada produksi *plywood* di PT SUKSES MITRA SEJAHTERA ?
2. Bagaimanakah pengendalian mutu atau kualitas produk yang diterapkan pada PT SUKSES MITRA SEJAHTERA?

E. Tujuan Penelitian

Sesuai rumusan masalah yang terdapat diatas, penelitian ini memiliki tujuan untuk:

1. Untuk menganalisis faktor penyebab kerusakan / kecacatan yang terjadi pada produksi *plywood* di PT SUKSES MITRA SEJAHTERA
2. Untuk mengetahui dan menganalisis pengendalian kualitas produk yang diterapkan pada PT SUKSES MITRA SEJAHTERA

F. Manfaat Penelitian

Peneliti berharap bahwa penelitian ini dapat mempunyai kegunaan, yang terdiri dari :

1. Secara Teoritis

Dapat dijadikan sebagai salah satu bahan kajian atau tambahan referensi untuk penelitian-penelitian dibidang produksi yang berkaitan dengan analisis pengendalian mutu (*QC*) dan kualitas produk dengan menggunakan *statistic quality control* supaya meningkatkan hasil produksi dan untuk mengurangi kecacatan produk.

2. Manfaat Praktis

Penelitian ini diharapkan bisa memberikan manfaat sekaligus informasi bagi perusahaan tentang prosedur pengendalian dalam menjaga kualitas hasil produksi.

BAB II

KAJIAN TEORI

A. Kajian Teori

1. Pengendalian

a. Pengertian Pengendalian

Menurut Muhammad Zainul, (2019) pengendalian adalah kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar kegiatan sebuah produksi dan operasi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang telah direncanakan. Dan apabila terjadi penyimpangan maka dapat dikoreksi sehingga apa yang diharapkan dapat tercapai.

Pengendalian adalah suatu proses dalam menetapkan sebuah ukuran kinerja untuk mengambil tindakan yang dapat mendukung tercapainya sebuah hasil yang diharapkan sesuai dengan kinerja yang telah ditetapkan sebelumnya. Pengendalian merupakan pemeriksaan, pengecekan dan evaluasi yang dilakukan pimpinan dalam perusahaan terhadap komponen yang ada untuk mencapai tujuan. “Pengendalian merupakan suatu usaha dalam mempertahankan mutu atau kualitas dari barang yang dihasilkan, supaya barang sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan berdasarkan kebijakan dari pimpinan perusahaan” Andespa, (2020).

Pendapat lain menyebutkan bahwa pengendalian itu “*Quality control's the oprational techniques and activities used to fulfill requirments for quality*” Andespa, (2020). Dari berbagai pendapat

diatas, dapat disimpulkan bahwa pengendalian dalam kegiatan untuk membandingkan dan memeriksa apakah yang dihasilkan sesuai dengan perencanaan yang telah ditetapkan sebelumnya atau tidak. (*control*) adalah kegiatan untuk membandingkan dan memeriksa apakah yang dihasilkan sesuai dengan perencanaan yang telah ditetapkan sebelumnya atau tidak.

Menurut Wardah et al., (2022) pengendalian adalah usaha untuk mempertahankan a kualitas dan barang yang akan dihasilkan, agar sesuai dengan standart kualitas produk yang sudah ditetapkan perusahaan. Pengendalian mutu bertujuan untuk memastikan apakah kebijakan dalam hal mutu atau standart kualitas perusahaan dapat dilaksanakan dalam hasil akhir produksi

b. Tujuan pengendalian adalah sebagai berikut :

- 1) Agar barang hasil produksi dapat mencapai standart kualitas yang telah ditetapkan perusahaan, dan mengusahakan agar biaya inspeksi dapat menjadi sekecil mungkin
- 2) Mengusahakan biaya produksi dapat menjadi serendah mungkin
- 3) Mengusahakan agar hasil produksi bisa sesuai ekspektasi *buyer* dan bisa menambah *buyer*.

2. Kualitas

a. Pengertian Kualitas

Menurut Dwinovitasari, (2022) kualitas merupakan kesesuaian/ keselarasan yang konsisten dengan harapan pelanggan. Kata “kesesuaian/keselarasan” menyiratkan adanya kebutuhan untuk memenuhi spesifikasi yang jelas. Memastikan produk sesuai dengan standart dan spesifikasi adalah tugas utama dari sebuah operasi.

Kualitas adalah ukuran yang dibuat oleh konsumen atas produk dilihat dari segala dimensi, untuk memenuhi kebutuhan, keamanan, kenyamanan serta kemudahan konsumen. Secara operasional mutu produk atau jasa adalah sesuatu yang memenuhi atau melebihi ekspektasi pelanggan, karena sebenarnya kualitas adalah kepuasan pelanggan. Kualitas didefinisikan sebagai faktor yang ada pada suatu barang, yang menyebabkan suatu barang tersebut sesuai dengan tujuan yang diharapkan.

Menurut Prihatiningrum et al., (2020) kualitas adalah keadaan produk yang berhubungan dengan barang maupun jasa berupa kinerja, keandalan yang memenuhi atau melebihi harapan seseorang. Secara umum mutu atau kualitas sakah satu cara perusahaan menguasai pasar karena mutu merupakan faktor dimana perusahaan bisa membawa keberhasilan.

Menurut Prihatiningrum et al., (2020) kualitas adalah terpenuhinya ekspektasi pelanggan melalui produk yang perusahaan berikan.

b. Peranan Penting Kualitas

Ada enam peranan penting kualitas didalam perusahaan (Andespa, 2020), yang diantaranya:

- a. Meningkatkan reputasi perusahaan.
- b. Menurunkan biaya.
- c. Meningkatkan pangsa pasar.
- d. Dampak internasional.
- e. Adanya pertanggung jawaban produk.
- f. Untuk penampilan produk atau jasa dan Mewujudkan kualitas yang dirasakan penting.

Pada umumnya kualitas atau mutu diartikan sebagai suatu jumlah karakteristik yang baik sesuai dengan keinginan konsumen sebagai kecocokan penggunaan dan nilai yang diterima dalam kepuasan konsumen Andespa, (2020).

3. Pengendalian kualitas

a. Pengertian Pengendalian Kualitas

Menurut Muhammad Zainul, (2019:7) pengendalian mutu atau kualitas adalah terjaminnya hasil atau keluaran dari proses produksi dan operasi menentukan keberhasilan dan pengoperasian sistem produksi.

Pengendalian kualitas merupakan proses yang digunakan dalam tingkat kualitas serta jasa, disertai teknik dan manajemen dalam aktifitas tersebut diukur ciri-ciri kualitas produk. Upaya yang dilakukan dengan cara berkesinambungan, sistematis, dan objektif dalam memantau dan menilai barang jasa, ataupun pelayanan yang telah dihasilkan perusahaan dan institusi dengan standart yang ditetapkan serta menyelesaikan masalah yang ditemukan dengan tujuan untuk memperbaiki kualitas pengendalian kualitas (Prihatiningrum et al., 2020).

Pengendalian kualitas merupakan teknik atau tindakan yang terencana dan dilakukan untuk mencapai, mempertahankan serta meningkatkan kualitas suatu produk dan jasa agar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan dapat memenuhi kepuasan pelanggan (Prihatiningrum et al., 2020). Pengendalian kualitas dilakukan supaya bisa menghasilkan suatu produk yang berupa barang atau jasa yang sesuai dengan standart kualitas yang diinginkan perusahaan.

b. Faktor-Faktor Pengendalian Kualitas

Dalam melaksanakan pengendalian kualitas tentu ada beberapa hal atau faktor yang terjadi di dalamnya. Faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas adalah :

- a. Kemampuan proses

Kemampuan proses merupakan batas yang hendak dicapai, namun harus sesuai dengan kemampuan proses.

b. Indikator hasil produksi

Barang yang dihasilkan dalam proses produksi harus sesuai dengan indikator yang sudah ditetapkan, seperti ukuran dan keinginan ataupun kebutuhan konsumen yang ingin dicapai dari hasil tersebut.

c. Tingkat ketidaksesuaian

Tujuan dilakukan pengendalian suatu proses adalah dapat mengurangi produk yang berada di bawah standar seminimal mungkin.

d. Biaya kualitas

Biaya kualitas sangat mempengaruhi tingkat pengendalian kualitas dalam menghasilkan produk. Dimana dalam biaya kualitas mempunyai peran yang sangat penting agar terciptanya produk yang berkualitas.

4. *Statistic Quality Control*

Menurut Wardah et al., (2022) *Statistic Quality Control* adalah suatu sistem yang digunakan untuk menghilangkan penyebab atau penyimpangan yang terjadi di perusahaan agar sesuai dengan standart produksi yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Menurut Meldayanoor, (2018) *Statistic Quality Control (SQC)* adalah pengendalian kualitas dengan menggunakan *statistic*. Teknik yang di

gunakan untuk mengelola dan mengendalikan proses baik manufaktur maupun jasa melalui metode *statistik*.

Statistic Quality Control adalah pengendalian kualitas atau mutu dengan menggunakan metode *statistik*. Teknik yang digunakan untuk mengendalikan dan mengelola proses baik manufaktur maupun jasa melalui metode *statistic*.

5. Teknik perbaikan kualitas

Manajemen kualitas digunakan untuk melakukan kegiatan perbaikan, ada beberapa cara yang digunakan dalam perbaikan kualitas yang memiliki fungsi berdiri sendiri, ataupun membantu antara yang satu dengan yang lain, diantaranya sebagai berikut :

a. Lembar pengecekan (*Check Sheet*)

Penggunaan lembar periksa ini adalah untuk mempermudah proses pengumpulan dan analisis informasi dan mengetahui titik-titik masalah dengan cara menghitung frekuensi munculnya jenis cacat produk yang berkaitan dengan kualitasnya. Informasi tersebut bermanfaat dalam memutuskan pilihan untuk melakukan perbaikan atau tidak Oktavia & Herwanto,(2021).

Tujuan digunakannya Check Sheet ini adalah untuk mempermudah proses pengumpulan data dan analisis, serta untuk mengetahui area permasalahan berdasarkan frekuensi dari jenis atau penyebab pengambilan keputusan untuk melakukan perbaikan ataupun tidak. Data digunakan

sebagai dasar untuk mengadakan analisis masalah kualitas. Adapun manfaat dipergunakannya *check sheet* yaitu sebagai alat untuk :

- a) Mempermudah pengumpulan data terutama untuk mengetahui bagaimana suatu masalah terjadi.
- b) Mengumpulkan data tentang jenis masalah yang sedang terjadi.
- c) Menyusun data secara otomatis sehingga lebih mudah untuk dikumpulkan.
- d) Memisahkan antara opini dan fakta.

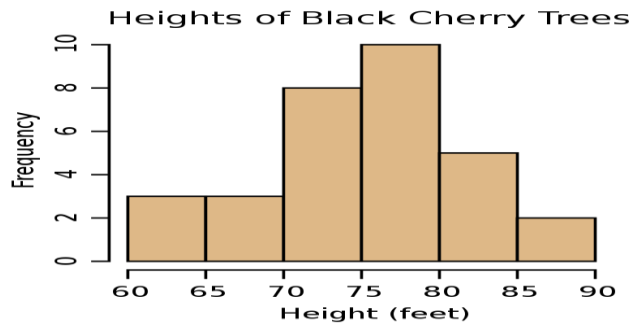
Type of Defect	Count	Score
Dirty		12
Broken stitching		42
Inconsistent margin		15
Wrinkle		30
Long thread		10
Padding shape		8
Off center		18
Stitch per inch		24
Others		22
Total Defects:		181

Gambar 2.1
Contoh check sheet

Sumber : Oktavia & Herwanto, (2021)

b. Histogram

Histogram merupakan diagram batang yang berfungsi untuk menunjukkan penyebaran informasi dan data berulang sehingga dapat diketahui seberapa sering setiap nilai yang berbeda dalam data yang telah diberikan menurut Oktavia & Herwanto, (2021). *Histogram* menunjukkan karakteristik dari data yang telah dibagi menjadi kelas-kelas. *Histogram* dapat berbentuk normal atau berbentuk seperti lonceng yang menunjukkan bahwa banyak data yang terdapat pada nilai rata-ratanya.

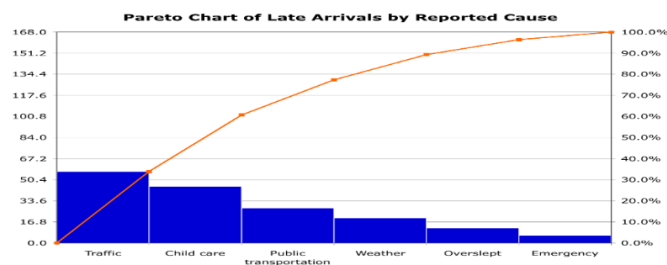


Gambar 2.2
Contoh Histogram

Sumber : Oktavia & Herwanto, (2021)

c. Diagram pareto

Diagram pareto digunakan untuk menentukan cacat produk yang dominan dengan mengklasifikasikan cacat produk dan menentukan tingkat kecacatan dari yang terbesar sampai yang terkecil Meldayanoor dkk., (2018). Presentase dari *pareto diagram* untuk mengetahui hasil dan mempermudah pembaca untuk melakukan perbandingan dari data yang diteliti, kegunaan diagram pareto adalah untuk mengidentifikasi permasalahan yang ditemukan dari blok terbesar hingga blok terkecil, kegunaannya untuk membantu fokus permasalahan yang paling sering terjadi pada produk.

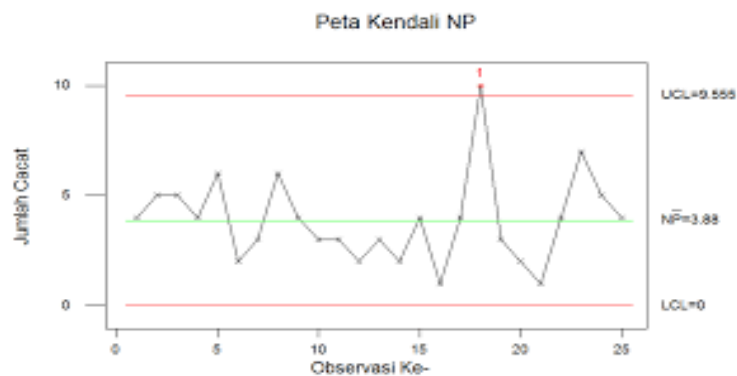


Gambar 2.3
Contoh Diagram Pareto
Sumber : Meldayanoor, (2018)

d. Peta kendali

Control chart atau yang disebut dengan peta kendali bertujuan untuk melihat apakah *Quality Control* sudah terkendali atau belum terkendali, cara yang dilakukan adalah dengan mencari tahu produk *reject* yang dihasilkan pada suatu proses produksi dan melakukan inspeksi total barang yang sudah selesai diperiksa. Batas-batas pengendali ada 3 macam, yang meliputi :

1. *Uper Control Limit (UCL)* / batas pengendali atas
2. *Central Line (CL)* / garis tengah
3. *Lower Control Limit (LCL)* / batas pengendali bawah



Gambar 2.4

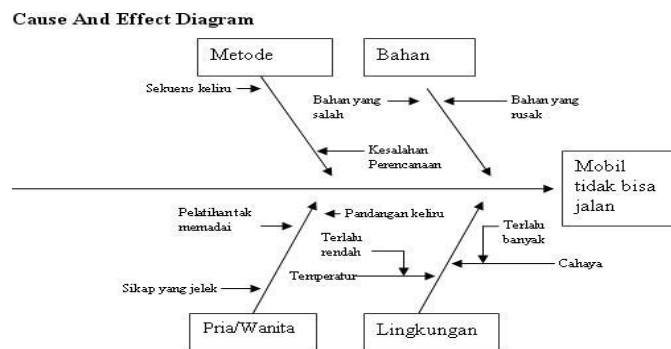
Contoh peta kendali

Sumber :Meldayanoor, (2018)

e. *Fishbone diagram*

Diagram berbentuk tulang ikan ini memiliki fungsi untuk mengetahui faktor apa yang mempengaruhi kecacatan produk dan apa permasalahannya, Diagram sebab-akibat berguna untuk menganalisa dan menemukan faktor-faktor yang berpengaruh

secara signifikan di dalam menentukan karakteristik kualitas output kerja. Diagram ini memiliki faktor-faktor sebab (*cause*) akibat (*effect*). Faktor-faktor tersebut adalah manusia (*man*), metode (*method*), bahan (*material*), mesin (*machine*), Lingkungan (*environment*).



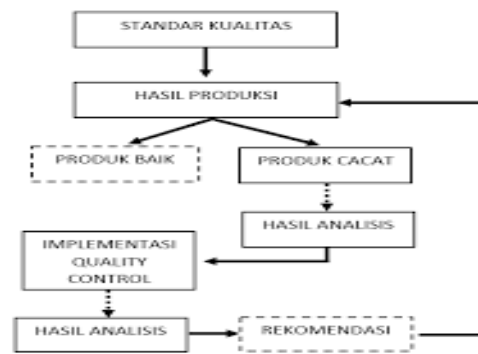
Gambar 2.5

Contoh diagram Fishbone

Sumber : Oktavia & Herwanto, (2021)

f. . Diagram Alur

Diagram Alur yaitu diagram yang mengarahkan urutan dari sebuah peristiwa. Dalam menggambarkan suatu sistem, mengidentifikasi masalah dan melakukan tindakan pengendalian akan lebih mudah menggunakan diagram tersebut, dalam merencanakan pengendalian kualitas produksi, diagram alur akan menggambarkan *flowchart* atau merencanakan langkah-langkah selanjutnya.



Gambar 2.6
Contoh gambar diagram alur
Sumber : Oktavia & Herwanto, (2021)

2. Penelitian Terdahulu

Penelitian terdahulu adalah upaya yang dilakukan untuk mencari perbandingan dan untuk dijadikan inspirasi baru dalam penelitian selanjutnya. Pada bagian ini, dicantumkan beberapa hasil penelitian terdahulu yang ada kaitannya dengan penelitian yang akan dilakukan. Berikut ini penelitian terdahulu dari beberapa jurnal yang terkait dengan penelitian.

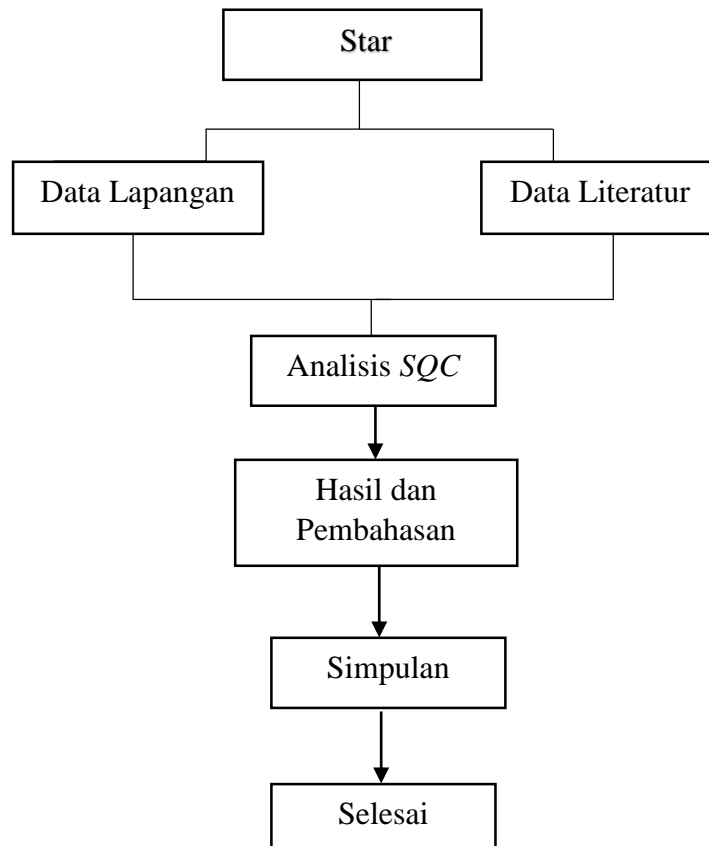
Tabel 2.1
Penelitian Terdahulu

Nama Peneliti	Judul Penelitian	Metode Analisis	Hasil Penelitian	Persamaan dan Perbedaan Penelitian
Andespa, (2020)	Pengaruh Pengendalian Mutu Dengan Menggunakan <i>Statistic Quality Control (SQC)</i> Pada PT.Pratama Abadi Industri (JX) Sukabumi	<i>Metode Statistic Quality Control (SQC)</i>	Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa penyebab penyimpangan kualitas, setelah dianalisis menggunakan <i>SQC</i> masalah yang paling terbesar dari sekian kerusakan yaitu kerusakan yang disebabkan karena cacat jahitan yang tidak rapih yang disebabkan oleh kesalahan manusia, penyebab lainnya yaitu kurangnya pemahaman metode pada karyawan di	persamaan : sama-sama menggunakan alat bantu <i>SQC</i> dan penyebabnya sama. perbedaan : terletak pada objek penelitian

			PT.Pratama Abadi Industri Industri (JX) Sukabumi	
Oktavia & Herwanto, (2021)	Analisis pengendalian kualitas produk menggunakan pendekatan <i>Statistical Quality Control (SQC)</i>	<i>Metode Statistic Quality Control (SQC)</i>	Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa cacat produk pada PT.Samcon berbeda-beda faktor manusia (<i>man</i>), faktor metode (<i>method</i>), faktor mesin (<i>machine</i>), faktor material (<i>material</i>) dan faktor lingkungan (<i>environment</i>). Penyebab utama terjadinya <i>coating</i> NG adalah karena faktor material yaitu barang yang mudah rusak karena masih dalam keadaan basah.	Persamaan : sama-sama menggunakan alat bantu <i>SQC</i> Perbedaan : terletak pada objek penelitian dan kerusakan paling banyak pada material
Prihatiningrum et al., (2020)	Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Menggunakan <i>Statistic Quality Control (SQC)</i> Pada Usaha Amplang Karya Bahari Di Samarinda	<i>Metode Statistic Quality Control (SQC)</i>	Hasil penelitian ini menunjukkan faktor kerusakan atau kecacatan disebabkan oleh mesin yang kurang pengecekan sehingga lem pada kemasan kurang melekat.	Persamaan : sama-sama menggunakan alat bantu <i>SQC</i> Perbedaan : terletak pada objek penelitian dan kerusakan paling banyak terjadi karena mesin.
Suryatman et al., (2020)	Pengendalian Kualitas Produksi Roma Sandwich Menggunakan <i>Metode Statistik Quality Control (SQC)</i> Dalam Upaya Menurunkan <i>Reject</i> di bagaian <i>Packing</i>	<i>Metode Statistic Quality Control (SQC)</i>	Hasil penelitian yang dilakukan maka dapat disimpulkan penyebab yang menjadi prioritas utama dilakukanya perbaikan karena RPN tertinggi dibandingkan dengan faktor yang lainnya.	persamaan : sama-sama menggunakan alat bantu <i>SQC</i> Perbedaan : terletak pada objek penelitian dan <i>reject</i> terjadi dibagian packing
Wardah et al., (2022)	Analisis Pengendalian Kualitas Proses Produksi Nata De Coco Dengan <i>Metode Statistic Quality Control (SQC)</i>	<i>Metode Statistic Quality Control (SQC)</i>	Hasil penelitian ini menunjukkan berdasarkan hasil analisis terjadi banyak <i>reject</i> dalam proses produksi salju nata de coco yaitu berasal dari pekerja, bahanbaku, <i>method</i> dan lingkungan sekitar kerja.	persamaan : sama-sama menggunakan alat bantu <i>SQC</i> Perbedaan:terlerak pada objek penelitian

Sumber Data : Olahan Peneliti (2022)

3. Kerangka Berfikir



Gambar 2.7
Kerangka berfikir

Kerangka berfikir dalam penelitian yang digunakan ini adalah untuk menggambarkan bagaimana pengendalian kualitas yang dilakukan secara statistik dapat menganalisis tingkat kerusakan produk yang dihasilkan oleh PT. Sukses Mitra Sejahtera, serta mengidentifikasi penyebab masalah tersebut untuk kemudian ditelusuri sehingga menghasilkan usulan atau rekomendasi perbaikan kualitas produksi di masa mendatang.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Variabel Penelitian

1. Identifikasi Variabel Penelitian

Identifikasi variabel penelitian adalah segala sesuatu yang berbentuk apa saja yang ditetapkan oleh peneliti untuk dikaji dan dipelajari sehingga diperoleh informasi tentang hal tersebut, kemudian ditarik kesimpulannya. Variabel yang akan diteliti pada penelitian ini yaitu Quality Control.

B. Pendekatan dan Jenis Penelitian

1. Pendekatan Penelitian

Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan metode pendekatan kuantitatif untuk mengetahui Analisis Pengendalian Mutu Dengan Menggunakan *Statistical Quality Control* (*SQC*) Pada PT Sukses Mitra Sejahtera.

Menurut Sugiyono, (2018), penelitian kuantitatif dapat diartikan sebagai berikut : metode penelitian yang di landasi pada filsafat positivesme, pengumpulan data menggunakan instrument penelitian, analisis data bersifat kuantitatif, dengan tujuan untuk menguji hipotesis yang telah ditetapkan. Alasan peneliti menggunakan pendekatan kuantitatif karena data dalam metode kuantitatif berupa angka-angka dan analisis menggunakan statistik.

2. Jenis Penelitian

Jenis penelitian berkaitan dengan tujuan penelitian yaitu menggambarkan hubungan antar variabel. Jenis penelitian yang digunakan pada penelitian ini adalah jenis penelitian deskriptif.

Menurut Sugiyono, (2018) Penelitian Deskriptif adalah statistik yang digunakan untuk menganalisis data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan yang telah terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud membuat kesimpulan yang berlaku untuk umum atau generalisasi. Alasan peneliti menggunakan jenis penelitian ini karena ingin menunjukkan hubungan pengaruh antara variabel dependen terhadap variabel independen.

C. Tempat dan Waktu Penelitian

1. Tempat Penelitian

Tempat yang digunakan dalam penelitian ini adalah PT Sukses Mitra Sejahtera. Alamat : Dusun Cangak Rt.005 Rw.007 Desa Krandang Kecamatan Kras Kabupaten Kediri.

2. Waktu Penelitian

Waktu penelitian merupakan pemaparan tentang kapan penelitian ini dilakukan. Dalam penelitian ini dilakukan selama 4 bulan, terhitung dari observasi, pengumpulan data dan informasi serta wawancara guna menyelesaikan laporan penelitian.

D. Subjek dan Objek Penelitian

1. Subjek Penelitian

Subjek penelitian merupakan tempat variabel melekat dimana pihak yang dijadikan sebagai sumber informasi atau sumber data sebuah penelitian. Subjek dalam penelitian ini adalah PT Sukses Mitra Sejahtera.

2. Objek Penelitian

Objek penelitian merupakan suatu penelitian seseorang, objek atau kegiatan yang mempunyai variasi tertentu yang telah ditentukan oleh peneliti untuk dipelajari dan ditarik kesimpulan. Dalam penelitian ini objek yang diteliti yaitu tentang Pengendalian *Quality Control*.

E. Sumber dan Teknik Pengumpulan Data

1. Sumber Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah menggunakan data sekunder yang di peroleh dari PT Sukses Mitra Sejahtera. Dimana data sekunder yang dimaksud merupakan dokumen PT Sukses Mitra Sejahtera mengenai pengendalian mutu.

2. Langkah-langkah Pengumpulan Data

Menurut Andespa, (2020) Pengumpulan data adalah langkah yang paling utama dalam penelitian, karena tujuan utama dari penelitian ini adalah mendapatkan data. Penelitian ini menggunakan sumber penelitian sekunder, yaitu langkah-langkah pengumpulan data yang digunakan sebagai berikut :

- 1) Dokumentasi

Dokumentasi di sini peneliti mendapatkan datanya melalui pencatatan secara langsung dari sumber PT Sukses Mitra Sejahtera. Data tersebut meliputi pendekatan *SQC*, faktor penyebab kegagalan.

- 2) Studi Pustaka

Metode studi pustaka merupakan metode pengumpulan data yang dilengkapi pula dengan membaca, mempelajari, dan menganalisis berbagai literatur yang bersumber dari jurnal-jurnal yang berkaitan dengan pembahasan dalam penelitian ini.

F. Metode Analisis

Dalam penelitian ini, pengolahan data dilakukan dengan menggunakan alat bantu yang terdapat pada *Statistic Quality Control*. Adapun langkah-langkah yang dilakukan sebagai berikut :

1. Mengumpulkan data produksi dan produk rusak (*Check Sheet*)

Data yang diperoleh dari perusahaan terutama data produksi dan data produk rusak yang kemudian doleh menjadi table secara rapi dan terstruktur. Hal ini dilakukan agar mudah memahami dalam melakukan analisis. penggunaan lembar periksa ini adalah untuk mempermudah proses pengumpulan dan analisis informasi dan mengetahui titik-titik masalah dengan cara menghitung frekuensi munculnya jenis cacat produk yang berkaitan dengan kualitasnya. Informasi tersebut bermanfaat dalam memutuskan pilihan untuk melakukan perbaikan atau tidak (Oktavia & Herwanto, 2021).

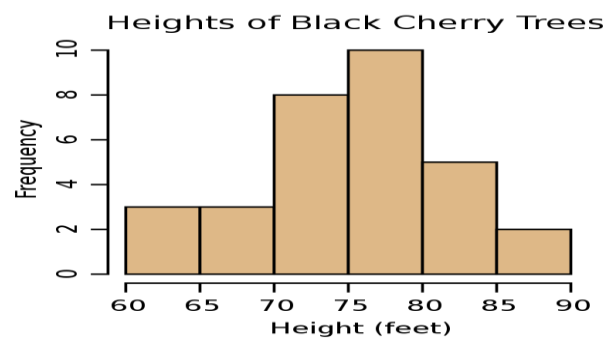
Berikut ini contoh lembar pemeriksaan (Check Sheet) :

Type of Defect	Count	Score
Dirty		12
Broken stitching		42
Inconsistent margin		15
Wrinkle		30
Long thread		10
Padding shape		8
Off center		18
Stitch per inch		24
Others		22
Total Defects:		181

Gambar 3.1
Contoh lembar pemeriksaan (Check Sheet)
Sumber :Oktavia & Herwanto, (2021)

2. Histogram

Histogram merupakan diagram batang yang berfungsi untuk menunjukkan penyebaran informasi dan data berulang sehingga dapat diketahui seberapa sering setiap nilai yang berbeda dalam data yang telah diberikan menurut (Oktavia & Herwanto, 2021)

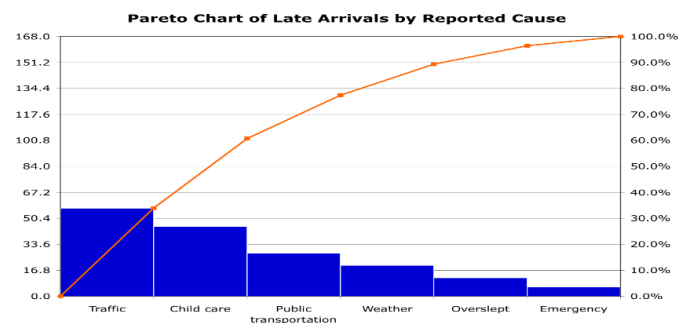


Gambar 3.2
Contoh Histogram
Sumber : Oktavia & Herwanto, (2021)

3. Diagram pareto

Diagram pareto digunakan untuk menentukan cacat produk yang dominan dengan mengklasifikasikan cacat produk dan menentukan

tingkat kecacatan dari yang terbesar sampai yang terkecil Meldayanoor dkk., (2018). Presentase dari pareto diagram untuk mengetahui hasil dan mempermudah pembaca untuk melakukan perbandingan dari data yang diteliti, kegunaan dari diagram *pareto* tersebut adalah untuk mengidentifikasi permasalahan yang ditemukan dari blok terbesar hingga blok terkecil, kegunaanya untuk membantu fokus permasalahan yang paling sering terjadi pada produk.



Gambar 3.3
Contoh Diagram Pareto
Sumber : Meldayanoor,R. (2018)

4. Peta kendali

Dalam menganalisa data penelitian ini, digunakan peta kendali p (peta kendali proporsi kerusakan) sebagai alat untuk pengendalian proses secara statistik. Penggunaan peta kendali ini adalah dikarenakan pengendalian kualitas yang dilakukan bersifat atribut, serta data yang diperoleh yang dijadikan sampel pengamatan tidak tetap dan produk yang mengalami kerusakan tersebut dapat diperbaiki lagi sehingga mengalami *reject*. Adapun langkah membuat peta kendali sebagai berikut :

a. Menghitung presentase kerusakan

$$\bar{p} = \frac{np}{n} \dots\dots\dots$$

Keterangan :

np : jumlah gagal dalam sub grup

n : jumlah yang diperiksa dalam sub grup

subhroup : Hari ke-

b. Menghitung garis pusat/ *central line* (CL)

Garis pusat merupakan rata-rata kerusakan produk (\bar{p})

$$CL = \bar{p} = \frac{\sum np}{\sum n} \dots\dots\dots$$

Keterangan :

$\sum np$ = jumlah total yang rusak

$\sum n$ = jumlah total yang diperiksa

c. Menghitung batas kendali atas (*Upper Control Limit / UCL*)

Untuk menghitung batas kendali atas dilakukan dengan rumus :

$$UCL = \bar{p} + 3 \left(\sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{n}} \right) \dots\dots\dots$$

Keterangan :

\bar{p} = rata-rata kerusakan produk

N = total grup/sample

d. Menghitung batas kendali bawah/ *Lower Control Limit* (LCL)

Untuk menghitung batas kendali bawah atau *LCL* dilakukan

dengan rumus:

$$LCL = \bar{p} - 3 \left(\sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{n}} \right)$$

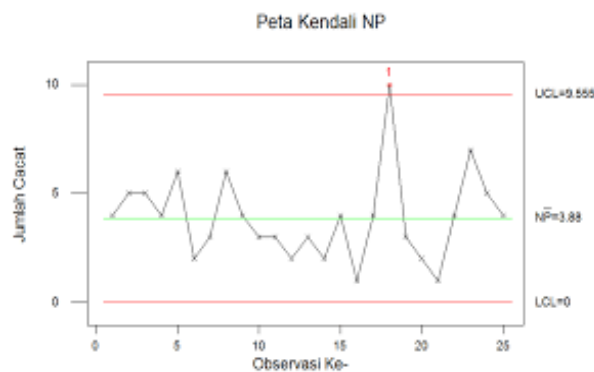
Keterangan :

\bar{p} = rata-rata kerusakan produk

n = jumlah produksi

catatan : jika $LCL < 0$ maka LCL dianggap = 0

apabila data yang diperoleh tidak seluruhnya berada dalam batas kendali yang ditetapkan, maka hal ini berarti data yang diambil belum seragam. Dengan peta kendali tersebut maka dapat diidentifikasi banyaknya kerusakan dari hasil produksi. berikut ini adalah contoh dari peta kendali :

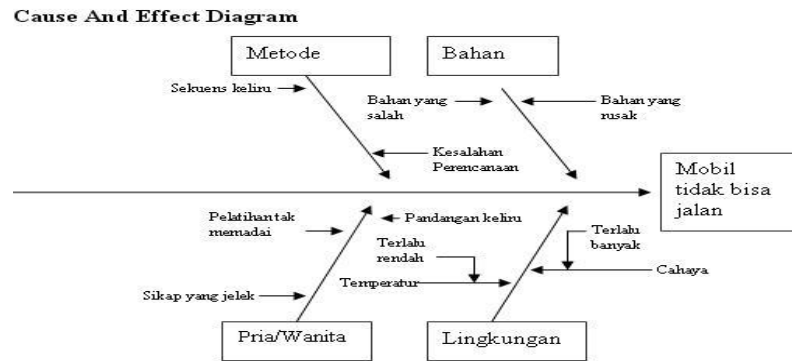


Gambar 3.4
Contoh peta kendali
Sumber : Meldayanoor, (2018)

5. *Fishbone diagram*

Diagram berbentuk tulang ikan ini memiliki fungsi untuk mengetahui faktor apa yang mempengaruhi kecacatan produk dan apa permasalahannya, Diagram sebab-akibat berguna untuk menganalisa dan menemukan faktor-faktor yang berpengaruh secara signifikan di dalam menentukan karakteristik kualitas output kerja. Diagram ini memiliki faktor-faktor sebab (*cause*) akibat (*effect*). Faktor-faktor

tersebut adalah manusia (*man*), metode (*method*), bahan (*material*), mesin (*machine*), lingkungan (*environment*)



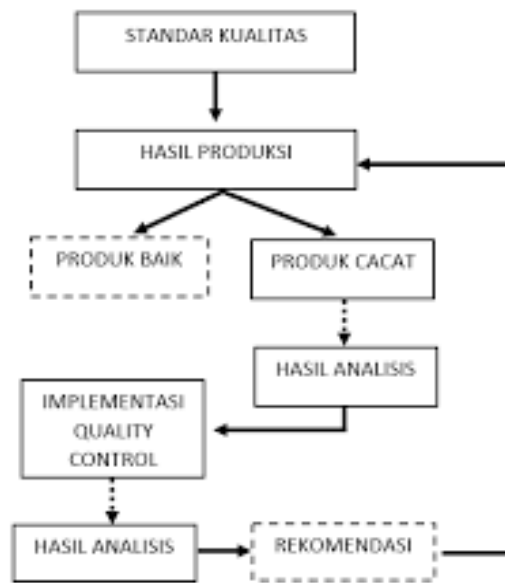
Gambar 3.5

Contoh diagram Fishbone

Sumber :Oktavia & Herwanto, (2021)

6. . Diagram Alir

Diagram Alur yaitu diagram yang mengarahkan urutan dari sebuah peristiwa. Dalam menggambarkan suatu sistem, mengidentifikasi masalah dan melakukan tindakan pengendalian akan lebih mudah menggunakan diagram tersebut, dalam merencanakan pengendalian kualitas produksi, diagram alur akan menggambarkan flowchart atau merencanakan langkah-langkah selanjutnya.



Gambar 3.6
Contoh gambar diagram alur
Sumber :Meldayanoor,(2018)

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Berdasarkan penelitian yang dilakukan oleh peneliti tentang **Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Statistical Quality Control**, maka dari hasil penelitian tersebut dapat diuraikan sebagai berikut :

A. Gambaran Umum Subjek Penelitian

1. Profil Singkat Perusahaan

PT Sukses Mitra Sejahtera (“Perseroan”) didirikan di Kediri berdasarkan akta pendirian yang dimuat dalam Akta No. 6 tanggal 10 Agustus 2010, akta perubahan struktur jabatan dari Direktur ke Direktur Utama dalam Akta No. 11 tahun 2015, dan akta perubahan alamat kantor pusat dari Jl. Raya Mulyosari No. 392 Surabaya ke Dsn. Cangk Ds. Krandang Kec. Kras Kab. Kediri dalam Akta No. 39 Tahun 2011 yang ketiganya dibuat dihadapan Chandra Thandya, SH. Notaris di Surabaya. Akta perizinan perusahaan dalam hal Surat Ijin Usaha Perdagangan (*SIUP*) telah disahkan oleh Dinas Koperasi, Industri dan Perdagangan No. 45/13-27/PM/XI/2011 pada bulan November 2016, serta Surat Ijin Usaha Industri No. P2T/09/14.02/VI/2010 oleh Dinas UPPT Kabupaten Kediri.

PT. Sukses Mitra Sejahtera merupakan Perseroan Terbatas yang bergerak dalam bidang Industri Pengolahan Kayu Lapis (*Plywood*). Dalam proses pengembangan perusahaan terhadap pasar bebas *MEA* (Masyarakat Ekonomi Asean), perusahaan yang berdiri tahun 2010 ini

menerapkan kesadaran yang tinggi akan visi dan misi perusahaan yaitu menjadi industri kayu lapis berskala global dengan produk yang bersaing di pasar domestic maupun luar negeri serta terjamin ketersediaan bahan baku yang berasal dari sumber yang legal.

2. Visi Dan Misi Perusahaan

a. Visi

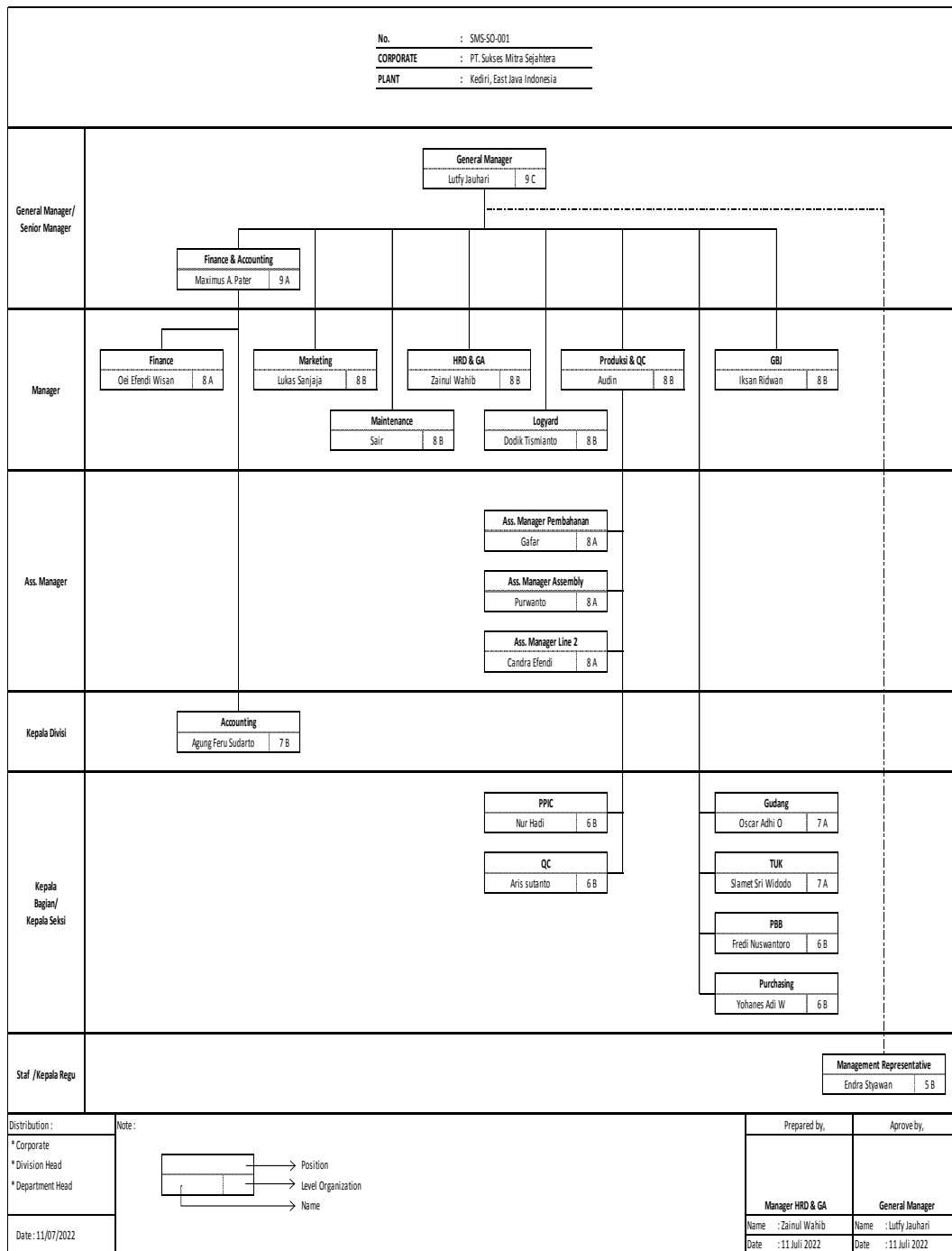
Menjadi industri pengolahan kayu terpercaya yang menghasilkan produk bermutu dan dapat diterima oleh pasar baik lokal maupun ekspor .

b. Misi

1. Memiliki komitmen untuk menghasilkan produk yang bermutu,
2. Memiliki SDM yang kompeten dalam melaksanakan budaya kerja sesuai standar dan berintegritas,
3. Menciptakan lingkungan kerja yang berpedoman pada ketentuan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) serta,
4. Memastikan ketersediaan bahan baku yang legal.

3. Struktur Organisasi

Pada setiap perusahaan pasti memiliki struktur organisasi, struktur organisasi tersebut berfungsi menjelaskan kedudukan seseorang dan menjelaskan tugas, wewenang serta tanggung jawab yang harus dijalankan. Dalam pembuatan struktur organisasi harus dibuat secara jelas dan sistematis yang bertujuan terciptanya pengendalian intern yang baik. Berikut struktur organisasi PT. Sukses Mitra Sejahtera.



Gambar 4.1
Struktur Organisasi PT Sukses Mitra Sejahtera
 Sumber : PT Sukses Mitra Sejahtera (2022)

4. Departemen-Departemen pada perusahaan

a. Departemen HRD dan Personalia

Salah satu divisi yang penting yang bertugas dan bertanggung jawab dalam mengelola karyawan, mengadakan rekrutmen karyawan, melakukan pelatihan karyawan, dan lain-lain.

b. Departemen *Accounting*

Departemen ini memiliki tugas yang berkaitan dengan keuangan perusahaan seperti pembayaran gaji karyawan, pembayaran pajak, pembayaran pembelian bahan baku, dan pembayaran-pembayaran lainnya.

c. Dept. Penelitian Dan Pengembangan Produk (TUK).

Tim penelitian dan pengembangan produk melakukan pengamatan melalui penerapan kerjasama dengan petani kayu mengenai pemuliaan tanaman dengan menggabungkan penelitian lapangan dan penelitian laboratorium, sehingga pohon yang dihasilkan merupakan tanaman yang berkualitas tinggi, tahan hama penyakit, memiliki adaptasi yang luas dan diminati oleh petani pengguna dan konsumen hasil panen.

d. Departemen produksi

Divisi ini terdiri dari produksi *Core*, Produksi *Face & Back*, *Assembly* (Perakitan) dan *Finishing*. Sebagai upaya penyediaan hasil yang berkualitas dan memenuhi enam asas tepat, yakni tepat ukuran, tepat jenis, tepat mutu, tepat jumlah, tepat lokasi dan tepat harga, perusahaan bekerja sama dengan petani-petani binaan untuk memproduksinya.

e. Departemen *Quality Control (QC)*

berperan aktif dalam pengawasan produksi mulai persiapan bahan, perekat (lem), pengujian kadar air dan resin, daya tahan lem, sampai produk siap dikemas dan dipasarkan. Dengan demikian produk plywood yang diproduksi dapat memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan dan standarisasi yang berlaku.

f. Departemen *Purchasing*

Departemen ini memiliki tugas untuk menyediakan barang-barang yang dibutuhkan oleh departemen lainnya. Sehingga dalam kegiatan kerjanya departemen ini berkaitan dengan pemenuhan barang-barang seluruh departemen.

g. Departemen *Logyard*

Merupakan gudang persediaan bahan baku kayu lapis. Departemen ini memiliki tugas untuk menyimpan, perawatan, serta pemenuhan bahan baku terhadap departemen produksi.

h. Departemen PBB

Departemen ini merupakan departemen yang secara langsung sejalan dengan Departemen *Logyard*. Karena tugas departemen ini yaitu melakukan pemesanan dan pembelian persediaan bahan baku.

i. Departemen *Maintenance*

Merupakan departemen yang bertugas dalam perbaikan-perbaikan mesin, alat-alat yang digunakan oleh departemen lainnya. Bisa dikatakan bahwa departemen ini merupakan bengkel perbaikan.

B. Deskripsi Analisis Data

Hasil analisis dalam penelitian ini, pengolahan data dilakukan dengan menggunakan alat bantu yang terdapat pada *Statistic Quality Control*.

1. Lembar pemeriksaan (Check Sheet)

Tabel 4.1
Lembar pemeriksaan

NO	Bulan	Jumlah produksi	Jumlah reject	Presentase reject
1.	Januari	402,465	27,205	6.33%
2.	Februari	308,084	10,100	4.76%
3.	Maret	373,090	21,820	5.06%
4.	April	345,099	20,080	5.56%
5.	Mei	256,369	14,025	5.81%
6.	Juni	327,158	31,380	9.22%
7.	Juli	346,775	24,620	7.72%
8.	Ag;ustus	430,884	21,475	6.26%
9.	September	284,163	6,550	2.51%

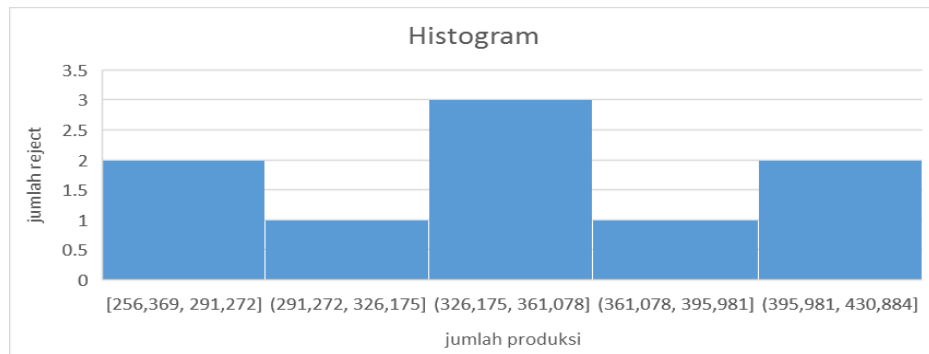
Sumber data : PT Sukses Mitra Sejahtera (2022)

data lembar pemeriksa diatas menerangkan tentang hasil produksi dari pweusahaan PT. Sukses Mitra Sejahtera selama 9 bulan. Total keseluruhan jumlah produksi sebesar 3,074,087 *plywood* dalam 9 bulan, dan ada 177,255 *plywood* yang mengalami kerusakan atau kecacatan produk dengan jumlah presentase keseluruhan sebesar 53,22%

2. Histogram

Hasil data kemudian di analisis dengan Histogram untuk menentukan variasi proses produksi jumlah produksi dan jumlah *reject*. berbentuk diagram batang yang menunjukkan data yang diatur berdasarkan

ukurannya. histogram menunjukkan karakteristik dari data yang dibagi-bagi menjadi kelas-kelas, berikut penerapan *histogram* :



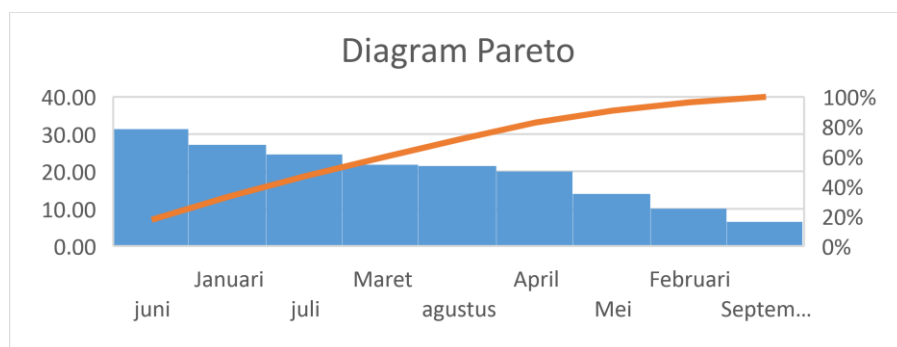
Gambar 4.2
Histogram

Sumber Data : PT Sukses Mitra Sejahtera (2022)

Berdasarkan Histogram diatas Histogram disajikan dalam bentuk diagram batang sehingga mempermudah dalam melihat jumlah item yang cacat.

3. Diagram pareto

Diagram pareto adalah alat yang digunakan untuk menentukan cacat produk dan menentukan tingkat kecacatan dari yang terbesar sampai yang terkecil berikut lembar pemeriksaan.



Gambar 4.3
Diagram Pareto

Sumber Data: PT Sukses Mitra Sejahtera (2022)

Berdasarkan diagram pareto diatas, dapat kita ketahui bahwa jenis kerusakan yang sering terjadi pada bulan juni dengan jumlah 31,380, dan dengan presentase reject 9,22%, kerusakan terkecil pada bulan September jumlahnya yaitu 6,550 dan dengan presentase reject 2,51%.

4. Peta kendali

Hasil temuan kemudian di analisis dengan peta kendali untuk memonitor dan mengevaluasi apakah suatu proses berada dalam pengendalian kualitas secara statistika atau tidak sehingga dapat memecahan suatu masalah dan menghasilkan perbaikan kualitas.

Berikut adalah penerapan peta kendali berdasarkan data yang sudah ada :

1) Menghitung Garis Pusat/*Central Line (CL)*

Garis pusat merupakan rata-rata kerusakan produk (\bar{p})

$$CL = \bar{p} = \frac{\sum np}{\sum n} \dots\dots\dots$$

Keterangan :

$\sum np$ = jumlah total yang rusak

$\sum n$ = jumlah sub total yang diperiksa

berdasarkan rumus diatas berikut penerapan dalam perhitungan sesuai dengan data yang telah disepakati :

$$\sum np = 3,099$$

$$\sum n = 9$$

$$CL = (\bar{p}) = CL = \bar{p} = \frac{\sum np}{\sum n} = \frac{3,099}{9} = 344$$

artinya, yang akan menjadi garis pusat /*central line* sebagai garis tengah dari peta kendali sebesar 344 dan merupakan rata-rata dari kerusakan produk.

2). Batas Kendali Atas/ *Upper Control Line (UCL)*

Untuk menghitung batas kendali atas/ *Upper Control Limit (UCL)* dilakukan dengan rumus :

$$UCL = \bar{p} + 3 \left(\sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{n}} \right) \dots\dots\dots$$

Keterangan :

\bar{p} = rata-rata kerusakan produk

N = jumlah sub total

berdasarkan rumus diatas, berikut penerapan perhitungan sesuai dengan data yang telah di dapatkan :

diketahui :

$$\bar{p} = 344$$

$$n = 9$$

$$UCL = \bar{p} + 3 \left(\sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{n}} \right) = 344 + 3 \left(\sqrt{\frac{344(1-344)}{9}} \right) = 401$$

401 merupakan batas kendali atas / *Upper Control Limit*, yang nanti akan menjadi batas atas pada bagian atas data peta kendali. jika melebihi batas tersebut maka akan dinyatakan keluar dari batas kendali yang sudah ditentukan.

3). Menghitung batas kendali bawah / *Lower Control Limit (LCL)*

Untuk menghitung batas kendali bawah atau *Lower Control Limit / (LCL)* dilakukan dengan rumus :

$$UCL = \bar{p} - 3 \left(\sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{n}} \right) \dots\dots\dots$$

Keterangan :

\bar{p} = rata-rata kerusakan produk

N = jumlah sub total kerusakan produk

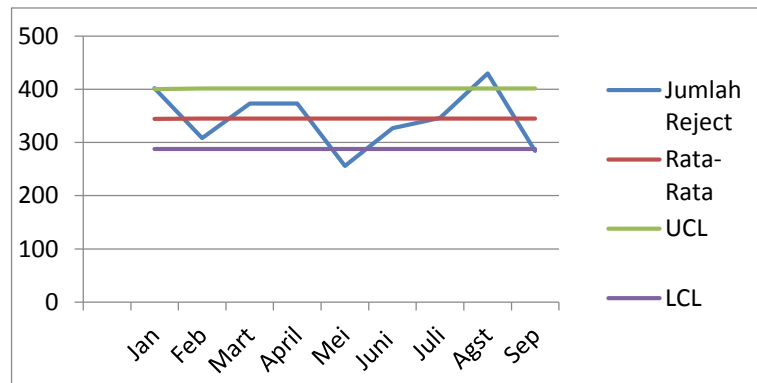
Maka Penerapannya :

$$LCL = \bar{p} - 3 \left(\sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{n}} \right) = 344 - 3 \left(\sqrt{\frac{344(1-344)}{9}} \right) = 288$$

batas kendali bawah merupakan garis batas paling bawah dan jika keluar dari batas garis tersebut, maka akan dinyatakan keluar dari batas kendali. Berdasarkan perhitungan diatas, telah diketahui batas kendali bawah sebesar 288

4). Peta Kendali

Setelah nilai dari *CL*, *UCL*, *LCL* didapatkan, maka langkah selanjutnya adalah membuat peta kendali *P-Chart*. Peta kendali P dibuat menggunakan program bantuan *Chart* agar memudahkan peneliti untuk melihat mana sajakah yang keluar dari batas kendali.



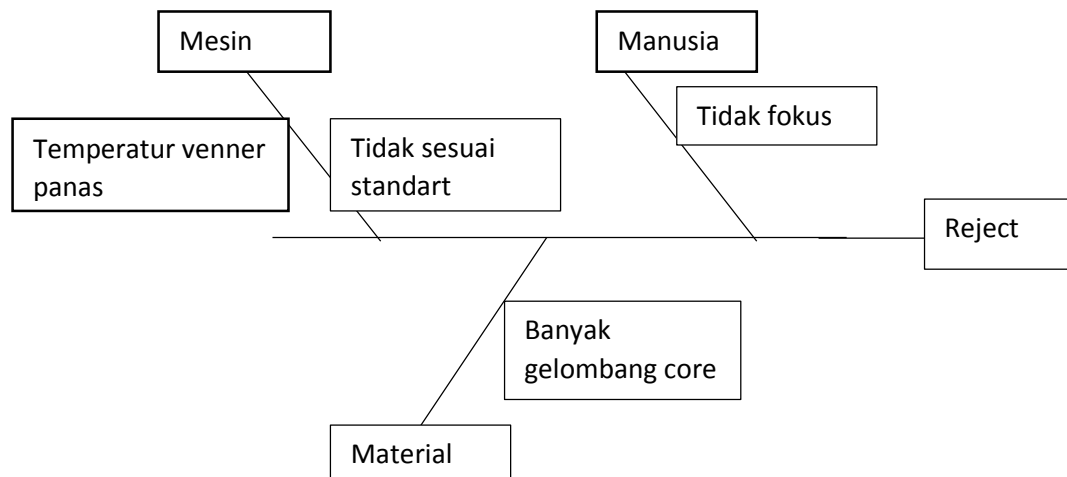
Gambar 4.4
Peta Kendali

Sumber Data: PT. Sukses Mitra Sejahtera (2022)

Berdasarkan peta kendali diatas dapat diketahui bahwa hasil perhitungan menunjukkan hasil $CL : 344$ $UCL : 401$ dan $LCL : 288$ kerusakan *plywood* pada PT. Sukses Mitra Sejahtera masih kurang baik, karena terdapat 2 titik yang berada diluar batas kendali UCL dan LCL sehingga bisa dikatakan bahwa proses belum terkendali.

5). *Fishbone Diagram*

Hasil analisis Diagram tulang ikan berguna untuk memperlihatkan faktor-faktor utama yang berpengaruh pada kualitas, selain itu, kita juga dapat melihat faktor-faktor yang lebih terperinci yang berpengaruh dan mempunyai akibat pada faktor utama tersebut yang dapat kita lihat pada diagram yang berbentuk tulang ikan. Berikut penerapan diagram sebab akibat (*fishbone*) dalam perusahaan PT. Sukses Mitra Sejahtera :



Gambar 4.5

Diagram Fishbone

Sumber Data: PT. Sukses Mitra Sejahtera (2022)

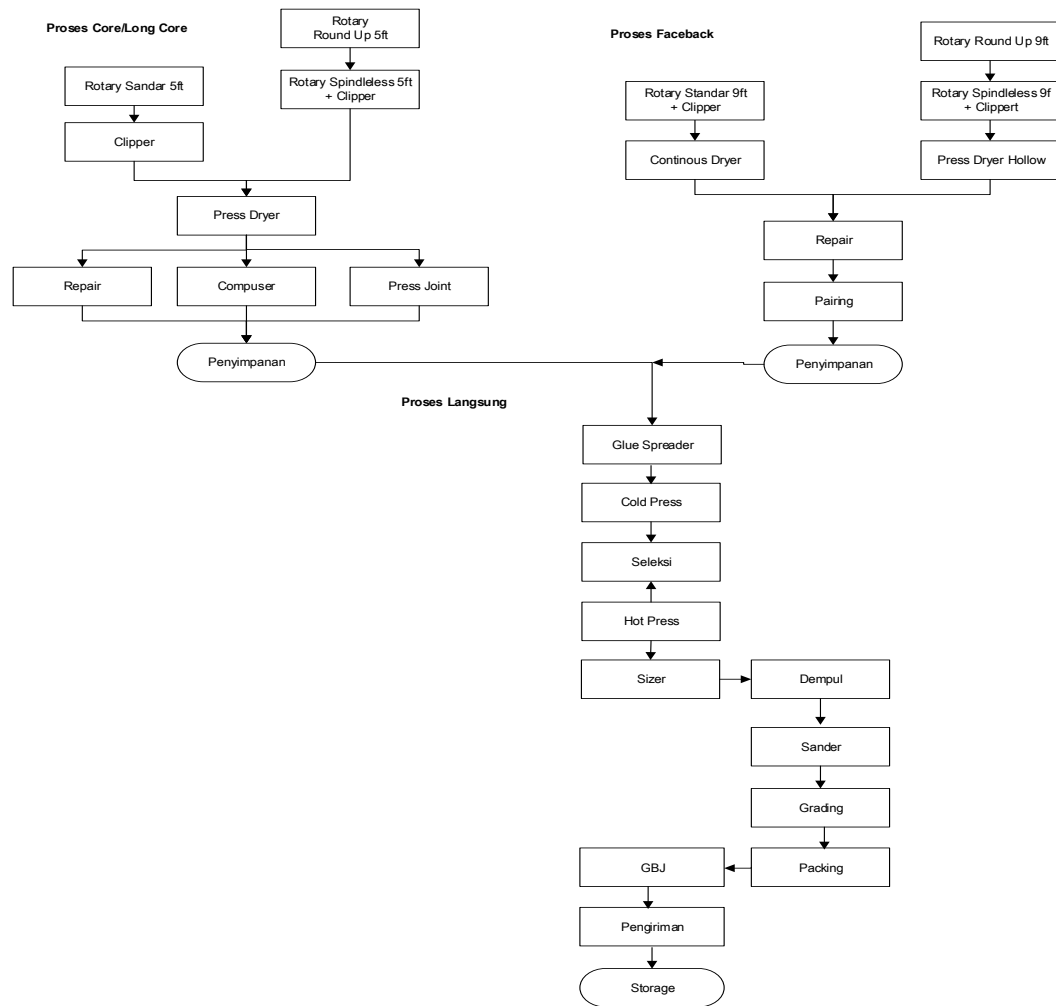
Faktor yang mempengaruhi dan menjadi penyebab dalam kerusakan

produk yaitu :

- a. Mesin
- b. Manusia
- c. Material

6). Diagram Alur

Diagram alir secara grafis menunjukkan sebuah proses atau sistem dengan menggunakan kotak dan garis yang saling berhubungan, diagram ini cukup sederhana, tetapi merupakan alat yang sangat baik untuk mencoba memahami sebuah proses atau menjelaskan langkah-langkah sebuah proses. berikut penerapan diagram alir dalam proses peroduksi :



Gambar 4.6
Diagram Alur

Sumber Data: PT Sukses Mitra Sejahtera (2022)

Alur diatas menjelaskan tentang proses produksi dari perusahaan PT.Sukses Mitra Sejahtera dari kayu glondongan kemudian masuk ke proses longcore dan feedback setelah selesai dipilah lagi ke penyimpanan Glue Spreader sampai tahap packing dan storage.

C. Pembahasan

- 1). Dengan adanya hasil analisis data maka faktor penyebab kerusakan bisa dilihat dalam diagram *Fishbone*. Hasil pembahasan dalam menggunakan diagram *fishbone* maka faktor penyebab kerusakan disebabkan oleh :1. mesin, 2. manusia, 3. Material, hal tersebut dapat kita ketahui berdasarkan hasil analisis diagram *Fishbone*. Hal ini sama dengan yang dilakukan pada peneliti Islam & Fatkhurozak, (2018) yaitu pada PT X belum bisa mencapai standar kualitas yang telah mereka tetapkan. Maka dalam pemecahan masalah kerusakan menggunakan diagram *Fishone* karena terdapat juga beberapa faktor yang penyebab tidak tercapainya standar kualitas tersebut adalah manusia (pekerja), alat/mesin yang digunakan, proses kerja, dan material

Tabel 4.2
Penyebab kerusakan dan tindakan perbaikan

Faktor	Penyebab	Usulan Tindakan Perbaikan
Mesin	<ol style="list-style-type: none"> 1. Temperatur <i>venner</i> panas atau diatas standart 2. Ketebalan <i>Venner</i> yang tidak standart (tebal beda) 	<ol style="list-style-type: none"> a. .Pendingin <i>venner</i> sebelum proses glue spreader, dan dilakukan sistem stock <i>venner</i> b. Melakukan koordinasi dengan devisi maintenance dan devisi produksi mengenai performa mesin
Manusia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Penggunaan papan alas yang tidak sesuai standart 2. Pada saat pelaburan lem, bahan yang tidak terkena lem seharusnya dilakukan perataan lem 3. Core tertindih yang lolos pada proses repair core 	<ol style="list-style-type: none"> a. Melakukan seleksi dan pemisahan alas yang tidak standart (ukuran) b. Melakukan koordinasi dengan devisi produksi terkait perataan lem (pemolesan) c. Lebih ketat dalam mengontrol proses kerja repair core

Material	1. Masih banyak muncul core gelombang dari depan	4. Membuat job perbaikan
----------	--	--------------------------

Sumber Data: PT Sukses Mitra Sejahtera (2022)

Setelah diketahui penyebab terjadinya kerusakan produk, maka dapat disusun sebuah rekomendasi atau usulan tindakan untuk melakukan perbaikan kualitas produk. Rekomendasi tersebut dibuat agar dapat menjadi bahan acuan bagi perusahaan dalam melakukan proses produksi di masa yang akan datang. Hal yang sama dilakukan oleh peneliti Oktavia & Herwanto, (2021) yaitu pendekatan *Statistical Quality Control (SQC)* di PT Samcon maka dapat Usulan tindakan perbaikan untuk mengatasi jenis kerusakan popo yaitu dengan melakukan membuat jadwal perawatan *wheel* dan *winder wheel*, sedangkan usulan tindakan perbaikan untuk mengatasi jenis kerusakan *doriogiri* yaitu dengan melakukan pemeriksaan terhadap *powder* sebelum digunakan dan mengganti sensor pengisian *powder* menjadi sistem *timer*.

- 2) Sistem pengendalian kualitas yang diterapkan oleh PT Sukses Mitra Sejahtera dalam peta kendali dapat diketahui bahwa hasil perhitungan menunjukkan hasil $CL : 344$ $UCL : 401$ dan $LCL : 288$ kerusakan *plywood* pada PT Sukses Mitra Sejahtera masih kurang baik, karena terdapat 2 titik yang diluar batas kendali UCL dan LCL oleh sebab itu dianalisis dengan menggunakan diagram sebab-akibat (*fishbone diagram*).

Hasil pembahasan diatas diperkuat oleh beberapa teori tentang pengendalian kualitas produk menggunakan metode *Statistic Quality Control* yang dikemukakan oleh Meldayanoor, (2018), telah menyebutkan bahwa alat bantu pengendalian kualitas produk yang menggunakan *Statistic Quality Control* yaitu : 1. Lembar pemeriksa, 2. *Histogram*, 3. *Diagram Pareto*, 4. Peta Kendali, 5. *Diagram Fishbone*, 6. Diagram Alur. Pembahasan diatas juga diperkuat dengan adanya kajian penelitian terdahulu yang sama-sama menggunakan metode *Statistik Quality Control* dalam pengendalian kualitas penelitian tersebut dilakukan oleh Oktavia & Herwanto,(2021) yang meneliti tingkat kerusakan produk menggunakan lembar pemeriksa serta menggunakan metode *SQC*.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Berdasarkan penelitian tentang pengendalian kualitas produk pada perusahaan PT Sukses Mitra Sejahtera, maka dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Faktor penyebab kerusakan pada PT Sukses Mitra Sejahtera adalah faktor manusia, mesin dan material kemudian Diagram sebab akibat memberikan gambaran tindakan yang sebaiknya dilakukan pada PT Sukses Mitra Sejahtera Kediri untuk memperbaiki masalah kegagalan produk.
2. Pengendalian yang diterapkan pada PT. Sukses Mitra Sejahtera masih kurang baik, karena terdapat 2 titik yang diluar batas kendali UCL dan LCL oleh karena itu maka di analisis menggunakan diagram fishbone. Dapat diketahui faktor penyebab kerusakan dalam proses produksi, yaitu berasal dari faktor pekerja, mesin produksi, material/ bahan baku. Oleh karena itu, semua penyebab kerusakan dapat segera diperbaiki atau pencegahan sedini mungkin agar tidak terjadi kerusakan yang lebih besar lagi.

B. Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas tentang penelitian pengendalian kualitas pada perusahaan PT Sukses Mitra Sejahtera, maka peneliti dapat memberikan saran sebagai berikut :

1. Bagi perusahaan

Perusahaan perlu menggunakan metode *statistic* untuk dapat mengetahui kerusakan produk seperti yang ada dalam diagram pareto dan faktor yang menyebabkan kerusakan itu terjadi. Dengan demikian perusahaan dapat melakukan tindakan pecegahan untuk mengurangi produk rusak untuk produksi berikutnya. Selain itu penelitian ini diharapkan dapat memberikan wawasan bagi perusahaan serta dapat meningkatkan kualitas produk barang pada perusahaan PT Sukses Mitra Sejahtera.

2. Bagi Karyawan

Diharapkan agar karyawan yang bekerja pada perusahaan PT Sukses Mitra Sejahtera supaya lebih teliti serta berhati-hati dalam melaksanakan pekerjaannya agar hasil kualitas produksi terus meningkat dan diberikan pelatihan bagi karyawan.

3. Bagi Peneliti Lain

Diharapkan dengan adanya penelitian ini dapat menjadi bahan acuan untuk penelitian lebih lanjut dalam bidang yang sama, serta dapat menambah referensi kajian penelitian tentang pengendalian kualitas produk.

DAFTAR PUSTAKA

- Andespa, I. 2020. (2020). *ISSN : 2337-3067 ANALISIS PENGENDALIAN MUTU DENGAN MENGGUNAKAN STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) PADA PT . PRATAMA ABADI INDUSTRI (JX) SUKABUMI* Ira Andespa *Fakultas Ilmu Administrasi dan Humaniora Universitas Muhammadiyah Sukabumi , Jawa Barat , Indon. 2, 129–160.*
- Ardiansyah, R., Rizqi, A. W., & Kurniawan, M. D. (2022). Quality Control Using Statistical Quality Control (SQC) Approach On Bag Products of UD. FGH. *MOTIVECTION: Journal of Mechanical, Electrical and Industrial Engineering, 4(2), 129–140.* <https://doi.org/10.46574/motivection.v4i2.118>
- DwiNovitasari, (2022) *Manajemen Operasional Konsep Dan Esensi*, Cetakan Pertama, STIE Widya Wiwaha, Yogyakarta
- Islam, S. S., & Fatkhurozak, F. (2018). Analisis Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan First Pass Yield dan Fishbone Diagram Pada PT X. *JST (Jurnal Sains Terapan), 4(2), 122–129.* <https://doi.org/10.32487/jst.v4i2.516>
- Meldayanoor, R. Rizki Amalia, M. R. (2018). *Analisis Statistical Quality Control (SQC) Sebagai Pengendalian dan Perbaikan Kualitas Produk Tortilla di UD . Noor Dina Group. 5(2), 132–140.*
- Oktavia, A., & Herwanto, D. (2021). *ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK MENGGUNAKAN PENDEKATAN STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) DI PT . SAMCON. September, 106–113.*
- Prihatiningrum et al., 2020. (2020). *ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN MENGGUNAKAN STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) PADA. 9(2).*
- Sugiyono. (2017). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D.* Alfabeta.
- Suryatman, T. H., Kosim, M. E., & Julaeha, S. (2020). Pengendalian Kualitas Produksi Roma Sandwich Menggunakan Metode Statistik Quality Control (Sqc) Dalam Upaya Menurunkan Reject Di Bagaian Packing. *Journal Industrial Manufacturing, 5(1), 1.* <https://doi.org/10.31000/jim.v5i1.2429>
- Wardah, S., Suharto, & Lestari, R. (2022). Analisis Pengendalian Kualitas Proses Produksi Produk Nata De Coco Dengan Metode Statistic Quality Control (Sqc). *JISI: Jurnal Integrasi Sistem Industri, 9(2), 165–175.* <https://dx.doi.org/10.24853/jisi.9.2.165-175>
- Zainul Muhammad, (2019) *Manajemen Operasional*, Cetakan Pertama, Grup Penerbitan CV BUDI UTAMA Yogyakarta.



LEMBAR PENGAJUAN JUDUL SKRIPSI/TUGAS AKHIR

1. NAMA MAHASISWA : YUSI NOVITASARI
2. NPM : 19.1.02.02.0002
3. FAK./PRODI : FEB/MANAJEMEN
4. JUDUL YANG DIAJUKAN :
ANALISIS PENGENDALIAN MUTU DENGAN MENGGUNAKAN STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) PADA PT.SUKSES MITRA SEJAHTERA
5. RENCANA RUMUSAN MASALAH/PERTANYAAN PENELITIAN :
 1. Apakah faktor penyebab kerusakan / kecatatan pada produksi plywood di PT.SUKSES MITRA SEJAHTERA ?
 2. Bagaimanakah pengendalian kualitas produk yang diterapkan pada PT.SUKSES MITRA SEJAHTERA berdasarkan alat bantu statistical Quality Control ?
6. RENCANA MODEL/DESAIN PENELITIAN :
rencana model penelitian yang digunakan adalah metode kuantitatif deskriptif dengan wawancara dan observasi wawancara oleh penulis dilakukan secara lnsung

Kediri, 07 Mei 2023

MAHASISWA

Yusi Novitasari
19.1.02.02.0002

MENYETUJUI

PEMBIMBING 1

Diah Ayu Septi F., M.M.
NIDN. 0711098703

PEMBIMBING 2

Rony Kurniawan, M.M.
NIDN. 0730076804

MENGETAHUI
KAPRODI,

RESTIN MEILINA, M.M.
NIDN. 0721058605



Yayasan Pembina Lembaga Pendidikan Perguruan Tinggi PGRI Kediri
UNIVERSITAS NUSANTARA PGRI KEDIRI
LEMBAGA PENELITIAN DAN PENGABDIAN PADA MASYARAKAT (LPPM)
Alamat: Kampus I Jl. KH. Achmad Dahlan No. 76 Kediri (64112) Telp.(0354) 771576, Fax. 771576
Website: <http://lp2m.unpkediri.ac.id>, Email: lemlit@unpkediri.ac.id; lemlit.unpkediri@gmail.com

Nomor : 21560.07/LPPM.UN PGRI Kd/IV/2023
Lampiran : -
Hal : Permohonan Ijin Melakukan Penelitian

17 April 2023

Kepada Yth. HRD PT. Sukses Mitra Sejahtera
di : Krandan, RT.5/RW.2, Tamanan, Cangak, Kec. Ringinrejo, Kabupaten Kediri, Jawa Timur 64176

Dengan ini kami hadapkan mahasiswa Universitas Nusantara PGRI Kediri:

NAMA : YUSI NOVITASARI
NPM : 19102020002
FAK - PRODI : FEB-Manajemen
Maksud : Ijin melakukan penelitian untuk penulisan Skripsi
JUDUL :

ANALISIS PENGENDALIAN MUTU DENGAN MENGGUNAKAN STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) PADA PT.SUKSES MITRA SEJAHTERA

Sehubungan dengan hal tersebut, kami mohon bantuannya untuk memberi ijin kepada mahasiswa yang bersangkutan guna mendapatkan data-data penelitian pada lembaga yang bapak/ibu/sdr. pimpin sebagai bahan penulisan Skripsi Program Sarjana (S1).



Tembusan :
1. Kaprodi
2. Dosen Pembimbing 1 dan 2

Lembaga Penelitian dan Pengabdian Pada Masyarakat Universitas Nusantara PGRI Kediri





PT. SUKSES MITRA SEJAHTERA
(SMS)

Head Office :
Ruko Puncak Dharma Husada No.3A-3B
Jl. Dr. Ir. Soekarno No.30-32 RT.03 RW.03
Kel. Kalijudan, Kec. Mulyorejo – Surabaya
Phone : (031)99921168, Fax: (031)99923168

Office & Factory :
Dusun Cangak, Desa Krandang
RT.005 RW.007
Kec. Kras Kab. Kediri Kode Pos 64172
Phone : (0354) 412999, Fax: (0354) 411888

No : 027/ Ext - HRD/ SMS/ IV/ 2023
Sifat : Penting
Lamp : -
Perihal : **Surat Keterangan**

Kepada Yth. :

Sekretaris LPPM
Universitas Nusantara PGRI Kediri
Dr. Risky Aswi Ramadhani, M.Kom
di
TEMPAT

Dengan hormat,

Menindaklanjuti surat dari Universitas Nusantara PGRI Kediri perihal pelaksanaan penelitian di PT. Sukses Mitra Sejahtera. Maka saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : ZAINUL WAHIB
Jabatan : Manager HRD & GA PT. Sukses Mitra Sejahtera

Menerangkan bahwa,

Nama : Yusi Novitasari
NIM : 19.1.02.02.0002

Sehubungan dengan hal tersebut diatas, maka bersama ini kami sampaikan bahwa permohonan ijin melakukan penelitian dari Mahasiswi Universitas Nusantara PGRI Kediri disetujui sesuai jadwal yang sudah ditetapkan oleh pihak Universitas serta mengijinkan untuk mencantumkan nama perusahaan pada judul skripsi masing-masing mahasiswa/wi.

Demikian surat ini dibuat dan disampaikan. Atas perhatian dan kerjasama yang baik, kami ucapkan terima kasih.

Kediri, 17 April 2023
Hormat kami,
Manager HRD & GA

M. Susanto
Kabag Humas & GA

Tembusan :

1. Arsip.



BERITA ACARA KEMAJUAN PEMBIMBINGAN PENULISAN KARYA TULIS ILMIAH

1. NAMA MAHASISWA : Yusi NOVITASARI
 NPM : 19.1.02.02.0002
 Fak/Jur/Prodi : FEB / MANAJEMEN
 Alamat Rumah : Dsn. Dandee Ds. Bajang kec. Ngliyuh Kab. Nganjuk
 Alamat email : YUSINOVITASARI@gmail.com
 No. Telp. / HP : 082 331 286 180
2. DOSEN PEMBIMBING I : Diah Ayu Septi Fauji, M.M.
 Alamat Rumah : Jl.KH.Wahid Hasyim 32.Vn/30 Bandar km - Kediri
 Alamat email : septifauji@unpkediri.ac.id
 No. Telp. / HP. : 085648737266
3. DOSEN PEMBIMBING II : Rony Kurniawan, M.M.
 Alamat Rumah : GIP Blok G-11 Kertosono
 Alamat email : Ronykurniawan@unpkediri.ac.id
 No. Telp. / HP. : 085655240300
4. JUDUL KTI :
Analisis Pengendalian Mutu Dengan Menggunakan Stastical
Quality Control (SQC) pada PT. Susker Mitra Sejahtera

Catatan :

1. Periode Bimbingan (Sesuai SK Rektor) : _____
 2. Jadwal Bimbingan : _____

	Hari	Pukul	Tempat / Ruang
Pembimbing I	<u>Senin</u>	<u>09.00</u>	<u>Ruang Prodi</u>
	<u>Rabu</u>	<u>13.00</u>	<u>"</u>
Pembimbing II	<u>Selasa, 9 Mei 2023</u>	<u>12.30</u>	<u>Ruang K2</u>
	<u>Rabu, 10 Mei 2023</u>	<u>17.00</u>	<u>"</u>

3. Kemajuan Bimbingan : _____