

**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KURSI SOFA
MENGUNAKAN METODE *DEMING CYCLE USE - PDSA*
(STUDY EMPIRIS PADA MEBEL KARDI TRUCUK KLATEN)**

SKRIPSI

Untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan Memperoleh Gelar Strata Satu (S1)
Ekonomi Program Studi Manajemen

Peminatan

Manajemen Operasional



Diajukan Oleh :

PUJI LESTARI

Nim : 1421103640

**FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS WIDYA DHARMA KLATEN**

2018

HALAMAN PERSETUJUAN

**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KURSI SOFA
MENGUNAKAN**

METODE DEMING CYCLE USE-PDSA

(STUDY EMPIRIS PADA MEBEL KARDI TRUCUK)

Diajukan Oleh :

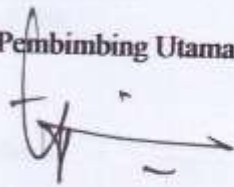
PUJI LESTARI

NIM : 1421103640

Telah disetujui pembimbing untuk dipertahankan dihadapan Dewan Penguji
Skripsi Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Widya Dharma Klaten

pada tanggal.....

Pembimbing Utama



Dr. Sutrisno Badri, S.E, Msc
NIK. 690 208 290

Pembimbing Pendamping



Jarot Prasetyo, S.E, Msi
NIK. 690 301 251

Mengetahui,
Ketua Program Studi Manajemen



Abdul Haris, S.E, MM, MPd
NIK. 690 098 194

HALAMAN PENGESAHAN

PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KURSI SOFA MENGGUNAKAN METODE *DEMING CYCLE USE-PDSA*

(STUDY EMPIRIS PADA MEBEL KARDI TRUCUK)

Diajukan Oleh :

PUJI LESTARI

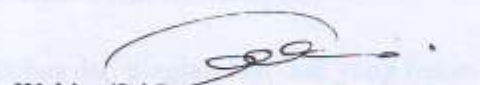
NIM : 1421103640

Telah dipertahankan dihadapan Dewan Penguji Skripsi Jurusan Manajemen
Fakulas Ekonomi Universitas Widya Dharma Klaten dan diterima untuk
memenuhi sebagian persyaratan memperoleh gelar Sarjana Ekonomi Jurusan Manajemen
pada tanggal.....

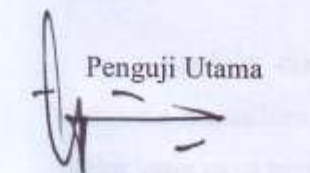
Ketua


Abdul Haris, SE., M.M, M.Pd
NIK. 690 098 194

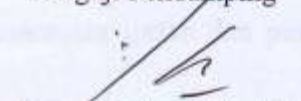
Sekretaris


Wahjoe Sri Irwanto, SE., M.M., M.Pd.
NIK. 690 995 161

Penguji Utama


Dr. Sutrisno Badri, M.Sc.
NIK. 690 208 290

Penguji Pendamping


Jarot Prasetyo, S.E, Msi
NIK. 690 301 251

Dekan Fakultas Ekonomi
Universitas Widya Dharma Klaten

Dr. Sutrisno Badri, M.Sc.
NIK. 690 208 290



HALAMAN PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Puji Lestari

NIM : 1421103640

Jurusan : Manajemen

Fakultas : Ekonomi

Dengan ini menyatakan dengan sesungguhnya bahwa skripsi

Judul : PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KURSI SOFA
MENGUNAKAN METODE *DEMING CYCLE USE-PDSA*

(STUDY EMPIRIS PADA MEBEL KARDI TRUCUK)

Adalah benar-benar karya saya sendiri dan bebas dari plagiat. Hal- hal yang bukan merupakan karya saya dalam skripsi ini telah diberi tanda sitasi dan ditunjukkan dalam Daftar Pustaka.

Apabila dikemudian hari terbukti pernyataan saya tidak benar, saya bersedia menerima sanksi akademik berupa pemabatalan ijazah dan pencabutan gelar yang saya peroleh dari skripsi ini.

Klaten, 17 April 2018

Yang membuat pernyataan,



(Puji Lestari)

Motto

Kualitas bukanlah suatu kebetulan, kualitas selalu berasal dari usaha yang cerdas
(John Ruskin)

Waktu lebih berharga daripada uang, Anda bias meraih uang lebih, tetapi anda
tidak bisa meraih tambahan waktu (Jim Rohn)

*“ Dreams never hurt anybody if he keeps working right behind the dream to make
such as much of it come real as he can ”*

Mimpi tidak akan pernah menyakiti siapapun jika dia terus bekerja tepat
dibelakang mimpinya untuk mewujudkannya semaksimal mungkin .(R.H,Macy)

*“ Be thankful for what you have , you’ll end up having more. If you concentrate on
what you don’t have , you will never , ever have enough. ”* (Oprah Winfrey)

“ Bersyukurlah atas apa yang Anda miliki, Anda akan berakhir dengan memiliki
yang lebih banyak. Jika Anda berkonsentrasi pada apa yang tidak Anda miliki ,
Anda tidak akan pernah memiliki cukup.”

Tidak peduli siapa dirimu, dari mana asalmu, apa derajatmu, dan bagaimana
keadaan mu , itulah sebuah ilmu yang tidak akan ada batasan waktu untuk
mempelajarinya di kehidupan ini, karena dengan berilmu kita akan menjadi orang
yang bijak, dan orang bijak adalah orang-orang yang sukses.

*Just big think and big action, nevermind whatever you’re just going on your
dream, make them come true, so you’ll be the lucky person.* (Puji Lestari)

Orang dipuji karena keindahan parasnya, disegani karena pangkatnya, di hormati
karena kekayaannya, di caci karena kesalahannya, tetapi orang akan dihargai dan
dibutuhkan karena ilmunya.

PERSEMBAHAN

Yang pertama dan paling utama sujud syukur kepada sang Ilahi Robbi ALLOH SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunia nya, sehingga skripsi ini dapat terselesaikan.

Sholawat serta salam selalu tercurahkan kepada Rosulullah Muhammad SAW.

Skripsi ini kupersembahkan untuk orang-orang yang selalu men-support dan membantu saya dalam meraih gelar Sarjana ekonomi

- ♥ *Bapak, Samin – ibu Karinem tercinta.*
- ♥ *Kakak yang selalu menyayangiku (Mb Ami, Mb Yanti, Mas Anto, Mas Wawan)*
- ♥ *Agung Basuki Rahmat,*
- ♥ *Bapak-ibu Dosen Manajemen*
- ♥ *Sahabat dan adik ku tersayang (Latifah, Manda, Ayu, Imla, Dita, Elisa).*
- ♥ *Keluarga Besar BEM U 2017.*
- ♥ *Keluarga Besar Manajemen B 2014.*
- ♥ *Hamba Alloh Squad (Mak Ika, Ratri, In, Mb Yati, Ersya, Latifah, Manda, Ayu)*
- ♥ *UKMI UNWIDHA*
- ♥ *E-fun Family.*

Terima kasih untuk setiap doa dan dukungan yang selalu kalian berikan, semoga Alloh SWT meridhoi setiap langkah kita.

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur kehadirat Allah SWT atas segala berkatnya sehingga penulis dapat menyusun dan menyelesaikan skripsi ini dengan judul “ **PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KURSI SOFA MENGGUNAKAN METODE *DEMING CYCLE USE-PDSA* (*STUDY EMPIRIS PADA MEBEL KARDI TRUCUK KLATEN*)** “.

Skripsi ini disusun dengan tujuan untuk melengkapi sebagian daripada syarat ujian akhir guna meraih gelar Sarjana Ekonomi pada Fakultas Ekonomi Universitas Widya Dharma Klaten.

Penulis menyadari bahwa dengan kemampuan yang terbatas baik pengalaman maupun pengetahuan yang dimiliki , sehingga skripsi ini masih belum sempurna , oleh karena itu penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang sifatnya membangun dari berbagai pihak.

Penyusunan skripsi ini bukanlah terwujud oleh penulis semata-mata tetapi dari pihak lain yang telah memotivasi dan membantu dalam penyelesaiannya , atas semua kontribusi tersebut penulis mengucapkan terima kasih yang tak terhingga kepada yang terhormat :

1. Bp.Dr. Sutrisno Badri , SE, M.Sc., selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Widya Dharma Klaten sekaligus Pembimbing I yang telah memberikan bimbingan dan arahan dalam penyusunan skripsi ini.
2. Bp.Abdul Haris, SE, MM,M.Pd., selaku Ketua Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Widya Dharma Klaten.

3. Bp.Jarot Prasetyo , SE,M.Si., selaku pembimbing II yang telah memberikan bimbingan dan arahan dalam penyusunan skripsi ini.
4. Bapak Kardi selaku pimpinan Mebel Kardi Trucuk Klaten yang telah memberikan ijin untuk mengadakan penelitian.
5. Semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan skripsi ini hingga selesai.

Semoga Allah SWT membalas semua kebaikan bagi semua pihak yang dengan ikhlas telah memberikan bantuan dan bimbingan. Meskipun masih banyak kekurangannya, diharapkan skripsi ini memberi manfaat bagi pembaca maupun peneliti diantaranya menambah wawasan dan pengetahuan.

Klaten , Maret 2018

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN PERNYATAAN	iv
MOTTO	v
PERSEMBAHAN.....	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
ABSTRAK.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Alasan Pemilihan Judul.....	5
C. Penegasan Judul	5
D. Perumusan Masalah	6
E. Batasan Masalah	6
F. Tujuan Penelitian	6
G. Manfaat Penelitian	7
H. Sistematika Penulisan	8

BAB II	LANDASAN TEORI	
	A. Definisi Pengendalian dan Kualitas	10
	B. Peningkatan Terus Menerus USE-PDSA.....	12
	C. Kerangka Pikir	23
	D. Definisi Operasional Variabel.....	25
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	
	A. Objek dan Lokasi Penelitian	26
	B. Sumber Data.....	26
	C. Metode Pengumpulan Data.....	27
	D. Metode Analisis Data.....	29
BAB IV	HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	
	A. Gambaran Umum Perusahaan.....	39
	B. Analisis Hasil Penelitian	48
BAB V	SIMPULAN DAN SARAN	
	A. Simpulan	78
	B. Saran	84
	DAFTAR PUSTAKA	86
	LAMPIRAN.....	88

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Daftar Isian Rencana Tindakan Penyelesaian Masalah	20
Tabel 3.1	Daftar Isian Rencana Tindakan Penyelesaian Masalah	36
Tabel 4.1	Data Produksi Kursi Sofa Mebel Kardi Oktober-November 2017	48
Tabel 4.2	Data Kriteria Jenis Cacat Produk Kursi Sofa, Oktober-November 2017	49
Tabel 4.3	Data Produksi Kursi Sofa Mebel Kardi Desember-Januari 2018	51
Tabel 4.4	Data Kriteria Jenis Cacat Produk Kursi Sofa, Desember-Januari 2018	52
Tabel 4.5	Data Frekuensi Kumulatif Kursi Sofa, Desember-Januari 2018	54
Tabel 4.6	Analisis Sebab Akibat.....	56
Tabel 4.7	Rencana Tindakan Penyelesaian Masalah	64
Tabel 4.8	Implementasi Rencana Tindakan Penyelesaian Masalah	68

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Bentuk Umum Diagram Tulang Ikan (<i>Fishbone Diagram</i>)	18
Gambar 2.2	Penerapan Konsep USE-PDSA dalam Peningkatan Kualitas Total Terus Menerus	22
Gambar 2.3	Kerangka Berpikir Penelitian	24
Gambar 3.1	Grafik Bagan Pengendalian Kualitas.....	32
Gambar 3.2	Bentuk Umum Diagram Tulang Ikan (<i>Fishbone Diagram</i>)	35
Gambar 4.1	Struktur Organisasi Mebel Kardi.....	41
Gambar 4.2	Proses Produksi Mebel Kardi	45
Gambar 4.3	Bagan Pengendalian Kualitas <i>C-Chart</i>	53
Gambar 4.4	Diagram Pareto Produk Cacat Kursi Sofa di Perusahaan Mebel Kardi Desember-Januari 2018	55
Gambar 4.5	Diagram Ishikawa “Sambungan Komponen Renggang”	59
Gambar 4.6	Diagram Ishikawa “Ukuran Kayu tidak Simetris”	60
Gambar 4.7	Diagram Ishikawa “Kayu Melengkung”	61
Gambar 4.8	Diagram Ishikawa “Kayu Pecah”	62

ABSTRAK

Pengendalian Kualitas adalah alat bagi manajemen untuk memperbaiki kualitas produk bila diperlukan, mempertahankan produk yang sudah tinggi, dan mengurangi jumlah bahan yang sudah rusak. Konsep pengendalian kualitas *Deming Cycle USE-PDSA* adalah suatu proses yang berfokus pada upaya terus menerus meningkatkan efektifitas dan efisiensi organisasi untuk memenuhi kebijakan dan tujuan dari organisasi itu. Mebel Kardi adalah perusahaan manufaktur yang memproduksi berbagai macam furniture. Dalam pengendalian kualitas perusahaan masih terdapat produk cacat diatas batas toleransi sebesar 5% pada minggu ken1-3 yaitu sebesar 14 %, 9 %, dan 6%. Tujuan dari penelitian ini adalah penerapan pengendalian kualitas produk kursi sofa untuk meminimalisasi jumlah produk cacat dengan metode *Deming Cycle USE-PDSA* di Mebel Kardi Trucuk, Klaten.

Subjek penelitian ini adalah study kasus Mebel Kardi Trucuk, Klaten. Data yang digunakan pada penelitian ini : data primer dan data sekunder. Sedangkan metode pengumpulan data yang digunakan adalah wawancara, observasi, dan dokumentasi. Dalam penelitian ini analisis hasil penelitian menggunakan metode *Deming Cycle USE-PDSA*, yaitu rancangan pengendalian kualitas produk melalui 7 tahapan (1) *Understand quality improvement needs*, menggunakan bagan *C-Chart* untuk mengukur proses produksi dalam batas kendali perusahaan sebesar 5% dan memberikan informasi apabila terjadi suatu penyimpangan. (2) *State the quality problem*, menggunakan *Pareto chart* untuk mencari sumber-sumber cacat produk mulai dari yang tertinggi hingga terendah dan memberi solusi pemecahannya. (3) *Evaluate the root cause*, menggunakan *Fishbone chart* untuk mengevaluasi akar penyebab masalah. (4) *Plan the Solution*, menggunakan metode 5W- 1H untuk merencanakan tindakan menghilangkan akar penyebab permasalahan. (5) *Do or implement the solution*, tindakan peningkatan kualitas pada langkah sebelumnya, diimplementasikan menggunakan metode 5W – 1H. (6) *Study the solution result*, studi yang dilakukan untuk rencana tindakan perbaikan. (7) *Act to standardize the solution*, bertindak untuk menstandarisasikan solusi terhadap masalah.

Hasil penelitian terdapat jenis cacat produk kursi sofa berupa ukuran kayu tidak simetris, kayu pecah, sambungan antar komponen renggang, dan kayu melengkung. Pada pengamatan ke 1-4 rata-rata jenis cacat CL sebesar 5, UCL sebesar 6,12 dan LCL sebesar 3,88. Setelah dilakukan pengendalian kualitas terdapat selisih antara persentase produk cacat di bulan Oktober – November dan Desember – Januari 2018 dengan total produksi sebanyak 175 dan 180 pcs kursi sofa. Untuk 1 minggu pertama selisih 6%, 1 minggu kedua selisih 2%, 1 minggu ketiga selisih 4 %, 1 minggu keempat selisih 8 %.

Kata kunci : Pengendalian kualitas, *C-chart*, *Pareto Chart*, *Fishbone Chart*, *USE-PDSA*.

ABSTRACT

Quality control is a quality tools of management to improve that quality products needs ,to hold out the best quality products, and to minimize the roots of defect products. Deming Cycle USE- PDSA method is a process that focus on the improvement efforts of effectiveness and efficiency organization which fulfill policy and goals of the organization. Kardi Meuble is a Manufacture company that produce furniture goods. Quality control on this company performed damaged tolerance maximum limit was 5% on the 1st –3rd weeks there were 14 %, 9 %, and 6%. This research was aimed to apply quality control of sofa chair product to minimize the rate of defect products that applied by Deming Cycle USE- PDSA method in Kardi Meuble Trucuk,Klaten.

Subject of this research used case study in Kardi Meuble Trucuk, Klaten. Data on this research by primary and seconday data. The method of collecting data such as: interview , observation, and documentation. To analyze this study result with Deming Cycle USE- PDSA method. Quality control product designed by 7 steps such as : (1)Understand quality improvement needs, this steps used C-chart to check that Kardi Meuble performed quality control by setting damaged tolerance maximum limit was 5% , besides that to inform about the mistakes of chair production in Kardi Meuble. (2) State the quality problem, use pareto chart to find the root cause from the highest level until the lowest level and focus on the problem solve. (3) Evaluate the root cause, use fishbone chart to evaluate the root cause. (4) Plan the Solution, use 5WIH methode to plan the measure of declining the root cause . (5) Do or implement the solution, this steps is improving of quality level from the prefious steps that implemented by 5WIH method. (6) Study the solution result, this study was practiced to improvement measure plan. (7) Act to standardize the solution.

The study results showed that there were kind of products defects such as, unsimmetry wood size, broken woods, connection between the component were tenuous, and wood curved. On the 1st -4th week , that average type of defects CL was 5, UCL was 6,12, and LCL was 3,88, after using the quality control there were difference results between percentage of defects products in October –November and December-January 2018 with production total were 175 and180 pcs of sofa chairs. On the first week was 6%, the second week was 2%, the third week was 4 %, and the fourth week was 8%.

Key words : Quality control, C-chart, Pareto Chart , Fishbone Chart ,USE-PDSA

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Indonesia merupakan Negara berkembang yang kaya akan sektor industri. Salah satu sektor industri yang ada adalah industri *furniture*. Industri *furniture* telah berkembang di Indonesia sejak dulu, perkembangan tersebut ditunjang oleh sumber daya alam yang melimpah, salah satunya yaitu kayu yang berkualitas tinggi. Sehingga produk furniture yang dihasilkan oleh para pengrajin di Indonesia mampu bersaing di pasar dalam maupun luar negeri. Produk mebel di Indonesia telah diakui pasar dunia. Pertumbuhan industry mebel dan kayu mencapai angka 7%, khusus di Asia, permintaan terhadap produk kerajinan dan mebel buatan pengrajin Indonesia meningkat pesat. Kondisi ini di dorong oleh peningkatan kualitas dan sosialisasi para pengrajin di pameran regional dan internasional. Industry furniture kini menjadi salah satu andalan pemerintah. Kementrian Kehutanan (Kemenhut) telah menyiapkan program hilirisasi untuk pengembangan kayu olahan. Tahun 2012 nilai ekspor furniture produk kayu olahan sebesar 1,41 miliar dolar AS. Angka ini tumbuh dari tahun 2011, yaitu 1,34 miliar dolar AS, ditopang turunnya daya beli di Negara tujuan ekspor.

(Sumber : Republika).

Definisi Mebel atau furnitur adalah perlengkapan rumah yang mencakup semua barang seperti [kursi](#), [meja](#), dan [lemari](#). *Mebel* berasal dari kata *movable*, yang artinya bisa bergerak. Sedangkan kata *furniture* berasal dari bahasa Prancis *furniture* (1520–30 Masehi). *Furniture* mempunyai asal kata *fournir* yang artinya *furnish* atau perabot rumah atau ruangan. Walaupun mebel dan *furniture* punya arti yang beda, tetapi yang ditunjuk sama yaitu meja, kursi, lemari, dan seterusnya. (<https://id.wikipedia.org/wiki/Mebel>).

Home industri mebel milik Bp. Kardi didirikan pada tanggal 25 Maret 1985 yang berlokasi di Dukuh Karangasem, Bero, Trucuk, Klaten. Home industri ini merupakan usaha manufaktur yang bergerak di bidang industri mebel sehingga proses produksinya mengolah bahan baku menjadi barang jadi yang berupa meja, kursi, almari, kusen, yang siap untuk dijual. Teknik pembuatan furnitur tergolong cukup rumit, di perlukan keahlian khusus untuk membuatnya.

Proses pengerjaan dari kayu log menjadi sebuah furniture merupakan sebuah proses yang panjang dan membutuhkan ketelitian yang tinggi sehingga bisa dihasilkan furniture dengan kualitas yang baik. Secara garis besar dapat kita jabarkan bagaimana semua proses tersebut berjalan dan bagaimana mengatur agar beberapa proses yang sangat penting tidak terlewat. Keseluruhan proses memiliki tingkat kepentingan yang berbeda-beda dan memerlukan pemeriksaan yang berbeda pula. Dari proses awal sebuah log kayu, penggergajian, pengeringan kayu, pembahanan, pembuatan kontruksi, perakitan dan finishing..

Peneliti menganggap bahwa pengendalian kualitas perlu diterapkan oleh Perusahaan Mebel Kardi karena hasil produksi kursi sofa masih terdapat produk cacat yang melebihi batas toleransi 5%.

Pada sekali proses produksi (selama seminggu), seringkali terjadi kesalahan-kesalahan yang menyebabkan produk menjadi cacat seperti ukuran potongan kayu yang kurang simetris, kayu pecah, sambungan antar komponen renggang, kayu melengkung dll. Sehingga menyebabkan kerugian bagi perusahaan yaitu menimbulkan tambahan biaya berupa biaya tenaga kerja dan bahan baku maupun penolong yang harus diganti karena kerusakan produk tersebut, selain biaya materiil kerusakan produk juga menyebabkan tambahan waktu tunda penyelesaian produk di tangan konsumen.

Pada mebel Kardi, terdapat 2 kriteria produk cacat, yaitu produk cacat yang masih dapat diperbaiki dan produk cacat yang sama sekali tidak dapat diperbaiki. Untuk produk cacat seperti ukuran potongan kayu yang kurang simetris, sambungan antar komponen renggang, kayu melengkung merupakan produk cacat yang masih bisa diperbaiki, karena masih dapat diproses ulang. Sedangkan untuk produk cacat kayu pecah merupakan kriteria produk cacat yang sudah tidak bisa diperbaiki, karena sudah tidak bisa diproses ulang.

Perusahaan memerlukan cara menilai system manajemen secara keseluruhan, dalam arti bagaimana system tersebut mempengaruhi setiap proses dan setiap karyawan serta diperluas pada setiap produk dan pelayanan. Pengendalian Kualitas adalah alat bagi manajemen untuk memperbaiki kualitas produk bila diperlukan, mempertahankan produk yang sudah tinggi, dan

mengurangi jumlah bahan yang sudah rusak. (Reksohadiprojo, 2000 : 254). Namun, meskipun proses produksi telah dilaksanakan dengan baik ,pada kenyataannya seringkali masih ditemukan ketidaksesuaian antara produk yang dihasilkan dengan yang diharapkan. Hal tersebut disebabkan adanya penyimpangan -penyimpangan dari berbagai factor, baik yang berasal dari bahan baku, tenaga kerja maupun kinerja dari fasilitas-fasilitas mesin yang digunakan dalam proses produksi tersebut. Sehingga untuk menghasilkan produk yang mempunyai kualitas sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan dan sesuai dengan harapan konsumen, maka perusahaan harus melakukan tindakan yang berdampak pada kualitas yang dihasilkan dan menghindari banyaknya produkyang rusak / cacat ikut terjual kepasar.

Pengendalian kualitas merupakan suatu hal yang sangat penting untuk diterapkan pada perusahaan-perusahaan *home industry* seperti perusahaan mebel Kardi. Faktor-faktor permasalahan yang terjadi selama proses produksi di Perusahaan mebel Kardi masih perlu dilakukan penelitian guna mengetahui akar penyebab masalah yang ada.

Penelitian ini dilakukan dengan harapan agar terjadi peningkatan mutu produk kursi yang berkualitas sehingga mampu bersaing di pasar dalam negeri maupun luar negeri. Peningkatan mutu produk tidak begitu saja terjadi, akan tetapi melalui proses yang panjang dan berkesinambungan.

Penerapan Metode *USE-PDSA* dan keterlibatan manajemen serta seluruh karyawan pada segala tingkatan di Mebel Kardi, diharapkan terjadi proses perbaikan kualitas secara terus menerus dan mengalami peningkatan dari keadaan sebelumnya, sehingga Mebel Kardi mampu menghasilkan output yang berkualitas dan memuaskan konsumen.

Berdasarkan latar belakang diatas, penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul “PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KURSI SOFA MENGGUNAKAN METODE DEMING *CYCLE USE PDSA* (STUDY EMPIRIS PADA MEBEL KARDI TRUCUK KLATEN) “

B. Alasan Pemilihan Judul

Pemilihan judul yang dilakukan penulis seperti yang tercantum pada skripsi didasari oleh alasan sebagai berikut:

1. Pengendalian Kualitas merupakan suatu hal yang sangat penting untuk diterapkan pada perusahaan-perusahaan *home industry* seperti mebel kayu milik Bp.Kardi, sehingga dapat dilakukan dengan harapan agar terjadi pengurangan jumlah cacat produk dan peningkatan kualitas produk mebel.
2. Sejauh mana perusahaan melakukan pengendalian kualitas terhadap mutu produk kursi.

C. Penegasan Judul

Penulis mengambil judul “PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KURSI SOFA MENGGUNAKAN METODE DEMING *CYCLE USE PDSA* (STUDY EMPIRIS PADA MEBEL KARDI TRUCUK KLATEN)” pada skripsi ini dilatar belakangi karena judul tersebut sangat cocok dan relevan dengan kajian penelitian dibidang ekonomi khususnya Manajemen Produksi.

D. Perumusan Masalah

Mengacu pada latar belakang diatas, peneliti merumuskan permasalahan, yaitu sebagai berikut :

1. Bagaimana penerapan pengendalian kualitas pada produk kursi menggunakan metode *Deming Cycle* USE-PDSA di Mebel Kardi ?
2. Jenis kerusakan apa saja yang terjadi pada produk kursi yang diproduksi oleh Mebel Kardi ?

E. Batasan Masalah

Fokus penelitian ini ditujukan pada:

1. Pemecahan masalah difokuskan pada pengendalian kualitas untuk meminimalisasikan kerusakan produk kursi menggunakan metode *Deming Cycle USE PDSA*.
2. Data yang dianalisis adalah data produksi mebel selama Desember 2017 – Januari tahun2018.

F. Tujuan Penelitian

Berdasarkan Latar Belakang dan Rumusan Masalah diatas, maka tujuan penelitian ini adalah penerapan pengendalian kualitas produk kursi untuk meminimalisasi jumlah produk cacat dengan metode *Deming Cycle* USE-PDSA di Mebel Kardi Trucuk, Klaten.

G. Manfaat Penelitian

1. Bagi Penulis

Berguna sebagai bahan terapan dan pengembangan ilmu yang telah diperoleh selama masa perkuliahan dan dapat mengetahui sejauh mana penelitian tentang pengendalian kualitas dengan metode *Deming Cycle* USE-PDSA di Mebel Kardi.

2. Bagi Perusahaan

Dapat meningkatkan mutu produk kursi di Mebel Kardi. Trucuk -Klaten sehingga diharapkan mampu bersaing dengan produk furniture lain dipasaran.

3. Bagi Pihak Lain

Dapat menjadi bahan referensi pengetahuan yang dapat berguna untuk menambah wawasan dan pengetahuan berkaitan penelitian tentang pengendalian kualitas dengan metode *Deming Cycle* USE-PDSA.

H. SISTEMATIKA PENULISAN

Untuk memudahkan penyajian dan pembahasan skripsi ini maka sistematika penulisannya disusun dan dibagi atas beberapa bab secara ringkas tata urutan dan susunannya sebagai berikut ini.

BAB I : PENDAHULUAN

Bab pendahuluan berisi tentang latar belakang masalah, alasan pemilihan judul, penegasan judul, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Bab landasan teori berisi tentang definisi pengendalian dan kualitas, definisi pengendalian kualitas menurut beberapa ahli, peningkatan terus menerus *USE-PDSA*, kerangka pikir, dan definisi operasional variable.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab metodologi penelitian berisi tentang data, obyek lokasi penelitian, sumber data, metode pengumpulan data dan metode analisis data.

BAB IV : HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang data – data hasil penelitian beserta analisisnya yang dapat dijadikan acuan dalam memecahkan masalah penelitian dan guna menarik kesimpulan.

BAB V : SIMPULAN DAN SARAN

Simpulan dan Saran merupakan bagian dari bab akhir dari skripsi yang berisi tentang kesimpulan dan saran – saran masukan bagi home industri mebel Bp.Kardi dan para peneliti lain yang berminat pada kajian yang sama.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Berdasarkan pembahasan tentang USE-PDSA yang telah dikemukakan oleh penulis pada bab sebelumnya, maka pada terakhir ini peneliti berusaha untuk memberikan kesimpulan sebagai berikut :

Langkah 1 : *Understand quality improvement needs* (memahami kebutuhan peningkatan kualitas)

Berdasarkan Bagan *C-Chart*, data jumlah produksi dan jenis kerusakan produk Kayu di Mebel Kardi selama 4 kali pengamatan menunjukkan rata-rata jenis cacat CL sebesar 5, UCL sebesar 6,12 dan LCL sebesar 3,88. Dari bagan pengendalian maka dapat terlihat bahwa jenis cacat yang ditemui pada pengamatan pertama sebanyak 6 jenis cacat (ukuran kayu tidak simetris = 2, kayu pecah = 1, sambungan antar komponen renggang= 2, kayu melengkung = 1), pengamatan kedua sebanyak 7 jenis cacat (ukuran kayu tidak simetris = 2, kayu pecah = 1, sambungan antar komponen renggang= 2, kayu melengkung = 2), pengamatan ketiga sebanyak 4 jenis cacat (ukuran kayu tidak simetris = 2, kayu pecah = 0, sambungan antar komponen renggang= 2, kayu melengkung = 1) dan pengamatan keempat sebanyak 3 jenis (ukuran kayu tidak simetris = 1, kayu pecah = 0, sambungan antar komponen renggang= 1, kayu melengkung = 1) dimana pengamatan kedua dan keempat terlihat diluar batas kendali. Namun

pada pengamatan keempat tergolong baik, karena jumlah jenis produk cacat rendah. Pada pengamatan pertama dan ketiga, jenis cacat masih dalam batas kendali, ini disebabkan karena perusahaan sudah meningkatkan sistem kontroling terhadap penyebab dari kerusakan produk kayu namun belum efektif.

Langkah 2 : *State the quality problem* (menyatakan kualitas masalah yang ada)

Pada langkah ini diketahui bahwa masalah kualitas yang ada adalah keempat jenis cacat yang terjadi yaitu sambungan antar komponen renggang sebesar 35% , ukuran kayu tidak simetris sebesar 30% , kayu melengkung sebesar 25% , dan kayu pecah sebesar 10%.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, Peneliti menyimpulkan bahwa jenis cacat yang sering terjadi di Mebel Kardi yaitu sambungan antar komponen renggang sebesar 35%.

Langkah 3 : *Evaluate the root cause* (mengevaluasi solusi masalah)

Pada langkah ini, diketahui bahwa yang menjadi akar penyebab terjadinya masalah kualitas tersebut antara lain adalah :

6. Material 35 % yang terdiri dari kayu basah sebesar 24 % , kualitas kayu tidak sesuai standar 8% , supplier 3%.
7. Manusia 25% yang terdiri dari 10% karyawan tidak hati-hati saat proses produksi, 10% disebabkan oleh kurang telitinya karyawan saat proses produksi, dan 5% karyawan baru belum menguasai pengerjaan kayu.

8. Metode 20% yang terdiri dari 7% pemotongan kayu yang tidak simetris, 3% metode pemurusan kayu yang salah, 5% teknik penyimpanan yang salah, tumpukan kayu berlebihan, dan 5% alas penyimpanan yang tidak rata.
9. Lingkungan sebesar 15% yang disebabkan karena cuaca yang tidak stabil
10. Mesin 5% yang terdiri dari settingan mesin terlalu cepat, dan mata pisau kurang tajam.

Langkah 4 : *Plan The Solution* (merencanakan solusi masalah)

Pada langkah ini, dilakukan perencanaan solusi untuk mengatasi masalah-masalah yang muncul dalam Mebel Kardi sebagai berikut :

- a. Manusia : Untuk masalah karyawan yang kurang teliti (memotong kayu tidak sesuai dengan ukuran dan tidak memperhatikan urat kayu) pada saat proses pembahanan, Kepala produksi memberikan pengarahan dan pelatihan secara langsung di tempat kerja. Untuk masalah karyawan baru, yang diperkirakan belum menguasai teknik pengerjaan kayu secara tepat, Kepala produksi memberikan pelatihan kepada karyawan sehingga hasil produksi sesuai standar perusahaan dan pemesan (konsumen). Untuk masalah karyawan yang tidak teliti saat proses pemurusan, Kepala produksi memberikan pengarahan kepada karyawan tersebut dengan praktik langsung agar pemurusan dilakukan dengan teknik yang tepat.

b. Metode : Untuk masalah teknik pemotongan kayu yang dilakukan secara satu persatu, Kepala produksi memberikan pengarahan secara langsung kepada karyawan pada saat proses pembahanan. Untuk masalah pemotongan kayu yang tidak siku kepala produksi memberikan pelatihan langsung saat proses pemotongan kayu. Untuk masalah metode pengerjaan kayu yang tidak tepat saat proses pemurusan (pemotongan kayu tidak memperhatikan letak urat kayu),

Kepala produksi meningkatkan pengawasan saat proses pemurusan untuk meminimalkan resiko adanya kayu yang pecah saat proses stel. Untuk masalah penyimpanan di gudang seperti tumpukan terlalu banyak dan alas tidak rata, bagian penyimpanan mengarahkan dan menginformasikan mengenai prosedur penyimpanan secara langsung serta menggunakan tulisan yang ditempel di gudang penyimpanan.

c. Material : Untuk masalah kayu yang masih basah saat proses pengerjaan, Kepala produksi memberikan pengarahan kepada karyawan agar kayu yang digunakan dipilih yang sudah siap untuk diolah (kering) dan meningkatkan pengawasan saat proses pengeringan kayu. Untuk masalah pengadaan bahan baku (usia pohon saat penebangan belum cukup tua) pimpinan terlibat langsung dalam pemilihan kayu yang akan dibeli. Untuk masalah *Supplier* kayu yang tidak jujur

tentang standar kualitas kayu, pimpinan lebih selektif dalam menjalin kerjasama dengan *stakeholder* atau mencari sendiri secara langsung ke pemilik kayu.

d. Mesin : Untuk masalah settingan mesin terlalu cepat, kepala produksi memberikan instruksi kepada seluruh karyawan untuk memeriksa kembali settingan mesin pemotong setiap pagi dan sore hari (sebelum dan sesudah bekerja). Untuk masalah mata pisau yang tidak tajam dilakukan pengecekan secara berkala dan pembaruan alat yang sudah tidak layak pakai.

e. Lingkungan : Untuk masalah cuaca yang tidak stabil pimpinan melakukan pengawasan/ pengecekan rutin selama proses pengeringan dan penyimpanan kayu. Selain itu proses pengeringan sebaiknya dilakukan pada saat cuaca sedang baik.

Langkah 5 : *Do or implement the solution* (melaksanakan atau menerapkan rencana solusi terhadap masalah).

Untuk mengatasi masalah kualitas yang muncul di dalam perusahaan, maka pada tahap ini peneliti mengimplementasikan tindakan peningkatan kualitas sebagai berikut :

a. Manusia : Briefing setiap pagi sebelum bekerja oleh pimpinan mengenai SOP, Pengarahan tentang teknik pemotongan kayu (pembahanan) yang benar. pengarahan dan pelatihan teknik pengerjaan kayu yang sesuai

standar perusahaan dan pemesan, pengarahan secara langsung pada proses pemurusan kayu.

- b. Metode :Pengarahan dan pelatihan tentang teknik pembahanan kayu, peningkatkan pengawasan pada proses pemurusan kayu, pengarahan dan penginformasian mengenai prosedur penyimpanan baik secara langsung serta melalui tulisan di gudang penyimpanan.
- c. Material :Pemilihan bahan baku (kayu) dipiilih yang sudah siap untuk diolah (kering), pengadaan bahan baku kayu dilakukan secara langsung oleh pimpinan dari *Supplier* yang terpercaya kualitasnya sesuai standar perusahaan dan pemesan.
- d. Mesin : Pemeriksaan kembali setingan mesin pemotong setiap pagi dan sore hari (sebelum dan sesudah bekerja), pengecekan peralatan seperti mata pisau tidak tajam dilakukan secara berkala dan pembaruan alat yang sudah tidak layak pakai.
- e. Lingkungan :Melakukan pengawasan/ pengecekan rutin selama proses pengeringan dan penyimpanan , Proses pengeringan dilakukan saat cuaca sedang baik.

Langkah 6 : *Study the solution result* (mempelajari hasil-hasil solusi terhadap masalah).

Pada tahap ini, perbaikan kualitas yang dilakukan berdasarkan hasil-hasil yang telah dipelajari dari rencana tindakan perbaikan kualitas yaitu : Memberikan pengarahan kepada karyawan tentang metode dan prosedur yang benar saat proses produksi dari awal pembahanan kayu hingga proses finishing, Pemilihan material yang berkualitas sesuai standar perusahaan dilakukan dengan cara terlibat langsung dalam proses pembelian kayu baik itu dari pohon nya langsung maupun dari supplier, Kepala produksi memberikan pengarahan langsung dan tertulis kepada Bagian penyimpanan tentang prosedur penyimpanan yang baik dan benar, Kepala produksi memberikan pengarahan langsung kepada seluruh karyawan untuk pengecekan kembali kondisi mesin sebelum dan sesudah bekerja.

Langkah 7 : *Act to standardize the solution* (bertindak untuk menstandarisasikan solusi terhadap masalah)

Pada langkah terakhir, perusahaan melakukan standarisasi terhadap hasil-hasil yang dianggap memuaskan. Standarisasi yang dilakukan perusahaan antara lain :

1. Perusahaan melakukan *briefing* setiap pagi sebelum proses kerja dimulai.
2. Perusahaan melakukan pengecekan rutin setiap hari terhadap barang-barang yang ada di gudang (persediaan bahan baku dan peralatan) untuk dilakukan pengecekan jumlah persediaan dan perawatan.
3. Perusahaan melakukan pengawasan proses produksi (pembahanan kayu sampai proses *finishing*) secara rutin.
4. Perusahaan memberikan pelatihan kepada karyawan secara *continue* untuk meningkatkan ketrampilan karyawan.

B. Saran

Setelah melakukan pengamatan terhadap pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan, khususnya yang berhubungan dengan masalah produksi, maka peneliti mencoba memberikan saran-saran bagi perusahaan sebagai berikut :

1. Untuk meningkatkan kualitas produknya, sebaiknya perusahaan melakukan pengawasan kerja terhadap karyawannya secara langsung, terutama pada proses pemotongan kayu, pemurusan dan penyimpanan. Bila masih ada kesalahan yang dilakukan oleh karyawannya seperti kesalahan pemotongan kayu tidak siku, teknik pemurusan kayu yang tidak tepat, dan metode

penyimpanan yang tidak sesuai prosedur penyimpanan, Kepala produksi dapat memberikan contoh secara langsung maupun tertulis. Sehingga seluruh karyawan dapat melakukan pekerjaan sesuai prosedur dan menghasilkan produk yang sesuai dengan standar kualitas yang diharapkan oleh perusahaan maupun pemesan.

2. Untuk meningkatkan kualitas SDM, sebaiknya perusahaan melakukan pemberdayaan SDM nya melalui pelatihan dan pengembangan ketrampilan karyawan (kegiatan pelatihan, workshop,dll) sehingga SDM yang dimiliki kompeten di bidangnya.
3. Perusahaan sebaiknya melakukan pemeliharaan dan pengecekan rutin terhadap peralatan-peralatan yang digunakan untuk menunjang proses produksi seperti alat pemotong kayu, bor ,grenda, dll. Sehingga dapat meminimalkan adanya kerusakan pada peralatan tersebut. Dengan harapan perusahaan mampu meminimumkan biaya perbaikan atau pembelian peralatan baru.
4. Dalam pemilihan bahan baku kayu, sebaiknya perusahaan lebih memperhatikan kualitas bahan baku dari *supplier* agar produk cacat dapat dihindari.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, Agus. 1986. *Pengendalian Produksi Buku 1*, Edisi Empat, BPFE, Yogyakarta
- Feniasti W, Francisca. 2010. *Rancangan Pengendalian Kualitas Undangan Pernikahan pada UD Karimata*. Semarang
- Gaspersz, Vincent. 2001. *Total Quality Manajemen*. Jakarta : PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz, Vincent, 2001, *ISO 9001 : 2000 and Continual Quality Improvement*, Jakarta : PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz, Vincent, 2001, *Metode Analisis Untuk Peningkatan Kualitas*, Cetakan Pertama, Jakarta : PT. Gramedia Pustaka Utama..
- Handoko T. Hani, 2000, *Dasar-Dasar Manajemen Operasi*, Edisi Pertama, BPFE, Yogyakarta
- Joko, S, 2001. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Universitas Muhamadiyah : Malang
- M, Harnanto & Zulkifli. 2003. *Manajemen Biaya*, Unit Penerbit dan Percetakan (UPP) AMP YKPN : Yogyakarta
- Prawirosentono, Suyadi, 2001, *Manajemen Operasi Analisis dan Studi Kasus*, Edisi Ketiga, Jakarta : PT Bumi Aksara.
- Render, Barry & Jay Heizer. 2001. *Prinsip-Prinsip Manajemen Operasi*, Edisi Pertama, Salemba Empat, Jakarta.
- Schermerhorn, John R., Jr., 2003, *Manajemen*, Edisi Pertama Bahasa Indonesia, Yogyakarta : Penerbit Andi.
- Sugiyono. 2008. *Metode Penelitian Bisnis*. Alfabeta : Bandung.
- Surya Wahana, Valiant. 2014. *Rancangan Pengendalian Kualitas Produk Kain Batik Tulis di Batik Efendi Kalikotes*. Manajemen Ekonomi. Universitas Widya Dharma Klaten.
- Tjiptono, Fandi & Anastasia Diana. 2001. *Total Quality Manajemen*, Edisi 4. Andi : Yogyakarta.