

**ANALISIS PENGENDALIAN MANAJEMEN KUALITAS PRODUKSI
DENGAN METODE *STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC)*
UNTUK MEMINIMALKAN PRODUK CACAT
PADA KONVEKSI BASIR**

SKRIPSI

Untuk memenuhi sebagian Persyaratan Memperoleh Gelar Sarjana Manajemen

Jurusan Manajemen

**Peminatan :
Manajemen Operasional**



**Diajukan Oleh :
NUR WINDHI HASTUTI
NIM. 1821100078**

**FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS WIDYA DHARMA KLATEN
MARET 2022**

HALAMAN PERSETUJUAN

ANALISIS PENGENDALIAN MANAJEMEN KUALITAS PRODUKSI DENGAN METODE *STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC)* UNTUK MEMINIMALKAN PRODUK CACAT PADA KONVEKSI BASIR

Diajukan Oleh :

NUR WINDHI HASTUTI

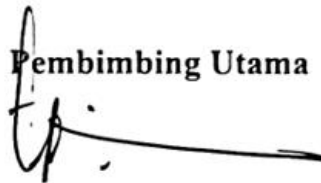
NIM. 1821100078

Telah disetujui pembimbing untuk dipertahankan dihadapan Dewan Penguji

Skripsi Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi

Universitas Widya Dharma Klaten

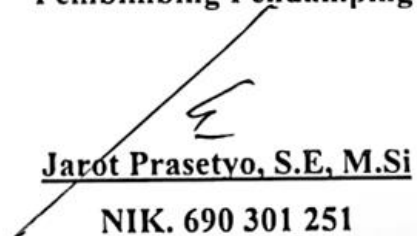
Pada tanggal... **29 Maret 2022**

Pembimbing Utama


Dr. Sutrisno Badri, S.E, M.Sc

NIK. 690 208 290

Pembimbing Pendamping



Jarot Prasetyo, S.E, M.Si

NIK. 690 301 251

Mengetahui,

Ketua Program Studi Manajemen



Abdul Haris, S.E, M.M, M.Pd

NIK. 690 098 194

HALAMAN PENGESAHAN
ANALISIS PENGENDALIAN MANAJEMEN KUALITAS PRODUKSI
DENGAN METODE *STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC)*
UNTUK MEMINIMALKAN PRODUK CACAT PADA KONVEKSI BASIR

Diajukan Oleh :
NUR WINDHI HASTUTI
NIM. 1821100078

Telah dipertahankan dihadapan Dewan Penguji Skripsi Program Studi Manajemen
Fakultas Ekonomi Universitas Widya Dharma Klaten dan diterima untuk
memenuhi sebagian persyaratan memperoleh Gelar Sarjana Manajemen
Pada Tanggal : 29 Maret 2022

Ketua



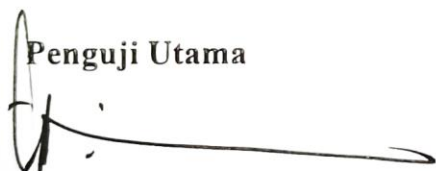
Abdul Haris, SE., M.M., M.Pd
NIK. 690 098 194

Sekretaris



Dr. H. Abdul Hadi, M.Si
NIK. 690 498 200

Penguji Utama



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

Penguji Pendamping



Jarot Prasetya, S.E., M.Si
NIK. 690 301 251

Disahkan Oleh:

Dekan Fakultas Ekonomi



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

SURAT PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Nur Windhi Hastuti
NIM : 1821100078
Jurusan : Manajemen
Fakultas : Ekonomi

Dengan ini menyatakan dengan sesungguhnya bahwa skripsi

Judul : Analisis Pengendalian Manajemen Kualitas Produksi dengan Metode *Statistical Process Control* (SPC) untuk Meminimalkan Produk Cacat Pada Konveksi Basir

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 pernyataan saya tidak benar, saya bersedia menerima sanksi akademik berupa pembatalan ijazah dan pencabutan gelar yang saya peroleh dari karya skripsi ini.

Klaten, 29 Maret 2022

Yang membuat pernyataan,



Nur Windhi Hastuti

MOTTO

“KAMU TIDAK HARUS MENJADI HEBAT UNTUK MEMULAI, TETAPI
KAMU HARUS MULAI UNTUK MENJADI HEBAT”

-ZIG ZIGLAR-

“TIADA MAKANAN YANG LEBIH BAIK DARIPADA HASIL USAHA
TANGAN SENDIRI”

-DEDDY CORBUZIER-

“BUATLAH PILIHAN, BUKAN RENCANA”

-NUR WINDHI HASTUTI-

HALAMAN PERSEMBAHAN

Dengan segenap syukur atas kehadiran Allah SWT terwujudnya skripsi ini sebagai jawaban atas penantian, motivasi dan do'a yang telah diberikan. Untuk itu penulis persembahkan skripsi ini dan rasa terimakasih penulis ucapkan untuk :

- ♥ Kedua orang tua saya yakni Bapak Semi dan Ibu Sridadi, kakak saya Agus Budi Nuryanto dan Anita Sari, dan segenap keluarga besar Trah Pawiro Sumarto dan Trah Mitro Sumarto atas segala do'a, motivasi, semangat, nasehat, saran serta kasih sayang tiada henti.
- ♥ Segenap dosen Program Studi Manajemen yang telah memberikan ilmu dengan sabarnya dalam membimbing penulis untuk menyelesaikan skripsi. Semoga ilmu yang telah diajarkan bisa bermanfaat untuk kemudian hari.
- ♥ Sahabat dan teman-temanku, terimakasih sudah selalu ada, selalu menjadi pendengar yang baik dan sering membantu dalam segala hal.
- ♥ Keluarga besar UKM Mapala Lacdaz yang telah memberikan kesan serta pengalaman yang sangat berharga selama ini.
- ♥ Teman-teman seperjuangan Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Angkatan 2018, terima kasih atas kebersamaan sampai saat ini.
- ♥ Pihak-pihak lain yang telah membantu selama proses pembuatan skripsi ini dan tidak bisa penulis sebut satu-persatu.
- ♥ Untuk diri sendiri, terimakasih atas perjuangan selama ini sudah bisa melampaui masa-masa penuh perjuangan hingga berada sampai detik ini.

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat, taufiq serta hidayah-Nya, sehingga Skripsi dengan judul **“Analisis Pengendalian Manajemen Kualitas Produksi dengan Metode *Statistical Process Control* (SPC) untuk Meminimalkan Produk Cacat pada Konveksi Basir”** dapat terselesaikan.

Dalam penyusunan laporan Tugas Akhir ini, tidak terlepas dari bantuan berbagai pihak. Untuk itu pada kesempatan ini, penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Prof. Dr. H. Triyono, M.Pd., selaku Rektor Universitas Widya Dharma Klaten.
2. Bapak Dr. Sutrisno Badri, S.E, M.Sc., selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Widya Dharma Klaten.
3. Bapak Abdul Haris, S.E, M.M, M.Pd., selaku Ketua Program Studi Manajemen Ekonomi Universitas Widya Dharma Klaten.
4. Bapak Dr. Sutrisno Badri, S.E, M.Sc. dan Bapak Jarot Prasetyo, S.E, M.Si. selaku dosen pembimbing yang telah memberikan bimbingan, petunjuk, saran serta waktunya dalam pembuatan skripsi ini.
5. Seluruh dosen dan Staf Akademik Fakultas Ekonomi Universitas Widya Dharma Klaten serta khususnya jurusan Manajemen atas bantuan yang telah diberikan selama ini.
6. Keluarga tercinta, yakni kedua orang tua, kakak dan segenap keluarga besar yang selalu mendampingi, memberi saya motivasi,

dukungan, saran dan do'a tiada hentinya.

7. Teman-teman seperjuangan, Mahasiswa Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi Angkatan 2018, terimakasih atas kebersamaannya selama ini.
8. Sahabat-sahabat saya, Bagus, Riska, Nisa, Rischa, Alfin, Dora, Vivi, Fitria, Safitri yang telah menjadi pendengar yang baik, memberikan semangat dan dukungan dalam penyusunan skripsi ini.

Semoga Allah SWT melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya kepada semua pihak yang telah membantu terselesaikannya penulisan skripsi ini.. Aamiin.

Demikian yang dapat disampaikan dan penulis menyadari adanya kekurangan maupun kesalahan dalam skripsi ini, oleh karena itu kritik serta saran sangat penulis harapkan. Harapan penulis semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi penulis khususnya dan pembaca serta masyarakat pada umumnya.

Klaten, Maret 2022

Penyusun

Nur Windhi Hastuti

DAFTAR ISI

| | |
|----------------------------------|-------------|
| HALAMAN JUDUL | i |
| HALAMAN PERSETUJUAN | ii |
| HALAMAN PENGESAHAN | iii |
| SURAT PERNYATAAN | iii |
| MOTTO | v |
| HALAMAN PERSEMBAHAN | vi |
| KATA PENGANTAR..... | vii |
| DAFTAR ISI..... | ix |
| DAFTAR TABEL | xiv |
| DAFTAR GAMBAR..... | xv |
| DAFTAR LAMPIRAN | xvi |
| ABSTRAK | xvii |
| BAB I PENDAHULUAN..... | 1 |
| 1.1 Latar Belakang | 1 |
| 1.2 Alasan Pemilihan Judul..... | 3 |
| 1.3 Penegasan Judul | 4 |
| 1.4 Pembatasan Masalah | 5 |
| 1.5 Rumusan Masalah | 6 |
| 1.6 Tujuan Penelitian | 6 |

| | |
|--|-----------|
| 1.7 Manfaat Penelitian | 6 |
| 1.8 Sistematika Penulisan | 7 |
| BAB II TINJAUAN PUSTAKA..... | 9 |
| 2.1 Manajemen..... | 9 |
| 2.1.1 Pengertian Manajemen..... | 9 |
| 2.1.2 Unsur-unsur Manajemen..... | 10 |
| 2.1.3 Fungsi Manajemen | 12 |
| 2.1.4 Prinsip-prinsip Manajemen | 13 |
| 2.2 Kualitas | 14 |
| 2.2.1 Pengertian Kualitas | 14 |
| 2.3 Manajemen Kualitas..... | 17 |
| 2.3.1 Pengertian Manajemen Kualitas | 17 |
| 2.4 Pengendalian Kualitas | 18 |
| 2.4.1 Pengertian Pengendalian Kualitas..... | 18 |
| 2.4.2 Tujuan Pengendalian Kualitas..... | 19 |
| 2.5 <i>Statistical Process Control</i> (SPC)..... | 20 |
| 2.5.1 Pengertian <i>Statistical Process Control</i> (SPC)..... | 20 |
| 2.5.2 Metode <i>Statistical Process Control</i> (SPC)..... | 21 |
| 2.6 Kerangka Pemikiran..... | 24 |
| BAB III METODE PENELITIAN | 25 |

| | |
|---|-----------|
| 3.1 Obyek Penelitian | 25 |
| 3.2 Sumber Data..... | 25 |
| 3.2.1 Data Primer | 25 |
| 3.2.2 Data Sekunder | 25 |
| 3.3 Metode Pengumpulan Data..... | 26 |
| 3.3.1 Observasi..... | 26 |
| 3.3.2 Wawancara..... | 26 |
| 3.3.3 Dokumentasi | 26 |
| 3.4 Metode Analisis Data..... | 27 |
| 3.4.1 Mengumpulkan data produksi dan produk rusak (<i>check sheet</i>)..... | 27 |
| 3.4.2 Membuat histogram | 27 |
| 3.4.3 Membuat peta kendali <i>p</i> (<i>p-chart</i>)..... | 27 |
| 3.4.4 Mencari faktor penyebab produk cacat dengan diagram <i>fishbone</i> | 28 |
| 3.4.5 Membuat rekomendasi atau usulan perbaikan kualitas..... | 28 |
| BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN..... | 29 |
| 4.1 Deskripsi Objek Penelitian..... | 29 |
| 4.1.1 Sejarah Konveksi Basir | 29 |
| 4.1.2 Visi dan Misi Konveksi Basir | 31 |
| 4.1.3 Struktur Organisasi | 32 |
| 4.2 Tenaga Kerja..... | 33 |

| | |
|--|----|
| 4.2.1 Jumlah Tenaga Kerja..... | 33 |
| 4.2.2 Pembagian Kerja | 33 |
| 4.2.3 Sistem Gaji Karyawan | 34 |
| 4.3 Produksi | 34 |
| 4.3.1 Bahan Baku | 34 |
| 4.3.2 Alat-alat Produksi..... | 35 |
| 4.3.3 Proses Produksi | 35 |
| 4.3.4 Analisis dengan metode <i>Flowchart</i> atau Diagram Proses | 36 |
| 4.4 Pemasaran | 40 |
| 4.5 Aktifitas Pengendalian Kualitas | 40 |
| 4.6 Pelaksanaan Pengendalian Kualitas Perusahaan..... | 41 |
| 4.7 Data Hasil Penelitian..... | 42 |
| 4.7.1 Data Standar Ukuran | 42 |
| 4.7.2 Data Produk Cacat Pada Konveksi Basir | 43 |
| 4.8 Data Atribut..... | 44 |
| 4.8.1 Analisis dengan metode Lembar Pemeriksaan (<i>Check sheet</i>)..... | 45 |
| 4.8.2 Analisis dengan metode Histogram | 46 |
| 4.8.3 Analisis dengan metode Peta Kendali (<i>Control Chart</i>) P pada Data Atribut | 47 |
| 4.8.4 Analisis Data Atribut | 49 |

| | |
|--|-----------|
| 4.9 Data Variabel | 51 |
| 4.9.1 Data Variabel Baju dan Seragam TK..... | 51 |
| 4.9.2 Pengolahan Data Variabel..... | 55 |
| 4.9.3 Analisis dengan metode Peta Kendali (<i>Control Chart</i>) <i>X</i> pada Data Variabel | 59 |
| 4.9.4 Analisis Data Variabel | 67 |
| 4.10 Analisis dengan metode Diagram Sebab-Akibat (<i>Cause and Effect Diagram</i>) atau <i>Fish-bone Diagram</i> | 70 |
| BAB V KESIMPULAN DAN SARAN | 74 |
| 5.1 Kesimpulan | 74 |
| 5.2 Saran..... | 75 |
| DAFTAR PUSTAKA | 76 |
| LAMPIRAN..... | 78 |

DAFTAR TABEL

| | |
|--|----|
| Tabel 4. 1 Data Standar Ukuran Baju Seragam Ukuran L..... | 42 |
| Tabel 4. 2 Data Standar Ukuran Celana Seragam Ukuran L | 42 |
| Tabel 4. 3 Data Produksi Baju dan Celana Seragam TK | 43 |
| Tabel 4. 4 Data Atribut..... | 44 |
| Tabel 4. 5 Check Sheet Produk Cacat | 45 |
| Tabel 4. 6 Jumlah Produk Cacat pada setiap jenisnya | 45 |
| Tabel 4. 7 Persentase Kecatatan Produk Baju dan Celana Seragam TK | 46 |
| Tabel 4. 8 Peta Kendali p untuk Data Atribut..... | 47 |
| Tabel 4. 9 Data Variabel Panjang Baju Ukuran L | 51 |
| Tabel 4. 10 Data Variabel Panjang Lengan Baju Ukuran L | 52 |
| Tabel 4. 11 Data Variabel Panjang Celana Ukuran L..... | 53 |
| Tabel 4. 12 Data Variabel Lingkar Pinggang Celana Ukuran L..... | 54 |
| Tabel 4. 13 Pengolahan Data untuk Variabel Panjang Baju Ukuran L..... | 55 |
| Tabel 4. 14 Pengolahan Data untuk Variabel Panjang Lengan Ukuran L | 56 |
| Tabel 4. 15 Pengolahan Data untuk Variabel Panjang Celana Ukuran L | 57 |
| Tabel 4. 16 Pengolahan Data untuk Variabel Lingkar Pinggang Ukuran L | 58 |
| Tabel 4. 17 Perhitungan Peta Kendali \bar{X} Variabel Panjang Baju..... | 59 |
| Tabel 4. 18 Perhitungan Peta Kendali \bar{X} Variabel Lengan Baju..... | 61 |
| Tabel 4. 19 Perhitungan Peta Kendali \bar{X} Variabel Panjang Celana | 63 |
| Tabel 4. 20 Perhitungan Peta Kendali \bar{X} Variabel Lingkar Pinggang | 65 |

DAFTAR GAMBAR

| | |
|--|----|
| Gambar 2. 1 Kerangka Pemikiran | 24 |
| Gambar 4. 1 Struktur Organisasi..... | 32 |
| Gambar 4. 2 <i>Flow Chart Process</i> | 37 |
| Gambar 4. 3 Diagram OPC Baju dan Celana Seragam (Bagian Baju) | 38 |
| Gambar 4. 4 Diagram OPC Baju dan Celana Seragam (Bagian Celana)..... | 39 |
| Gambar 4. 5 Histogram Diagram Data Atribut..... | 46 |
| Gambar 4. 6 Grafik Peta Kendali | 49 |
| Gambar 4. 7 Peta Kendali <i>X</i> Variabel Panjang Baju | 60 |
| Gambar 4. 8 Peta Kendali <i>X</i> Variabel Panjang Lengan Baju | 62 |
| Gambar 4. 9 Peta Kendali <i>X</i> Variabel Panjang Celana..... | 64 |
| Gambar 4. 10 Peta Kendali <i>X</i> Variabel Lingkar Pinggang | 66 |
| Gambar 4. 11 Diagram <i>Fishbone</i> | 71 |

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 : Surat Permohonan Penelitian

Lampiran 2 : Dokumentasi Penelitian

Lampiran 3 : Tabel Konstanta *Chart*

ABSTRAK

ANALISIS PENGENDALIAN MANAJEMEN KUALITAS PRODUKSI DENGAN METODE *STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC)* UNTUK MEMINIMALKAN PRODUK CACAT PADA KONVEKSI BASIR

Oleh : Nur Windhi Hastuti

NIM. 1821100078

Konveksi Basir adalah salah satu sebuah usaha yang bergerak dibidang konveksi rumahan berskala kecil yang berlokasi di Desa Buntalan RT 03 RW 09, Kelurahan Buntalan, Kecamatan Klaten Tengah, Kabupaten Klaten. Konveksi ini menerima pesanan, misalnya seragam TK, SD, SMP , seragam drumband TK, kaos olahraga, seragam wisuda, seragam sinoman, rompi sekolah dan khususnya untuk perlengkapan sandang anak TK. Konveksi ini memiliki kendala yaitu penumpukan bahan setengah jadi maupun bahan jadi di gudang akibat proses pemotongan kain yang kurang pengawasan. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana cara meminimalkan produk cacat dengan metode *Statistical Process Control (SPC)*. Dengan menganalisa salah satu alur produksi yaitu produksi seragam TK, didapatkan data variabel dan data atribut. Data variabel terdiri dari empat jenis yaitu panjang baju, panjang lengan baju, panjang celana dan lingkar pinggang. Untuk data atribut berupa bahan atau kain kotor, potongan kain yang melebihi atau kurang dari standar serta kelengkapan atribut yang belum terpasang (kancing, logo, merek).

Dari data yang diperoleh cacat yang paling dominan adalah potongan kain yang melebihi atau kurang dari standar yaitu 35,55%. Kemudian penyebab cacat produk dianalisa menggunakan diagram *fishbone* dan didapatkan faktor utama penyebab terjadinya cacat produk adalah faktor *material*, mesin, manusia, metode, pengawasan dan lingkungan kerja. Dari penelitian ini didapatkan beberapa saran untuk perusahaan untuk mengambil keputusan yang tepat dalam meminimalkan produk cacat dan memperbaikinya sehingga mendapatkan kualitas produk yang optimal serta selalu mengevaluasi dan memperbaiki kinerja karyawan agar karyawan lebih disiplin dan produktif dalam bekerja

Kata Kunci : *Statistical Process Control*, Kualitas, Seragam TK, dan *Fishbone*.

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Seperti yang kita ketahui kebutuhan manusia sangatlah tak terbatas. Jika kebutuhan sebelumnya sudah terpenuhi maka akan timbul kebutuhan lainnya. Kebutuhan manusia terdiri dari 3 macam, yaitu sandang, pangan dan papan. Kebutuhan sandang pada era modern ini menuntut untuk manusia berpakaian rapi. Oleh karena itu, banyaknya pertumbuhan industri yang berskala kecil maupun besar di Indonesia bidang usaha konveksi. Bahkan produk dari usaha konveksi di Indonesia sudah banyak dijual ke pasar luar negeri.

Usaha konveksi merupakan salah satu jenis usaha industri kecil berskala rumah tangga yang memproduksi pakaian jadi dalam jumlah yang banyak, seperti kemeja, kaos, jaket celana, pakaian olahraga, seragam sekolah dan lain-lain. Pada umumnya, industri-industri konveksi menggunakan bahan baku tekstil yang bermacam-macam jenis misalnya kaos, linen, katun, rayon, polyester serta bahan-bahan sintetis lainnya.

Konveksi Basir salah satu sebuah Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) yang bergerak di bidang konveksi rumahan. Konveksi ini berlokasi di Desa Buntalan RT 03/09, Buntalan, Klaten Tengah, Klaten. Konveksi ini menerima pesanan seragam, misalnya TK, SD, SMP, Kaos Olahraga Pengajian, Sinoman Seragam Drumband, rompi sekolah dan lain-lain. Perkembangan konveksi ini berjalan cukup pesat, hal ini dapat dilihat dari hasil penjualan produk dan

keuntungan setiap tahunnya. Unsur-unsur penting dalam penjualan produk yaitu harga dan kualitas. Konveksi Basir selalu mengutamakan kualitas bahan, kerapihan jahitan, dan yang terpenting adalah harga yang terjangkau untuk semua kalangan.

Tetapi di samping itu semua tidak terlepas dari kesalahan bagi pekerja maupun keluhan dari konsumen. Kesalahan dan keluhan yang dialami konveksi tersebut lebih kepada bahan mentah pada proses pemotongan sering terjadi kesalahan yang berakibat bahan mentah tidak bisa diproses ke tahap berikutnya misalnya dalam pengerjaan baju seragam anak sering disebut dengan produk cacat. Produk cacat tersebut bisa diperbaiki ulang dan bisa dijual dengan harga yang sama. Sebaliknya, jika produk rusak sudah tidak bisa diperbaiki lagi sehingga tidak dapat dijual kepada konsumen dan akhirnya menumpuk di gudang. Kondisi tersebut menjadikan profit usaha konveksi menjadi berkurang. Dengan kata lain perusahaan merugi karena stok penjualan berkurang yang berakibat pada penurunan omset.

Dalam dunia bisnis, kualitas produk merupakan tujuan terpenting dalam industri konveksi yaitu untuk selalu memberikan kepuasan dengan produksi yang cepat sesuai dengan standar kualitas yang terbaik kepada konsumen dan mampu bersaing dengan kompetitor lain.

Untuk melakukan pengendalian kualitas, maka peneliti menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC) agar meminimalisasi produk cacat. SPC merupakan suatu aktivitas untuk menjaga dan mengarahkan agar kualitas produk perusahaan dapat dipertahankan sebagaimana yang telah direncanakan. Selain itu SPC dikembangkan untuk menjaga standar dari kualitas hasil produksi, pada tingkat biaya yang minimum dan merupakan bantuan untuk mencapai efisiensi.

Berdasarkan uraian diatas Konveksi Basir perlu mengetahui penyebab kecacatan dalam produk maka peneliti menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC) guna memberikan usulan perbaikan untuk meningkatkan kualitas produk. Oleh karena itu, melakukan penelitian yang berjudul “Analisis Pengendalian Manajemen Kualitas Produksi dengan Metode *Statistical Process Control* (SPC) untuk Meminimalkan Produk Cacat Pada Konveksi Basir”.

1.2 Alasan Pemilihan Judul

Alasan Pemilihan Judul penelitian ini yaitu :

1. Alasan Obyektif

Setiap perusahaan mengalami adanya kendala sehingga dapat diteliti yang berguna untuk memberikan usulan perbaikan untuk meningkatkan kualitas produk sehingga manajemen dalam perusahaan lebih baik dari sebelumnya.

2. Alasan Subyektif

Penelitian ini dilakukan untuk menyelesaikan studi Sarjana Manajemen di Universitas Widya Dharma Klaten.

1.3 Penegasan Judul

Skripsi yang berjudul “Analisis Pengendalian Manajemen Kualitas Produksi dengan Metode *Statistical Process Control* (SPC) untuk Meminimalkan Produk Cacat pada Konveksi Basir”, agar menghindari kekeliruan bagi pembaca yang tertuang dalam penegasan judul perlu adanya pembatasan arti kalimat dalam skripsi ini, dengan harapan memperoleh gambaran yang jelas dari makna yang dimaksud.

Maka dari itu, penulis akan secara singkat menguraikan beberapa istilah sebagai berikut :

1. Analisis adalah penyelidikan terhadap suatu peristiwa untuk mengetahui keadaan yang sebenarnya
2. Manajemen adalah mengelola dan mengkombinasikan berbagai macam sumber daya secara efektif dan efisien.
3. Manajemen kualitas adalah sebagai suatu tindakan mengawasi semua kegiatan atau aktivitas dan tugas-tugas yang diperlukan untuk dapat mempertahankan tingkat keunggulan yang diinginkan.
4. Metode *Statistic Process Control* merupakan kumpulan dari metode-metode produksi dan konsep manajemen yang dapat digunakan untuk mendapatkan efisiensi, produktifitas dan kualitas untuk memproduksi produk yang kompetitif dengan tingkat yang maksimum, dimana *Statistic Process Control* melibatkan penggunaan signal-signal statistik untuk meningkatkan performa dan untuk memelihara pengendalian dari produksi pada tingkat kualitas yang lebih tinggi.

5. Produk Cacat adalah produk yang dihasilkan dari proses produksi yang tidak memenuhi standar namun secara ekonomis bila diperbaiki lebih menguntungkan dibandingkan langsung dijual.

1.4 Pembatasan Masalah

Agar penelitian ini lebih terarah, terfokus dan menghindari pembahasan menjadi terlalu luas, maka penulis perlu membatasinya. Pembatasan masalah penelitian ini yaitu :

1. Penelitian ini difokuskan pada proses produksi produk baju dan celana seragam TK ukuran L di Konveksi Basir.
2. Penelitian ini dilakukan saat perusahaan melakukan produksi pada bulan Januari sampai Februari 2022.
3. Penelitian ini tidak menghitung biaya produksi, biaya produksi cacat maupun laba dan rugi perusahaan.
4. Penelitian ini menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC) dengan menggunakan 5 alat bantu pengendalian kualitas yaitu *Check sheet*, *Flowchart*, Histogram, Peta Kendali *P(P-chart)* dan diagram Sebab-akibat (*Fishbone-chart*) karena pada penelitian ini bertujuan mengusulkan perbaikan produksi yang terkait.

1.5 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas maka rumusan masalah yang akan disajikan adalah :

1. Jenis cacat apa saja yang terdapat pada produk baju dan celana seragam TK ukuran L?
2. Bagaimana cara pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *Statistical Process Control (SPC)* ?
3. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan cacatnya produk yang diproduksi di Konveksi Basir?

1.6 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah :

1. Untuk menganalisis bagaimana cara meminimalkan produk cacat dalam produksi di Konveksi Basir dengan metode *Statistical Process Control (SPC)*.
2. Untuk mengidentifikasi faktor-faktor penyebab cacat produk seragam TK di Konveksi Basir.

1.7 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini adalah :

- a. Bagi perusahaan dapat menjadi masukan dalam manajemen kualitas produk sehingga bisa meningkatkan pelaksanaan usahanya.

- b. Bagi penulis dapat memberikan pengalaman tersendiri tentang kajian-kajian yang diperoleh di perkuliahan untuk mendukung skripsi.
- c. Bagi pembaca hasil penelitian ini diharapkan dapat dijadikan informasi dengan referensi bacaan bagi peneliti lain yang akan melakukan penelitian dengan topik yang sejenis.

1.8 Sistematika Penulisan

Penelitian ini disusun secara sistematis kedalam beberapa bab yang berisi informasi mengenai materi dan hal yang dibahas dalam tiap-tiap bab. Berikut adalah penulisan sistematika penelitian ini :

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan tentang latar belakang, alasan pemilihan judul, penegasan judul, pembatasan masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan penelitian.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menjelaskan tentang teori-teori yang akan mendukung pelaksanaan penelitian yang akan dilakukan untuk memecahkan masalah penelitian tentang pengendalian manajemen kualitas produk dan kerangka pemikiran

BAB III : METODE PENELITIAN

Bab ini menguraikan tentang, objek dan lokasi penelitian, sumber data, metode pengumpulan data, metode analisis data dan matriks jadwal penelitian.

BAB IV : HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi pembahasan terhadap hasil yang diperoleh dari data-data yang telah diolah selama penelitian untuk menjawab permasalahan yang diangkat yang berupa gambaran umum tentang perusahaan serta penerapan metode penelitian dengan data yang didapat.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan terhadap analisis yang dibuat untuk menjawab permasalahan yang diangkat, serta memuat tentang saran yang akan diajukan kepada perusahaan dan saran untuk para peneliti selanjutnya yang menggunakan penelitian ini sebagai referensi.

Daftar Pustaka

Lampiran

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Jenis cacat yang sering terjadi pada produk baju dan celana seragam TK di Konveksi Basir adalah bahan kotor atau bernoda dengan presentase sebesar 31,11%, potongan kain yang melebihi atau kurang dari standar dengan presentase sebesar 35,55% serta kelengkapan atribut pada seragam belum terpasang dengan presentase sebesar 33,34%. Dari data yang didapatkan dapat disimpulkan cacat yang paling dominan adalah potongan kain yang melebihi atau kurang dari standar.
2. Penelitian menggunakan metode *Statistical Process Control (SPC)* dengan alat bantu yang berupa *check sheet*, *flowchart*, histogram, peta kendali dan diagram *fishbone*. Kemudian dianalisa dan didapatkan faktor utama penyebab terjadinya cacat produk, yaitu faktor *material*, mesin, manusia, metode, pengawasan dan lingkungan kerja. Rencana perbaikan yang dilakukan untuk meminimalkan cacat produk adalah dengan melakukan perbaikan terhadap faktor-faktor penyebab terjadinya cacat. Untuk mengurangi produk cacat faktor bahan baku atau *material* perusahaan diharapkan dapat selalu menginspeksi barang yang datang jika didapatkan barang *material* mentah yang tidak sesuai segera memberikan *complain* kepada *supplier*.

Untuk mesin dan peralatan apabila selesai digunakan harus dilakukan pengecekan dan *maintenance*. Untuk faktor manusia perlu dilakukan pembagian waktu kerja yang efektif agar tidak menumpuk di akhir serta faktor metode kerja perlu ditambahkannya *Standart Operational Procedur* (SOP) agar kesalahan dalam langkah kerja bisa diminimalkan. Untuk faktor lingkungan yaitu melakukan inspeksi kebersihan berkala agar ruangan kerja bersih dan terjaga kesehatannya. Faktor yang terakhir yaitu pengawasan, harus diperketat agar karyawan menjalankan tugasnya dengan baik sehingga mampu mencegah terjadinya penyelewengan.

5.2 Saran

Berikut adalah saran yang dapat diberikan peneliti berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan sebagai berikut

1. Sebaiknya Konveksi Basir selalu mengevaluasi, memperketat aturan dan memperbaiki kinerja karyawan agar lebih disiplin, produktif dalam bekerja dan membagi waktu. Selain itu, adanya pengambilan keputusan yang tepat dalam meminimalkan produk cacat dan memperbaikinya sehingga mendapatkan kualitas produk yang optimal.
2. Bagi peneliti selanjutnya agar dapat menyempurnakan penelitian yang telah dilakukan dengan mengulas lebih dalam metode *Statistical Process Control* (SPC).

DAFTAR PUSTAKA

- Alam. (2007). *Ekonomi Jilid : 3*. In R. Pahlevi Hilabi (Ed.), *Penerbit Erlangga*.
- Ali, M. (2016). Modul Kuliah Manajemen Industri “Manajemen Kualitas.” *Modul Kuliah Manajemen*, 1–12.
- Andespa, I. (2020). Analisis Pengendalian Mutu Dengan Menggunakan Statistical Quality Control (SQC) Pada PT. Pratama Abadi Industri (JX) Sukabumi. *E-Jurnal Ekonomi Dan Bisnis Universitas Udayana* 9.2, 2, 129–160.
- Ariani, D. W. (2021). *Manajemen Kualitas* (2nd ed.). Universitas Terbuka.
- Arief W, N. (2018). Pengendalian Kualitas Produk Baju Kerja Perawat Untuk Meminimasi Produk Cacat Dengan Metode Seven Tools. In *SKRIPSI* (pp. 1–103). FTI UII.
- Arif, S. N., & Zulkarnain, I. (2008). Dasar-Dasar Manajemen dalam Teknologi Informasi. *Jurnal SAINTIKOM*, 5, 236–247.
- Batlajery, S. (2016). Jurnal Ilmu Ekonomi & Sosial,. *Penerapan Fungsi-Fungsi Manajemen Pada Aparatur Pemerintahan Kampung Tambat Kabupaten Maruke*, VII(2), 135–155.
- Herujito, Y. M. (2001). Dasar-Dasar Manajemen. In *Penerbit PT. Grasindo* (Vol. 4).
- Manggala M.W, P. (2020). *Statistical Quality Control : Pengendalian Kualitas Pada Perusahaan Konveksi PT. DEvaraka Jaya Manunggal Di Kab. Pekalongan*. Fakultas Bisnis dan Ekonomika UII.
- Novela, Vina., D. (2021). *Dasar-Dasar Manajemen Kesehatan* (J. Simmarmata (ed.)). Yayasan Kita Menulis.
- Rahmah, A. N., & Pawitan, G. (2017). Aplikasi Statistical Process Control (SPC) Dalam Pengendalian Kualitas Produksi Susu Di PT. Ultra Peternakan Bandung Selatan. *Jurnal of Accounting and Business Studies*, 2(1), 1–18.
- Setiawan, H. (2019). *Analisa Pengendalian Kualitas Produk Dengan Menggunakan Statistical Processing Control (SPC) Pada Rumah Warna Jogyakarta*. FE UII.
- Siregar, A. S. (2019). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Pellet Dengan Metode Statistical Quality Control (SQC) Dan Statistical Process Control (SPC) Di PT . Gold Coin Indonesia. *Area, Universitas Medan*, 57.

- Triska Maharani, B. (2018). Pengendalian Kualitas Produk Kemeja Untuk Meminimasi Defect Dengan metode Six Sigma. In *FTI UII*. Universitas Islam Indonesia Yogyakarta.
- Wirawati, S. M. (2019). Analisis Pengendalian Kualitas Kemasan Botol Plastik Dengan Metode Statistical Process Control (SPC) Di PT. Sinar Sosro KPB Pandeglang. *Jurnal InTent*, 2(1), 94–102.