

**PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN MENGGUNAKAN METODE
STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) UNTUK MEMINIMUMKAN
PRODUK GAGAL SARUNG TANGAN GOLF PADA PT ADI SATRIA
ABADI**

LAPORAN AKHIR MAGANG



Ditulis oleh:

Nama : Fadhilah Nur Ramadhani
Nomor Mahasiswa : 16311174
Program Studi : Manajemen
Bidang Konsentrasi : Manajemen Operasi

**UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA
FAKULTAS BISNIS DAN EKONOMIKA
YOGYAKARTA
2020**

**PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN MENGGUNAKAN METODE
STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) UNTUK MEMINIMUMKAN
PRODUK GAGAL SARUNG TANGAN GOLF PADA PT ADI SATRIA
ABADI**

LAPORAN AKHIR MAGANG

Ditulis dan diajukan untuk memenuhi syarat ujian akhir guna memperoleh gelar sarjana strata-1 di Program Studi Manajemen,
Fakultas Bisnis dan Ekonomika, Universitas Islam Indonesia



Ditulis oleh:

Nama : Fadhilah Nur Ramadhani
Nomor Mahasiswa: 1631174
Program Studi : Manajemen
Bidang Konsentrasi: Manajemen Operasi

**UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA
FAKULTAS BISNIS DAN EKONOMIKA
YOGYAKARTA**

2020

PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME

Dengan ini menyatakan bahwa dalam laporan magang ini tidak terdapat karya yang pernah diajukan orang lain untuk memperoleh gelar kesarjanaan di suatu perguruan tinggi, dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan orang lain, kecuali secara tertulis diacu dalam naskah ini dan disebutkan dalam referensi. Apabila kemudian hari terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar, sayan sanggup menerima hukuman/sanksi apapun sesuai dengan ketentuan yang berlaku.

Yogyakarta, 7 Oktober 2020

Penulis,

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ



Fadhilah Nur Ramadhani

HALAMAN PENGESAHAN LAPORAN TUGAS AKHIR

**PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN MENGGUNAKAN METODE
STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) UNTUK MEMINIMUMKAN
PRODUK GAGAL SARUNG TANGAN GOLF PADA PT ADI SATRIA
ABADI**



Telah disetujui dan disahkan oleh
Dosen Pembimbing,

Nursya'bani Purnama,,S.E., M.Si.

BERITA ACARA UJIAN TUGAS AKHIR /SKRIPSI

SKRIPSI BERJUDUL

**PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN MENGGUNAKAN METODE STATISTICAL
QUALITY CONTROL (SQC) UNTUK MEMINIMUMKAN PRODUK GAGAL SARUNG
TANGAN GOLF PADA PT ADI SATRIA ABADI**

Disusun Oleh : **FADHILAH NUR RAMADHANI**
Nomor Mahasiswa : **16311174**


Telah dipertahankan di depan Tim Penguji dan dinyatakan **LULUS**
Pada hari, tanggal: Selasa, 10 November 2020

Penguji/ Pembimbing Skripsi : Nursya'bani Purnama,,S.E., M.Si.

Penguji : Siti Nursyamsiah,Dra.,M.M.



Mengetahui
Dekan Fakultas Bisnis dan Ekonomika
Universitas Islam Indonesia


Prof. Jaka Sriyana, SE., M.Si, Ph.D.

ABSTRAK

Dalam proses produksi sarung tangan golf dengan target pasar ekspor, PT Adi Satria Abadi masih terdapat banyak produk gagal (defect). Oleh karena itu tujuan magang ini adalah menganalisis pengendalian kualitas sarung tangan golf dengan menggunakan metode Statistical Quality Control (SQC) dengan teknik *control chart* dan menganalisis pengendalian kualitas sarung tangan golf dengan menggunakan metode Statistical Quality Control (SQC) dengan teknik *fishbone chart*. Hasil analisis menunjukkan bahwa jumlah produk baik yang dihasilkan oleh PT Adi Satria Abadi sebanyak 52.226 unit, dan dengan menganalisis menggunakan *Control Chart*, rata-rata kerusakan produk sebesar 4513 unit atau 8,64%, dan rata-rata kerusakan produk tersebut terdapat di antara batas atas (UCL) sebesar 0,089 atau 8,9% dan batas bawah (LCL) sebesar 0,082 atau 8,2%. Itu menandakan bahwa tingkat kerusakan produk masih dalam batas wajar. Jenis cacat produk sarung tangan golf yang paling sering terjadi adalah cacat meleset yang disebabkan oleh faktor manusia yaitu lelah, lingkungan yaitu bising dan metode yaitu SOP tidak dilakukan dengan baik. Untuk itu, disarankan kepada perusahaan tersebut, agar ke depan menerapkan metode SQC dalam mengendalikan kualitas produk sehingga perusahaan dapat meminimalkan produk gagal, dan usulan untuk perbaikan proses produksi sarung tangan golf untuk mencapai tingkat cacat nol meliputi: mengkaji ulang penambahan jam kerja/waktu lembur, melakukan pengawasan dan pengarahan terhadap karyawan terkait SOP dan mengevaluasi tata letak mesin dan pengadaan peredam suara.

Kata kunci: PT Adi Satria Abadi, quality control, *control chart*, *fishbone chart*

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT atas segala rahmat dan kemudahan yang diberikanNya sehingga penyusunan laporan magang dengan judul “Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC) untuk Meminimumkan Produk Gagal Sarung Tangan Golf pada PT Adi Satria Abadi” dapat terlaksana dan tersusun dengan baik.

Penyusunan laporan ini dapat terlaksana dengan baik berkat dukungan dan bimbingan dari dosen pembimbing dan juga suport teman-teman mahasiswa seangkatan. Untuk itu, pada kesempatan ini penulis menyampaikan terima kasih dan apresiasi kepada Bapak Nursya'bani Purnama,,S.E., M.Si atas bimbingan dan arahnya, serta kepada teman-teman yang tidak memungkinkan disebutkan namanya satu per satu.

Proposal ini tidak luput dari berbagai kelemahan. Oleh karena itu, berbagai saran dan kritik konstruktif dari bapak dosen pembimbing dan pihak terkait lainnya, akan penulis terima dengan senang hati dan mengapresiasi nya.

Semoga Allah SWT senantiasa membimbing dan meridhoi setiap derap langkah kita dalam melaksanakan berbagai tugas dan tanggung jawab sebagaimana mestinya. Aamiin.

Yogyakarta, 07 Oktober 2020

Mahasiswa Pelaksana Magang,

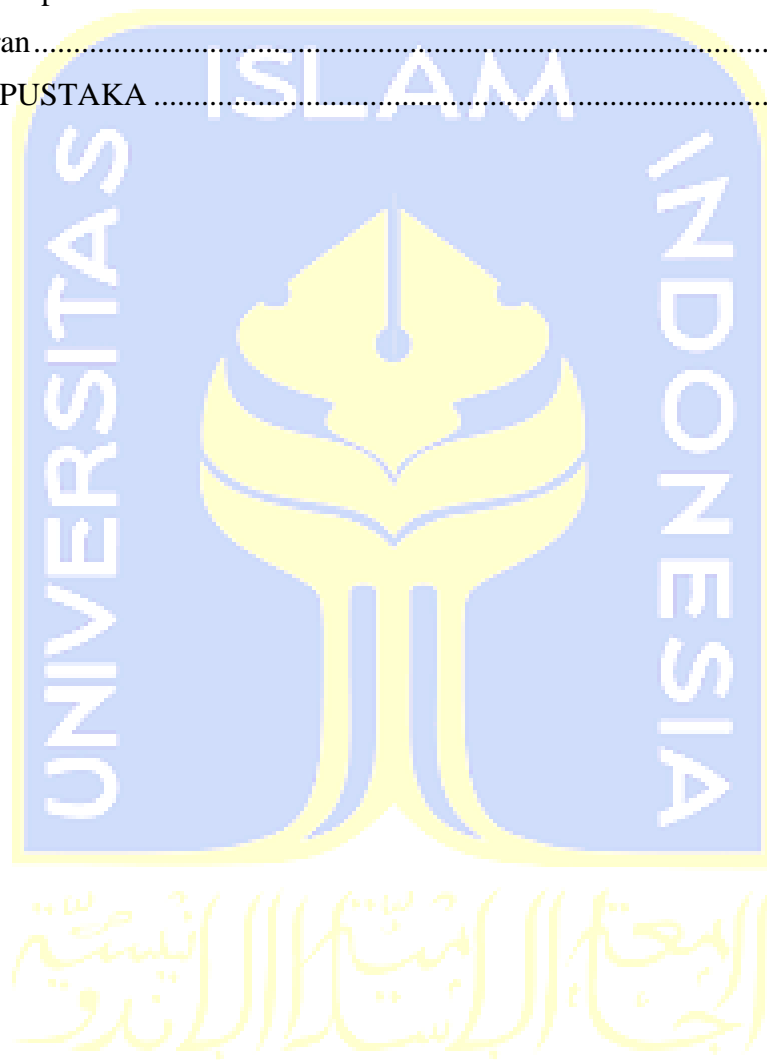


Fadhilah Nur Ramadhani
No. Mahasiswa 16311174

DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN LAPORAN TUGAS AKHIR.....	iii
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	12
1.2 Rumusan Masalah	13
1.3 Tujuan Magang	13
1.4 Manfaat Magang	13
BAB II LANDASAN TEORI.....	15
2.1 Kualitas.....	15
2.2.1 Dimensi Kualitas.....	16
2.2.2 Ukuran Kualitas	17
2.2.3 Faktor yang memengaruhi kualitas	18
2.2.4 Pengaruh Kualitas	Error! Bookmark not defined.
2.2. Pengendalian	19
2.3. Pengendalian Kualitas	22
2.3.1 Faktor-faktor Pengendalian Kualitas.....	Error! Bookmark not defined.
2.3.2 Manfaat Pengendalian Kualitas.....	Error! Bookmark not defined.
2.3.3 Fungsi dan Pentingnya Pengendalian Kualitas	22
2.3.4 Tujuan Pengendalian Kualitas.....	24
2.4 Kerangka Kerja	24
BAB III METODOLOGI.....	26
2.3. Unit Analisis.....	26
2.4. Jenis dan Sumber Data	26
2.5. Analisis Data	26
BAB IV HASIL PELAKSANAAN PROGRAM DAN DISKUSI.....	29
4.1. Hasil Pelaksanaan Program Magang.....	29
4.1.1. Profil Perusahaan	29

4.1.2. Analisis pengendalian kualitas metode <i>Statistical Quality Control</i> (SQC) dengan teknik <i>Control Chart</i>	40
4.1.3. Pengendalian kualitas metode <i>Statistical Quality Control</i> (SQC) dengan teknik <i>Fishbone chart</i>	43
4.2. Diskusi.....	46
BAB V_PENUTUP.....	47
5.1 Kesimpulan.....	47
5.2 Saran.....	47
DAFTAR PUSTAKA	48



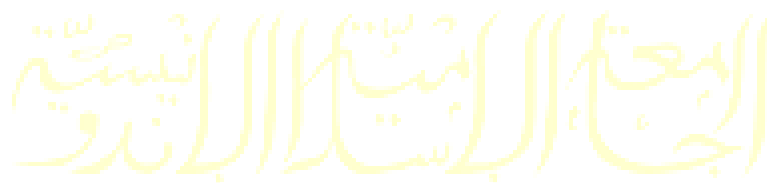
DAFTAR TABEL

Tabel 4 1 Total produksi sarung tangan pada triwulan IV tahun 2019.....	36
Tabel 4 2 Persentase /produk defect per bulan pada triwulan IV 2019	37
Tabel 4 3 Total produksi yang baik dan gagal pada triwulan IV tahun 2019.....	41
Tabel 4 4 Data Jenis Cacat, Jumlah Cacat dan Persentase Cacat	42



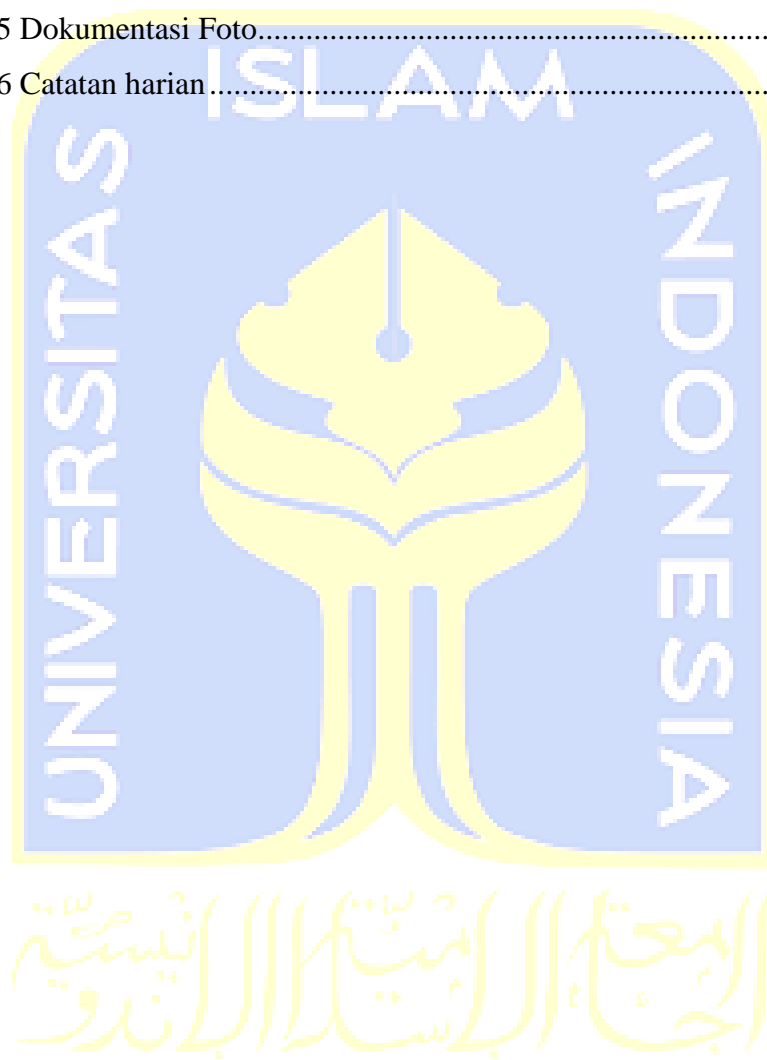
DAFTAR GAMBAR

Gambar 4 1 Logo PT Adi Satria Abadi.....	29
Gambar 4 2 Struktur Organisasi PT Adi Satria Abadi.....	30
Gambar 4 3 Pola Sarung Tangan Golf.....	32
Gambar 4 4 proses seleksi.....	34
Gambar 4 5 Proses setrika.....	35
Gambar 4 6 Proses pengepakan.....	35
Gambar 4 7 Proses produksi sarung tangan.....	36
Gambar 4 8 Grafik factor penyebab produk defect pada Proses Produksi A.....	39
Gambar 4 9 Grafik factor penyebab produk defect pada Proses Produksi B.....	39
Gambar 4 10 Grafik factor penyebab produk defect pada Proses Produksi C.....	40
Gambar 4 11 Grafik factor penyebab produk defect pada proses produksi D.....	40
Gambar 4 12 Diagram tulang ikan (fishbone chart).....	44



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Formulir Permohonan Magang.....	50
Lampiran 2 Formulir Penilaian Magang	51
Lampiran 3 Surat Keterangan Telah Melakukan Kerja Praktek	52
Lampiran 4 Laporan Hasil Seleksi Bulanan.....	53
Lampiran 5 Dokumentasi Foto.....	55
Lampiran 6 Catatan harian.....	57



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dalam proses produksi suatu perusahaan melakukan usaha yang maksimal untuk menghasilkan output yang memiliki kualitas sesuai dengan selera konsumen. Namun demikian di dalam suatu proses produksi masih sering terjadi hal-hal yang tidak diharapkan sehingga menghasilkan output yang gagal. Adanya produk defect tentunya akan merugikan perusahaan. Oleh karena itu, perusahaan selalu berupaya untuk menghindari atau menekan seminimal mungkin produk defect.

Aktifitas yang dapat diterapkan guna menciptakan produk yang berkualitas sesuai dengan standar yakni dengan menerapkan sistem pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas merupakan proses yang digunakan untuk menjamin tingkat kualitas produk atau jasa.

PT Adi Satria Abadi merupakan produsen sarung tangan golf di Sleman Yogyakarta. Produk sarung tangan golf yang dihasilkan diperuntukan untuk pasar internasional (ekspor). Produksi produk untuk ekspor, dalam proses produksinya harus mengikuti standar mutu pasar atau konsumen. Karena itu perusahaan telah menerapkan standar mutu produksi, namun demikian, di dalam pelaksanaan produksi masih terdapat produk yang tidak sesuai standar yang telah ditetapkan sehingga menjadi produk gagal (*defect*).

Data pada perusahaan PT Adi Satria Abadi masih terdapat banyak produk defect setiap bulannya. Oleh karena itu, untuk menghindari kerugian perusahaan yang lebih besar akibat banyaknya produk defect, maka diperlukan alat

pengendalian kualitas seperti Statistical Quality Control (SQC) sebagai alat pengawasan kualitas produk yang dapat membantu perusahaan untuk mengetahui produk yang dihasilkan masih berada dalam batas kontrol atau tidak, mulai dari proses awal sampai produk akhir.

1.2 Rumusan Masalah

Dalam proses produksi sarung tangan golf dengan target pasar ekspor, PT Adi Satria Abadi telah mengikuti standar mutu yang ditetapkan. Akan tetapi, di dalam pelaksanaan produksi masih terdapat produk gagal (defect).

1. Bagaimanakah cara menekan tingkat kerusakan produk dan mengetahui penyebab kegagalan kualitas produk sarung tangan golf di PT Adi Satria Abadi?
2. Bagaimana cara menganalisis pengendalian kualitas sarung tangan?

1.3 Tujuan Magang

Berdasar permasalahan tersebut maka tujuan magang ini adalah:

1. Menganalisis pengendalian kualitas sarung tangan golf dengan menggunakan metode Statistical Quality Control (SQC) dengan teknik *control chart*.
2. Menganalisis pengendalian kualitas sarung tangan golf dengan menggunakan metode Statistical Quality Control (SQC) dengan teknik *fishbone chart*.

1.4 Manfaat Magang

Dengan implementasi hasil analisis dari tujuan magang ini, maka kegiatan magang ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Manfaat bagi mahasiswa

- a. Sebagai persiapan diri/bekal sebelum memasuki dunia kerja.

- b. Kesempatan memperdalam ilmu dan memahami situasi kerja secara nyata.
- c. Melatih kemampuan untuk beradaptasi dengan lingkungan kerja.
- d. Mengamati secara langsung aktivitas perusahaan dalam memproduksi dan menjalankan bisnisnya.

2. Manfaat bagi pengembangan Ilmu

Dapat memperkaya metode analisis Statistical Quality Control (SQC) dengan contoh kasus yang beragam.

3. Manfaat bagi Fakultas

- a. Sebagai bahan evaluasi dalam peningkatan mutu kurikulum di masa depan.
- b. Terjalin kerjasama produktif antara fakultas dengan perusahaan.

4. Manfaat bagi perusahaan:

Dengan adanya mahasiswa magang dapat membantu perusahaan dalam memecahkan masalah- masalah yang dihadapi dengan analisis berdasar bidang keilmuan.



BAB II LANDASAN TEORI

2.1 Kualitas

Pengertian kualitas menurut Rusdiana (2014), yakni keadaan yang berkorelasi pada barang, jasa, manusia, proses, serta lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan.

Produk dan jasa yang berkualitas merupakan produk dan jasa yang memiliki standar seperti yang diharapkan/disukai oleh konsumen. Oleh karena itu, mengenal konsumen/pelanggannya serta memahami apa yang dibutuhkan dan diinginkan konsumen merupakan suatu hal yang perlu diperhatikan oleh perusahaan.

Pengertian kualitas menurut beberapa ahli yang banyak dikenal antara lain:

1. Juran (1962) “kualitas adalah kesesuaian dengan tujuan atau manfaatnya”.
2. Crosby (1979) “kualitas adalah kesesuaian dengan kebutuhan yang meliputi *availability, delivery, reliability, maintainability, dan cost effectiveness*”.
3. Deming (1982) “kualitas harus bertujuan memenuhi kebutuhan pelanggan sekarang dan di masa mendatang”.
4. Garvin (1987) “kualitas berkenan dengan beberapa pendekatan, yaitu *product based, user based, manufacturing based, dan value based*”.
5. Feigenbaum (1991) “kualitas merupakan keseluruhan karakteristik produk dan jasa yang meliputi *marketing, engineering, manufacture, dan maintenance*, atau yang disebut dengan konsep *organization wide total quality control* dalam mana

produk dan jasa tersebut dalam pemakaiannya akan sesuai dengan kebutuhan dan harapan pelanggan”.

6. Scherkenbach (1991) “kualitas ditentukan oleh pelanggan; pelanggan menginginkan produk dan jasa yang sesuai dengan kebutuhan dan harapannya pada suatu tingkat harga tertentu yang menunjukkan nilai produk tersebut”.
7. Elliot (1993) “kualitas adalah sesuatu yang berbeda untuk orang yang berbeda dan tergantung pada waktu dan tempat, atau dikatakan sesuai dengan tujuan”.

2.2.1 Dimensi Kualitas

Menurut Rambat dan Hamdani (dalam Prasastono dan Yulianto 2012), kualitas mempunyai delapan dimensi pengukuran yang terdiri atas aspek- aspek sebagai berikut:

1. *Performance* (Kinerja)

yakni terdiri dari merek, perlengkapan yang dapat diukur, serta aspek- aspek kinerja individu.

2. *Features* (Fitur Produk)

Keragaman produk biasanya dinilai secara subjektif oleh masing-masing individu yang menunjukkan adanya perbedaan kualitas suatu produk.

3. *Reliability* (Keandalan)

Keandalan suatu produk yang berarti bahwa tingkat kualitas sangatlah memiliki arti bagi pelanggan dalam menentukan produk.

1. *Conformance* (Kesamaan)

Tingkat suatu output yang memiliki kesesuaian dapat diukur melalui tingkat akurasi serta waktu penyelesaian dan juga menghitung kesalahan yang terjadi,

keterlambatan yang tak bisa diantisipasi, dll.

2. *Durability* (Daya Tahan)

Secara teknis daya tahan dapat diartikan sebagai sejumlah fungsi yang didapatkan oleh individual sebelum menghadapi penurunan kualitas. Daya tahan juga dapat diartikan sebagai usia ekonomis pada suatu produk yang dapat dilihat dari jumlah fungsi yang didapatkan sebelum terjadinya kerusakan serta keputusan dalam menggantuka suatu produk.

3. *Serviceability* (Kemampuan Pelayanan)

Kemampuan pelayanan yakni berhubungan dengan kecepatan, kegunaan, kompetisi, dan kemudahan produk untuk diperbaiki.

4. *Aesthetics* (Estetika)

Estetika suatu barang dapat dipandang dari bagaimana suatu produk terdengar oleh konsumen dan bagaimana penampilan suatu produk yang dihasilkan.

5. *Perceived Quality* (Kualitas yang dipersepsikan)

Pelanggan tidaklah selalu mendapat informasi yang lengkap mengenai suatu produk. Namun umumnya pelanggan memiliki info terkait dengan produk secara tidak langsung.

2.2.2 Ukuran Kualitas

Menurut Yamit (2011), terdapat tiga ukuran kualitas yang dapat digunakan untuk barang sebagai berikut:

1. *Design quality* (Kualitas Desain)

Faktor-faktor yang memengaruhi desain kualitas yakni: kualitas input, teknologi yang digunakan, kualitas tenaga kerja dan manajer.

2. *Performance Quality* (Kualitas Penampilan)

Kualitas penampilan dipengaruhi oleh 2 faktor, yaitu: Pertama, keadaan produk yang berkaitan dengan waktu penggunaan sebelum terjadi kerusakan. Kedua, perawatan produk (*maintenance of product*) yang berkaitan dengan kemampuan memperbaiki serta menggantikan produk yang mengalami kerusakan sesegera mungkin.

3. *Conformance Quality* (Kualitas yang memenuhi)

Bagian ini berkaitan dengan apakah barang yang dihasilkan ini memenuhi speck yang telah ditentukan, dan juga sejauh mana kualitas produk dapat diperoleh.

2.2.3 Faktor yang memengaruhi kualitas

Menurut Yamit (2011), secara khusus faktor- faktor yang memengaruhi kualitas diuraikan sebagai berikut:

1. Pasar atau tingkat persaingan

Persaingan sering dikaitkan dengan suatu penentu dalam menetapkan tingkat kualitas produk yang dihasilkan, semakin tinggi tingkat persaingan akan memberikan pengaruh pada perusahaan untuk menghasilkan produk yang berkualitas.

2. Tujuan organisasi (*organization obyectives*)

Berkaitan dengan apakah perusahaan memiliki tujuan dalam memperoleh tingkat produk yang besar, dengan harga yang kecil, ataukah menciptakan produk dengan harga yang tinggi.

3. Testing produk (*product testing*)

Melakukan sebuah proses percobaan/testing merupakan bagian yang penting karena jika proses testing kurang memadai dari output yang di hasilkan maka tentu sangat berakibat kegagalan dalam mengutarakan kekurangan yang terdapat pada produk.

4. Desain produk (*product design*)

Prosedur dalam menentukan kualitas desain produk.

5. Proses produksi (*production process*)

Prosedur dalam memproduksi suatu barang .

6. Kualitas input (*quality of inputs*)

Kualitas bahan serta tenaga kerja sangatlah menentukan pada produk akhir / berpengaruh pada output.

7. Perawatan perlengkapan (*equipment maintenance*)

Perawatan perlengkapan sangatlah berpengaruh pada proses pembuatan produk, oleh karena itu perlunya dilakukan suatu perawatan secara berkala.

8. Standar kualitas (*quality standard*)

Perlunya suatu perhatian pada kualitas di dalam perusahaan seperti testing ataupun inspeksi, supaya dapat menghasilkan output yang berkualitas.

9. Umpan balik konsumen (*customer feedback*)

Perlunya kepekaan perusahaan dalam menghadapi berbagai keluhan pelanggan, agar kualitas dapat meningkat secara signifikan.

2.2. Pengendalian

Pengendalian merupakan usaha untuk mengetahui kondisi apakah dari kegiatan yang sedang dilakukan telah mencapai sasaran yang diperlukan dan apabila terjadi penyimpangan dimana terjadinya penyimpangan itu serta bagaimana tindakan yang digunakan untuk mengatasi penyimpangan tersebut. Hal ini akan dikuatkan dengan pendapat beberapa ahli yaitu:

Menurut Djati Julitriarsa (1992) bahwa, Pengendalian adalah tindakan atau proses kegiatan untuk mengetahui hasil pelaksanaan, kesalahan, kegagalan untuk kemudian dilakukan perbaikan dan mencegah terulangnya kembali kegagalan-kegagalan itu, begitu pula menjaga agar pelaksanaan tidak berbeda dengan rencana yang ditetapkan. Dari pengertian di atas maka dapat disimpulkan bahwa pengendalian adalah kegiatan yang dilakukan untuk menjaga agar suatu kegiatan tidak keluar dari standar yang telah ditetapkan, sehingga akan diharapkan akan dapat menghindari adanya penyimpangan yang tidak dikehendaki dan dapat mengurangi terjadinya penyimpangan dari apa yang diharapkan atau direncanakan.

Pengendalian sebagai alat ukur untuk memperbaiki penyimpangan-penyimpangan yang ada serta untuk menjamin tercapainya tujuan dan terlaksananya rencana yang telah ditetapkan. Masalah penyimpangan - penyimpangan yang terjadi ini kemudian dijadikan sebagai bahan pertimbangan dalam menyusun rencana yang akan datang. Dalam kegiatan Pengendalian juga memperhatikan sebab-sebab timbulnya penyimpangan, seberapa besar penyimpangan yang terjadi, dan mencari kemungkinan memperkecil atau menghindari penyimpangan serta mencari kemungkinan mengenai dasar - dasar perbaikan atas penyimpangan tersebut.

Pada dasarnya fungsi pengendalian memenuhi empat tanggung jawab utama, yaitu:

1. Meneliti kualitas bahan baku yang digunakan.
2. Meneliti barang jadi untuk memastikan bahwa produk tersebut dapat dipasarkan.
3. Membantu dalam pelaksanaan pengendalian proses dan berusaha untuk menemukan kekurangan di dalam proses yang akan menyebabkan kesulitan atau keterlambatan proses berikutnya.
4. Berperan sebagai pemberi saran dan berusaha untuk memperbaiki atau mencegah masalah - masalah pengendalian kualitas. Dengan adanya pengawasan, rencana yang telah disusun tidak harus terealisasi secara mutlak, tetapi pengawasan di sini untuk memberikan jaminan sehingga kesalahan yang terlalu besar dapat dihindari.

Berdasarkan dari pendapat-pendapat di atas, maka dapat dilihat arti keseluruhan dari Pengendalian Kualitas menurut pendapat Sofyan Assauri 1993 mengatakan bahwa, Pengendalian Kualitas adalah kegiatan untuk memastikan apakah kebijaksanaan dalam hal mutu dapat tercermin dalam hasil akhir. Dengan kata lain Pengendalian mutu dari barang yang dihasilkan, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijaksanaan pimpinan perusahaan. Sedangkan menurut Agus Ahyari (1994) mengatakan bahwa, Pengendalian Kualitas adalah merupakan aktivitas untuk menjaga dan mengarahkan agar kualitas perusahaan dapat dipertahankan sebagaimana yang telah direncanakan sehingga Pengendalian Kualitas merupakan bagian terpadu

dalam perusahaan. Pengendalian Kualitas merupakan suatu proses pengukuran mutu daripada suatu barang atau jasa menurut standar - standar yang telah ditetapkan. Agar standar yang telah ditetapkan tersebut dapat tercapai, maka dalam pelaksanaannya mempunyai pengertian yang cukup luas, yang mana pemeriksaan tersebut dimulai sejak dirancang lalu diciptakan dengan penyediaan bahan-bahan dan penyediaan onderdil-onderdilnya, pembuatannya dimulai dari proses awal sampai proses akhir. Begitu pula setelah produk tersebut itu selesai, masih harus dilakukan pengawasan hingga produk tersebut sampai di tangan konsumen dalam kualitas yang baik sesuai dengan yang diharapkan.

2.3. Pengendalian Kualitas

Pengendalian kualitas merupakan usaha pencegahan dan dilaksanakan sebelum kegagalan kualitas produk atau jasa tersebut terjadi, melainkan mengarahkan agar kesalahan kualitas tersebut tidak terjadi di dalam perusahaan yang bersangkutan (Ahyari, 1990). Dengan begitu, terdapat dua pengertian utama pada pengendalian kualitas ini, yang pertama ialah menentukan standar kualitas untuk masing-masing produk atau jasa dari perusahaan yang bersangkutan, sedangkan yang kedua yaitu usaha perusahaan agar mampu untuk memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan tersebut.

2.3.1 Fungsi dan Pentingnya Pengendalian Kualitas

Setiap pekerjaan perlu perencanaan sebelum pekerjaan tersebut dilaksanakan, supaya dapat berjalan dengan baik begitu pula dengan aktivitas produksinya. Hal ini bertujuan agar kegiatan produksi dapat berjalan dengan baik dan lancar seperti yang diharapkan. Karena seiring berjalannya waktu, akan

terdapat hal-hal yang sebelumnya tidak diperhitungkan. Maka dari itu diperlukan pengendalian di dalam pelaksanaan suatu pekerjaan, supaya jika terjadi penyimpangan akan dapat segera diketahui dan dapat dilakukan perbaikan, sehingga dapat berjalan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan sebelumnya.

Menurut T. Hani Handoko (1990): Fungsi pengendalian pada dasarnya mencakup 4 unsur:

- a. Penetapan standar pelaksanaan
- b. Penentuan ukuran-ukuran pelaksanaan
- c. Pengukuran dengan standar yang telah ditetapkan
- d. Pengambilan tindakan korelasi yang diperlukan bila pelaksanaan menyimpang dari standar.

Jadi pada dasarnya pengendalian yang dimaksud di sini adalah untuk memastikan bahwa perusahaan memberikan jaminan akan produksinya kepada konsumen, sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Bagi perusahaan, pengendalian kualitas tidak bisa lepas dari tujuan *production control* karena *quality control*/pengendalian kualitas merupakan sub bagian dari *production control* meliputi:

1. Kapan produksi dilaksanakan
2. Berapa banyak barang yang akan diproduksi
3. Kapan proses tersebut selesai dikerjakan dan bagaimana kualitas barang yang diproduksi tersebut.

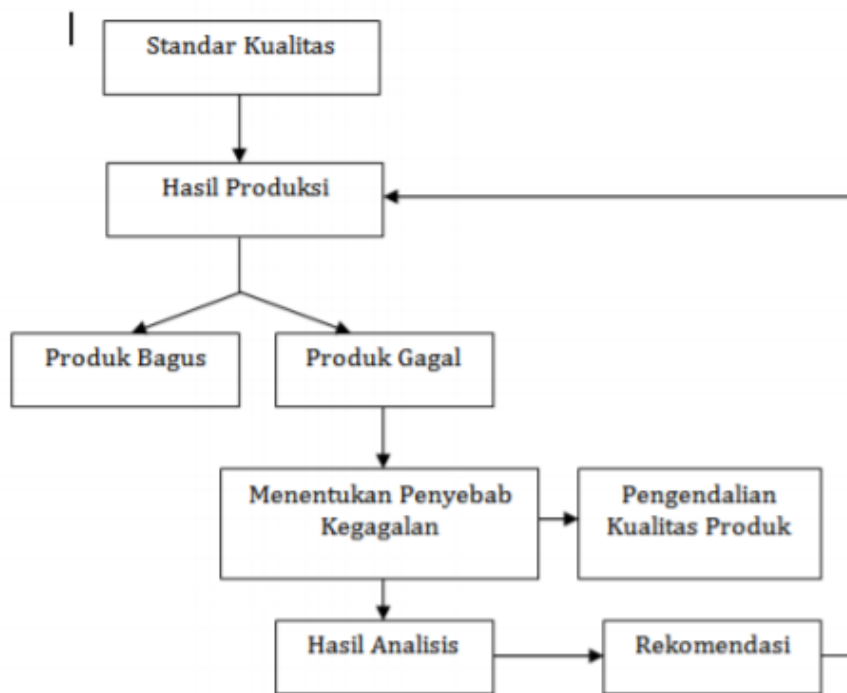
Berdasarkan hal tersebut dapat disimpulkan bahwa quality control merupakan salah satu aspek penting dalam perencanaan dan production control.

2.3.2 Tujuan Pengendalian Kualitas

Tujuan pengendalian kualitas secara umum adalah sebagai salah satu usaha untuk menjaga dan mengarahkan agar kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan yang direncanakan serta berusaha mempertahankan kualitas tersebut sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

2.4 Kerangka Kerja

Kerangka pemikiran yang digunakan dalam penulisan laporan akhir magang ini adalah bagaimana pengendalian kualitas dengan metode *Statistical Quality Control* dapat mengurangi produk gagal. Serta mengidentifikasi penyebab kegagalan produk dan memberikan solusi dan rekomendasi apa yang harus dilakukan oleh perusahaan.



Gambar 2.1 Kerangka kerja analisis pengendalian kualitas produk sarung tangan golf PT Adi Satria Abadi



BAB III

METODOLOGI

2.2. Metode/Pendekatan

Kegiatan magang ini dilakukan dengan pendekatan kualitatif dan kuantitatif. Pendekatan kualitatif dilakukan dengan metode observasi dan dokumentasi. Observasi merupakan pengamatan dan pencatatan yang sistematis terhadap gejala yang diteliti (Hatani, 2008). Pada magang ini metode observasi digunakan untuk mengetahui dan mempelajari proses produksi, mengecek alat, dan pengecekan produk cacat dan pengendalian kualitas sarung tangan golf di PT Adi Satria Abadi. Sedangkan dokumentasi merupakan teknik pengumpulan data dengan mempelajari catatan-catatan mengenai data produksi, jenis kecacatan, dan alat yang digunakan (Heizer, 2009). Dokumentasi ini dipergunakan untuk mengambil foto kecacatan produk sarung tangan golf yang dihasilkan.

2.3. Unit Analisis

Unit analisis kerja adalah pada tingkat divisi pengendalian kualitas/ *quality control* produk sarung tangan golf pada PT Adi Satria Abadi.

2.4. Jenis dan Sumber Data

Jenis data yang digunakan adalah data primer dan data sekunder. Data primer diperoleh dari hasil pencatatan dan observasi selama proses magang, sedangkan data sekunder didapat melalui data hasil produksi yang berupa produk baik dan produk cacat serta dokumen-dokumen PT Adi Satria Abadi.

2.5. Analisis Data

Analisis data dilakukan dengan pendekatan kuantitatif berupa analisis

Statistical Quality Control (SQC) dengan teknik peta kendali (*control chart*) dan diagram tulang ikan (*fishbone chart*) yang diterapkan perusahaan PT Adi Satria Abadi dalam mengendalikan kualitas untuk meminumkan produk gagal dengan tahap-tahap sebagai berikut:

1. Tahap Pertama, menghitung Persentase Kerusakan

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

Keterangan:

np : jumlah gagal dalam sub grup

n : jumlah yang diperiksa dalam sub grup

2. Tahap kedua, menghitung garis pusat atau *central line (CL)*

Garis pusat merupakan rata-rata kerusakan produk (p)

$$CL = p = \frac{np}{n}$$

Keterangan:

np: jumlah total yang rusak

n: jumlah total yang diperiksa

3. Tahap ketiga, menghitung batas kendali atas atau *Upper Control Limit*

(UCL). Untuk menghitung batas kendali atas atau UCL dilakukan

dengan rumus:

$$UCL = p + \sigma \frac{\sqrt{p(1-p)}}{n}$$

Keterangan

p: rata-rata ketidak sesuaian produk

n: jumlah produksi

σ : 3

4. Tahap keempat, menghitung batas kendali bawah *atau Lower Control*

Limit (LCL). Untuk menghitung batas kendali bawah atau LCL

dilakukan dengan rumus:

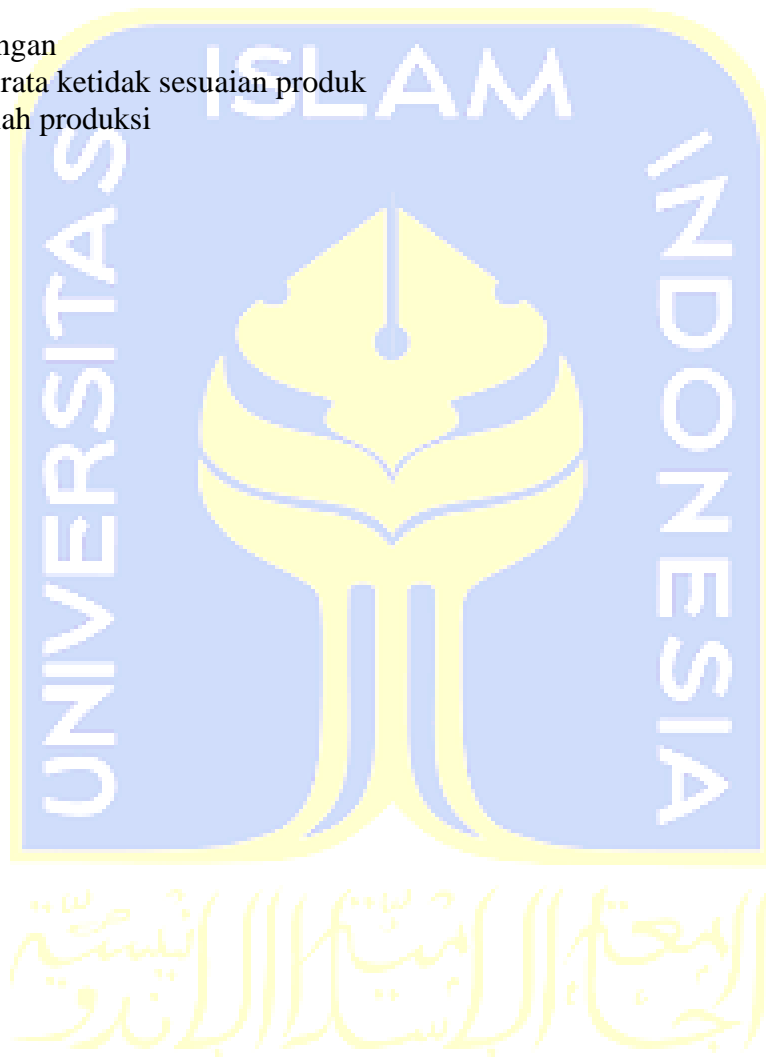
$$LCL = p - \sigma \frac{\sqrt{p(1-p)}}{n}$$

Keterangan

p: rata-rata ketidak sesuaian produk

n: jumlah produksi

σ : 3



BAB IV

HASIL PELAKSANAAN PROGRAM DAN DISKUSI

4.1. Hasil Pelaksanaan Program Magang

4.1.1. Profil Perusahaan

PT Adi Satria Abadi salah satu produsen terbesar sarung tangan di Yogyakarta. PT Adi Satria Abadi merupakan sebuah pembuatan sarung tangan. Perusahaan ini berdiri pada tahun 1994. PT Adi Satria Abadi didirikan oleh beberapa orang yang saling bekerja sama yaitu bapak Subiyono, Bsc., bapak Diyono HS, Bsc., dan ibu Difalik Tontowiyah dengan modal awal sebesar Rp100.000.000 dengan akte pendirian nomor: ASA 77. 26 Juli 1994 dan mendapatkan izin dengan nomor: 503/4739/1994 beserta izin SIUP: 1.77 – 94/1202/PB/II/1995.



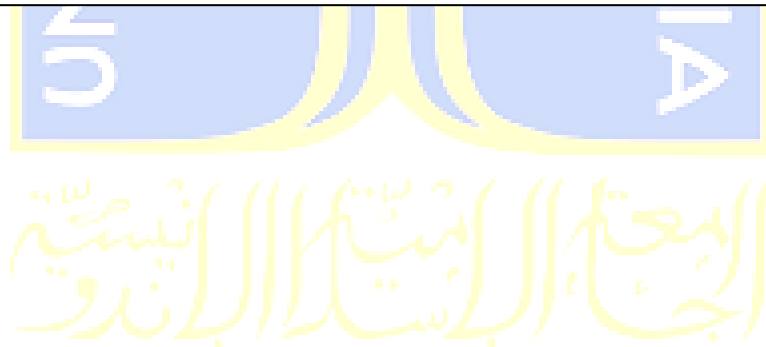
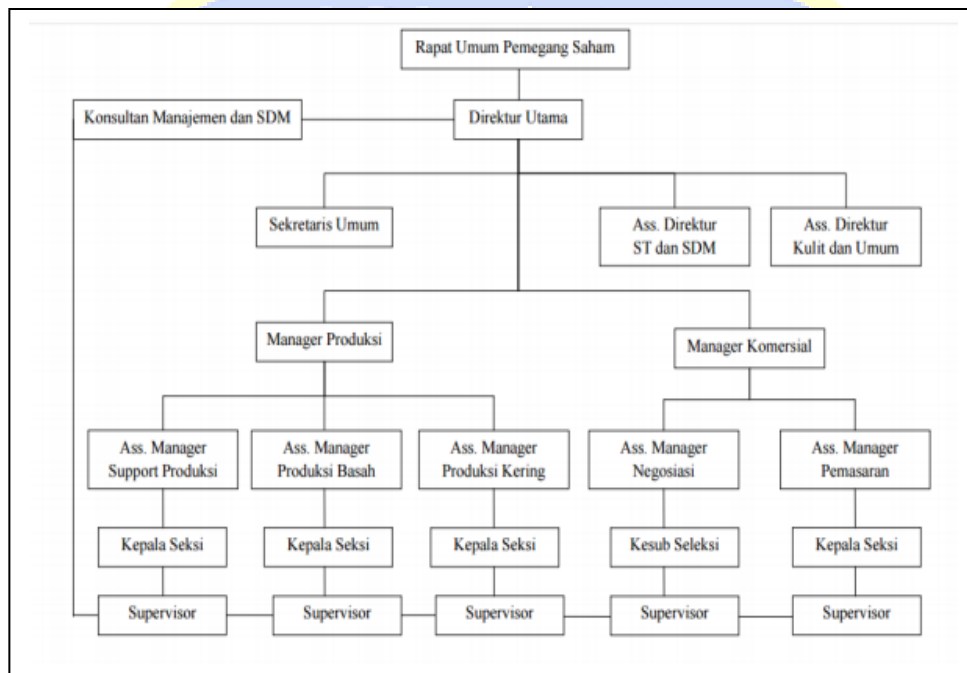
Gambar 4 1 Logo PT Adi Satria Abadi

i. Struktur Organisasi

Struktur organisasi adalah gambar atau bagan yang berisikan penjelasan secara sistematis mengenai fungsi-fungsi atau tugas yang dilakukan individu terhadap pekerjaannya di dalam suatu organisasi. Tujuan dibuatnya struktur

organisasi adalah sebagai alat bantu untuk perusahaan di mana dapat mengkoordinasikan aktivitas seluruh karyawan agar tugasnya menjadi lebih spesifik agar dapat dikerjakan secara efektif dan efisien. Berikut merupakan struktur organisasi pada PT Adi Satria Abadi pada gambar 4.2.

Gambar 4 2 Struktur Organisasi PT Adi Satria Abadi



ii. Visi, Misi, dan Tujuan

Dalam menjalankan fungsinya, PT Adi Satria Abadi berpedoman pada visi, misi, dan tujuan yang ingin dicapai perusahaan. Visi, misi, dan tujuan tersebut adalah sebagai berikut:

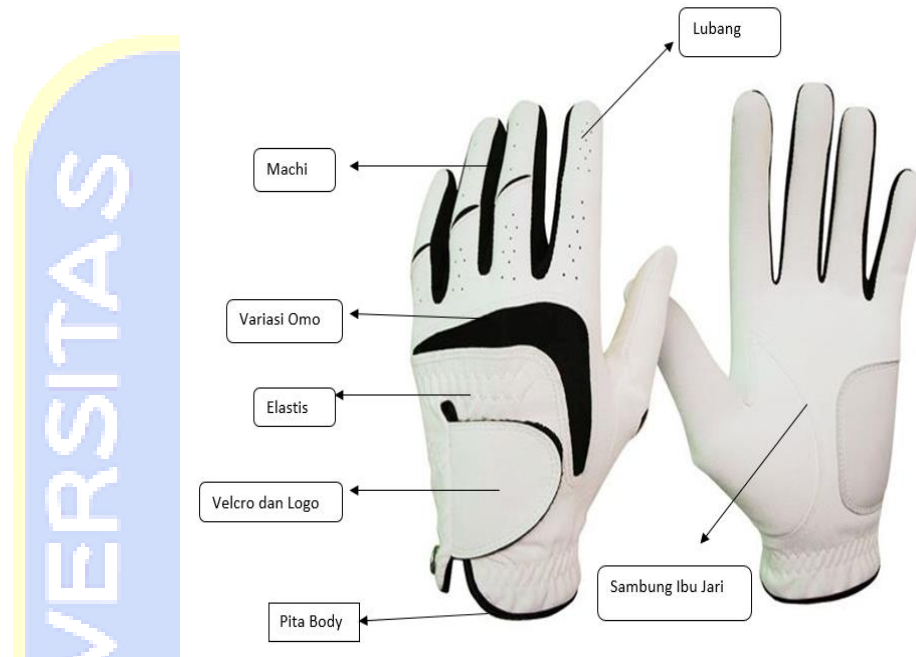
1. Visi: Mendirikan perusahaan kecil tapi sehat
2. Misi: (a) Mengembangkan kemampuan teknologi perkulitan; (b) Menjaga kualitas dengan menggunakan motto “Kepuasan Konsumen Adalah Budaya Kami”; (c) Menerapkan prinsip karyawan partner kerja, bukan asset
3. Tujuan: (a) Memenuhi kebutuhan kulit sarung tangan dan barang jadi sarung tangan ekspor dan dalam negeri, (b) Membuka dan menyediakan lapangan kerja, sehingga mengurangi tingkat pengangguran; (c) Membuka dan menyediakan lapangan kerja, sehingga mengurangi tingkat pengangguran, dan (d) Meningkatkan devisa negara dari sektor non migas.

iii. Proses Produksi

Proses produksi sarung tangan golf PT Adi Satria abadi terdiri atas dua proses utama yaitu proses potong dan proses sewing. Bagian-bagian dari proses potong dan sewing sebagai berikut:

a. Proses Potong meliputi

1. Aradachi: Pembuatan pola sarung tangan sesuai dengan desain dari customer, pola ini berkaitan dengan pola-pola bagian sarung tangan untuk bagian yang besar, sisa dari pemotongan aradachi akan digunakan untuk proses machi.



Gambar 4 3 Pola Sarung Tangan Golf

2. Potong machi: Sisa kulit dari proses pemotongan aradachi akan digunakan untuk pembuatan pola sarung tangan untuk bagian-bagian kecil yang terdapat pada sarung tangan.
3. Seleksi I: Hasil dari pemotongan aradachi akan diseleksi jika terdapat kesalahan pada pemotongan.
4. Stiker: Stiker ini bertujuan untuk membedakan jenis dan model dari sarung tangan yang akan dibuat.
5. Press: Proses ini bertujuan untuk memotong busa yang digunakan pada sarung tangan.
6. Lubang: Proses ini bertujuan untuk memberikan lubang-lubang yang terdapat pada sarung tangan sesuai dengan pola lubang yang telah ditentukan.
7. Seleksi II: Proses ini untuk menyeleksi hasil dari proses pembuatan lubang yang telah dibuat berdasarkan model yang diminta.

8. Seleksi machi: Sebelum dilanjutkan ke proses sewing, machi dari sisa proses pemotongan aradachi diseleksi untuk disatukan pada proses sewing.

b. Proses Sewing meliputi

1. Velcro
2. Karet
3. Ibu jari: Sama dengan cara sebelumnya yaitu memilih ibu jari dan omo dengan warna yang sama dan tekstur yang sama pula
4. Lipat ibu jari: Sebelum dijahit ibu jari dilem terlebih dahulu untuk mempermudah dalam penjahitan ibu jari. Menjahit ibu jari dibagi dua tahap, yaitu:
 - a. Menjahit kelingking pada pangkal ibu jari dimulai dari sisi bagian dalam ibu jari (titik 0) ke arah kiri, dengan menggunakan mesin jarum ganda.
 - b. Jahitan dimulai dari titik 0 ibu jari ke arah ujung ibu jari dengan menggunakan mesin jarum satu.
5. Sambung machi: Dua komponen machi yang sesuai dengan sela di antara jari-jari sarung tangan, dijahit sesuai dengan instruksi kepala bagian produksi. Biasanya 1-2mm dari tepi bahan.
6. Jahit machi: Machi yang telah disambung, kemudian dijahit pada sela-sela jari, dimulai dari machi kelingking kemudian jari manis kemudian jari tengah dan terakhir jari telunjuk.
7. Caraha: Caraha yaitu merapikan bagian machi, dengan cara meletakkan mal caraha di atas machi, kemudian dipotong pada bagian tepi yang melebihi mal caraha. Hal ini bertujuan agar bentuk dari jari-jari rapih dan tidak melintir.
8. Lipat omo: Proses pelipatan omo ini yaitu penggabungan sarung tangan antara bagian muka dan bagian belakang dengan ketentuan, sebagai berikut:
 - a. Dimulai dari bagian bawah sarung tangan
 - b. Ujung jari harus ketemu sejajar dengan ujung jari, tidak boleh meleset, loncat, miring, dan harus oval ujung jari
 - c. Teras jahitan 1,5 - 2,0mm
9. Potong-potong: Hal yang dimaksud dari potong-potong adalah merapikan dengan cara memotong benang yang tidak dibutuhkan atau benang yang berlebih pada sarung tangan.
10. Pasang kancing: Memasang kancing pada bagian yang telah ditentukan, yaitu pada bagian tepat pada garis Velcro, tetapi bila titiknya tidak sejajar atau meleset bisa di atasi dengan cara

disamakan dengan pasang Velcro.

11. Pita body: Pita body dijahit pada bagian bawah sarung tangan, biasanya dimulai dari tengah kancing dan berakhir ditengah kancing.
12. Kumis-kumis: Kumis-kumis adalah membersihkan atau merapikan benang jahitan yang tersisa dengan cara memotong benang hingga bersih.
13. Balik omo: Proses ini bertujuan untuk membalikkan sarung tangan ke posisi semula.
14. Seleksi: Poin-poin yang harus diseleksi setelah proses penjahitan adalah sebagai berikut:
1. Check fitting (*sizing*):
 - a. Sempit atau tidak
 - b. Gemuk atau tidak
 - c. Mulur atau tidak
 - d. Pendek atau tidak
 2. Check jahitan disemua bagian:
 - a. Jahitan meleset
 - b. Bekas jahitan
 - c. Jahitan jebol
 - d. Mulur/miring/jari-jari sempit
 - e. Benang kendur
 - f. Ujung tidak keigit
 - g. Check penampilan dan kebersihan
 - h. Karet lingkaran terlalu kendur atau tidak
 - i. Karet lingkaran terlalu kencang atau tidak



Gambar 4 4 proses seleksi

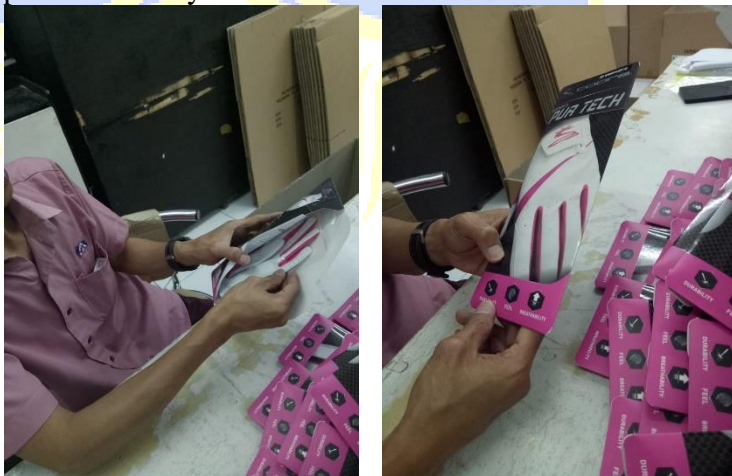
15. Setrika: Proses menyetrika disebut *ironing*. Alat yang digunakan untuk menyetrika adalah kuningan yang membentuk telapak tangan. Ukuran kuningan yang digunakan untuk menyetrika sesuai

dengan ukuran sarung tangan yang akan disetrika. Menyetrika sarung tangan dengan cara memanaskan kuningan dahulu dengan menempelkan kuningan ke setrika yang panas hingga panas yang sesuai, kemudian masukkan sarung tangan ke kuningan dan tunggu beberapa saat selanjutnya lepaskan pelan-pelan. Setelah itu taruh kuningan di atas papan dengan rapih dan diletakkan dengan beban 7 – 10kg selama 2 – 3jam.



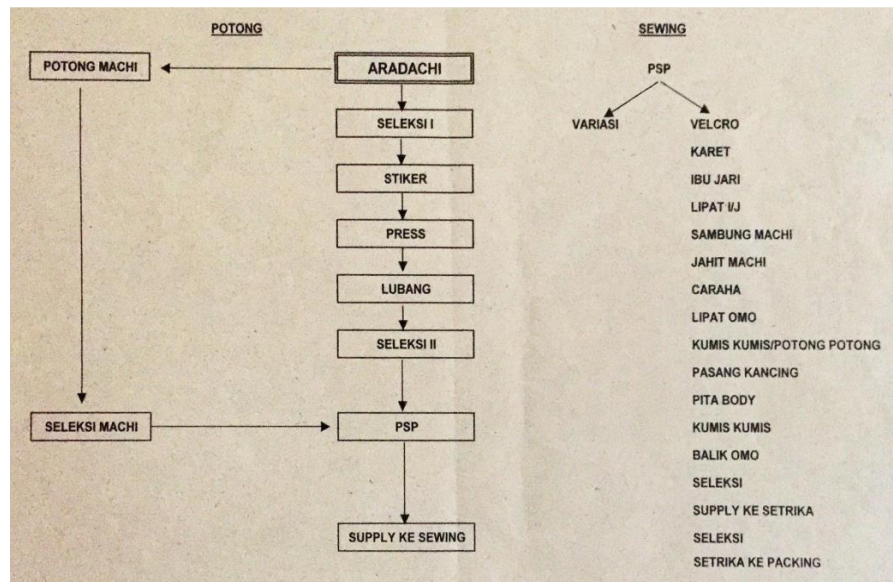
Gambar 4 5 Proses setrika

16. Seleksi: Setelah disetrika sarung tangan diseleksi sesuai dengan ukuran dan model yang sama.
17. Packing: Sebelum proses pengepakan, sarung tangan harus melewati *needle inspection*, alat ini berfungsi mendeteksi logam atau jarum yang tertinggal di dalam sarung tangan. Setelah lolos dari alat tersebut, tahap selanjutnya yaitu proses pengepakan. Dalam proses pengepakan, sarung tangan dikemas sesuai permintaan buyer.



Gambar 4 6 Proses pengepakan

Secara ringkas proses produksi sarung tangan golf dapat digambarkan sebagai berikut:



Gambar 4 7 Proses produksi sarung tangan

Sumber: PT Adi Satria Abadi

iv. Produksi Sarung Tangan Golf

Produk sarung tangan golf yang dihasilkan selama periode Oktober sampai dengan Desember 2019 mencapai 52.226 unit. Kuantitas produksi yang dihasilkan setiap bulan tidak konstan/ bervariasi tergantung pada pesanan atau order yang diterima. Rerata produksi sarung tangan per bulan pada triwulan IV mencapai 17.409 unit seperti terlihat dalam Tabel 4.1.

Tabel 4 1 Total produksi sarung tangan pada triwulan IV tahun 2019

Bulan	Total Produksi (unit)
Oktober	16.772
November	16.937
Desember	18.517
Jumlah	52.226
Rerata	17.409

Sumber: Analisis data sekunder triwulan IV, 2019

Tabel 4.1 memperlihatkan bahwa produk sarung tangan golf yang dihasilkan perusahaan tersebut pada triwulan IV mencapai 52.226 pcs dengan rerata produksi per bulan mencapai 47.713 pcs.

Produk sarung tangan golf ditinjau dari parameter jenis proses yang sangat beragam. Terdapat 4 jenis proses yaitu:

1. Proses A meliputi sambung ibu jari, sambung maci, sambung omo, variasi jarum 1, variasi jarum 2, karet knucle, karet kecil, karet lingkar, pita buka, dan pasang velcro
2. Proses B meliputi jahit triactor, pasang ibu jari, pasang machi, lipat ibu jari, dan tindas ibu jari
3. Proses C meliputi lipat omo, kumis-kumis, pasang kancing, pita body, tindas logo, dan jahit pull tab
4. Proses D meliputi inner label dan size.

Tabel 4 2 Persentase kerusakan/produk defect per bulan pada triwulan IV 2019

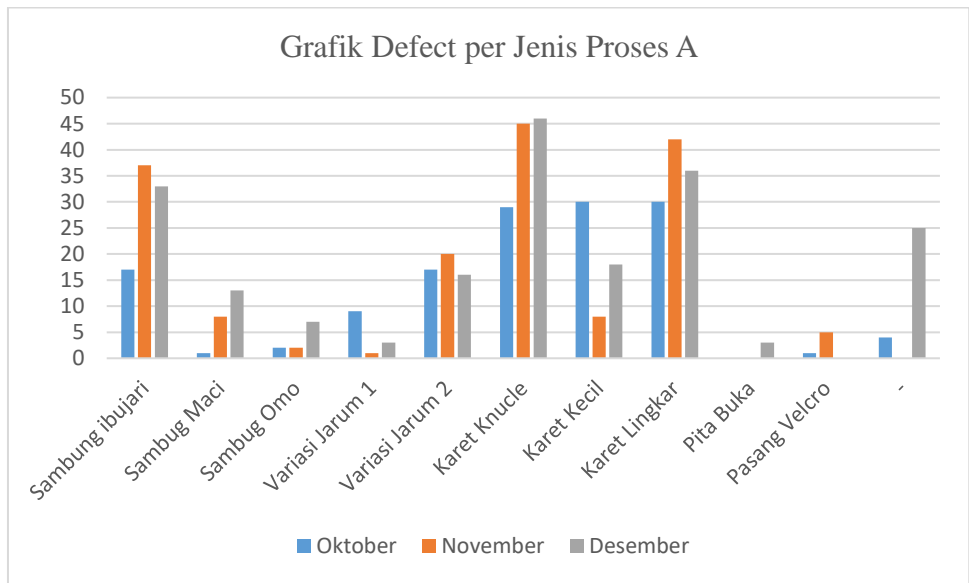
	Oktober		November		Desember	
	Defect (Pcs)	%	Defect (Pcs)	%	Defect (Pcs)	%
A						
Sambung ibu jari	17		37		33	
Sambung Maci	1		8		13	
Sambung Omo	2		2		7	
Variasi Jarum 1	9		1		3	
Variasi Jarum 2	17		20		16	
Karet Knucle	29		45		46	
Karet Kecil	30		8		18	
Karet Lingkar	30		42		36	
Pita Buka	0		0		3	
Pasang Velcro	1		5		0	
-	4		0		25	

	Jumlah	140	9.47	168	16.62	200	9.94
B	Jahit Triactor	0		2		0	
	Pasang ibu jari	60		18		64	
	Pasang Machi	112		130		134	
	Lipat Ibu jari	162		182		283	
	Tindas Ibu jari	2		0		0	
	Jumlah	336	22.73	332	32.84	481	23.89
C	Lipat Omo	888		462		1046	
	Kumis-kumis	0		0		0	
	Pasang kancing	17		10		21	
	Pita Body	77		33		235	
	Tindas logo	3		2		4	
	Jahit Pull Tab	0		0		0	
	-						2
	Jumlah	985	66.64	507	50.15	1306	64.88
D	Inner Label	17		4		11	
	Size	0		0		15	
	Jumlah	17	1.15	4	0.40	26	1.29
	Total	1,478	100	1,011	100	2,013	100

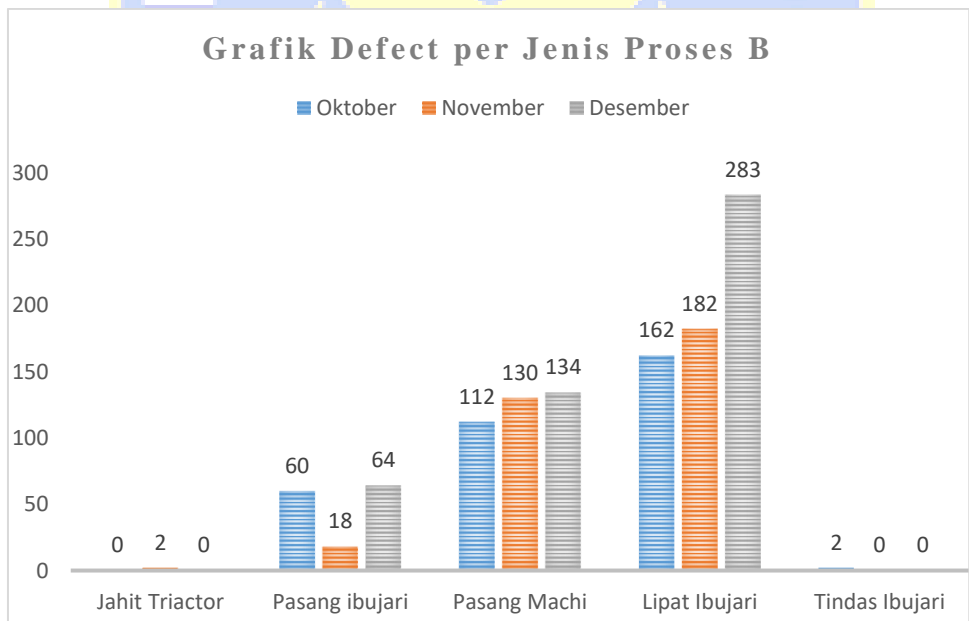
Sumber: Analisis data sekunder triwulan IV, 2019

Tabel 4.2 menunjukkan bahwa produk defect sarung tangan golf yang dihasilkan oleh PT Adi Satria Abadi sebagian besar disebabkan oleh factor proses produksi C yang meliputi lipat omo, kumis-kumis, pasang kancing, pita body, tindas logo, dan jahit pull tab yang memberikan kontribusi defect mencapai 64,88% dari total produk defect.

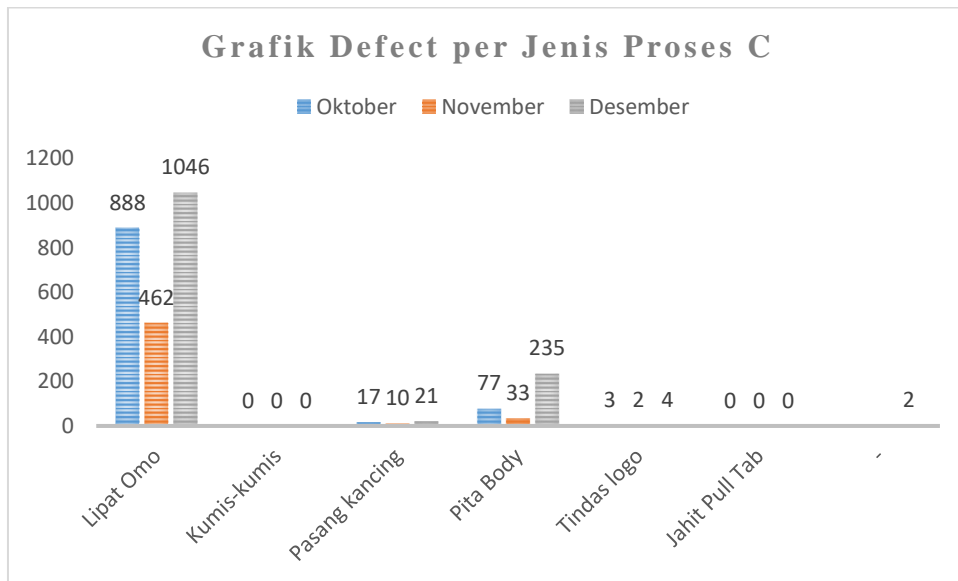
Kondisi ini mencerminkan bahwa proses pengendalian yang dilakukan perlu dioptimalkan guna meminimalisir produk gagal dan menekan kerugian.



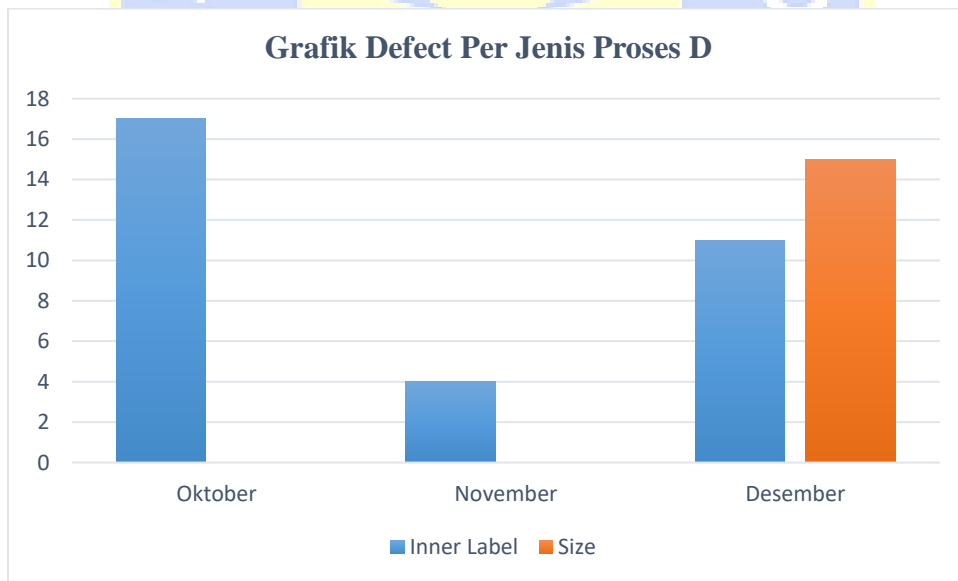
Gambar 4 8 Grafik factor penyebab produk defect pada Proses Produksi A



Gambar 4 9 Grafik factor penyebab produk defect pada Proses Produksi B



Gambar 4 10 Grafik factor penyebab produk defect pada Proses Produksi C



Gambar 4 11 Grafik factor penyebab produk defect pada proses produksi D

4.1.2. Analisis pengendalian kualitas metode *Statistical Quality Control* (SQC) dengan teknik *Control Chart*.

Analisis pengendalian kualitas metode *Statistical Quality Control* (SQC)

dengan teknik Peta kendali (*Control Chart*). meliputi 4 tahapan analisis yaitu (1) menghitung Persentase Kerusakan, (2) menghitung garis pusat atau *central line* (*CL*), (3) menghitung batas kendali atas atau *Upper Control Limit* (*UCL*), (4) menghitung batas kendali bawah atau *Lower Control Limit* (*LCL*).

1. Analisis Persentase Kerusakan

Persentase kerusakan produk sarung tangan golf PT Adi Satria Abadi pada periode triwulan IV disajikan dalam tabel 4.3.

Tabel 4 3 Total produksi sarung tangan yang baik dan gagal pada triwulan IV tahun 2019.

Bulan	Total Produksi (Pcs)	Kualitas Produksi			
		Baik		Defect	
		Jumlah (pcs)	Persentase (%)	Jumlah (pcs)	Persentase (%)
Oktober	16.772	15.285	91,13	1.487	8,87
November	16.937	15.926	94,03	1.011	5,97
Desember	18.517	16.502	89,12	2.015	10,88
Jumlah	52.226	47.713	91,36	4.513	8,64
Rerata	17.409	15.904	91,36	1.504	8,64

Sumber: Analisis data sekunder triwulan IV, 2019

Tabel 4.3 menunjukkan produk defect sarung tangan golf pada periode triwulan IV 2019 mencapai 8,64%

2. Analisis Garis pusat atau *Central Line* (*CL*) atau rerata kerusakan produk

Berdasar Tabel 2 dapat dihitung rerata tingkat kerusakan produk atau garis pusat (*central line*) yaitu perbandingan jumlah produk rusak dengan jumlah total produksi sebagai berikut:

$$CL = \frac{4.513}{52.226} = 0,086$$

3. Analisis Batas Kendali Atas atau *Upper Control Limit* (*UCL*)

Berdasar Tabek 2 dan hasil perhitungan garis pusat maka dapat ditung batas kendali atas atau *Upper Control Limit* (UCL) sebagai berikut:

$$UCL = 0,086 + 3 \frac{\sqrt{0,086 (1 - 0,086)}}{52.226} = 0,089$$

4. Analisis Batas Kendali Bawah atau *Lower Control Limit* (LCL)

Tahap terakhir dari analisis *Statistical Quality Control* (SQC) adalah menghitung batas kendali bawah atau *Lower Control Limit* (LCL) sebagai berikut:

$$LCL = 0,086 - 3 \frac{\sqrt{0,086 (1 - 0,086)}}{52.226} = 0,082$$

Tabel 4 4 Data Jenis Cacat, Jumlah Cacat dan Persentase Cacat Pada Produk Sarung Tangan Pada Triwulan IV 2019

No	Jenis Cacat	Jumlah Cacat (biji)
1	Meleset	1590
2	Kendor	234
3	Loncat	231
4	Bekas Jahitan	138
5	Kerut	323
6	Dedel	228
7	Tidak Oval	447
8	Ujung-masuk	265
9	Miring	953
10	Muntir	21
11	Pendek	3
12	Gemuk	13
13	Sempit	0
14	Mulur	0
15	Beda Warna	0
16	Salah size	4
17	Kotor	2
18	Benang sisa	7
19	Lain-lain	54
20	Afkir	0
	Jumlah	4513

Sumber data: PT Adi Satria Abadi, 2019

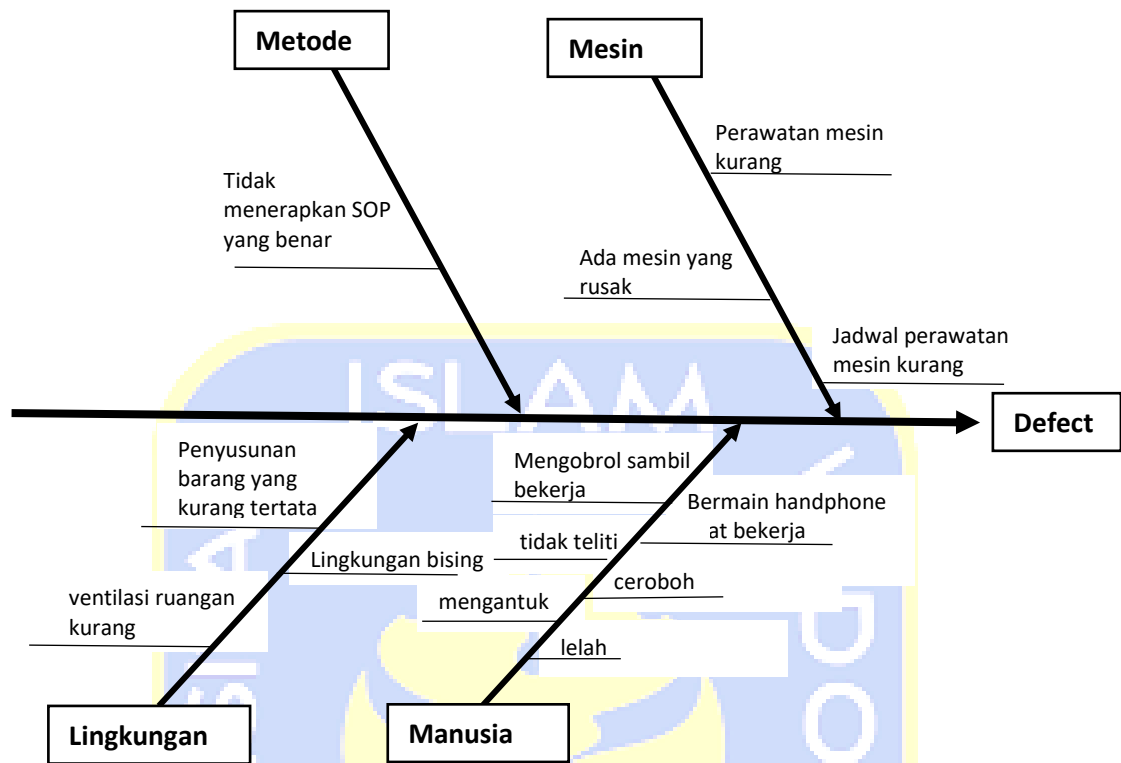
Berdasarkan table 4.4 maka jenis cacat jahitan meleset merupakan cacat yang paling dominan.

4.1.3. Pengendalian kualitas metode Statistical Quality Control (SQC) dengan teknik *Fishbone chart*

Fishbone chart digunakan untuk menelusuri jenis kesalahan yang terjadi apakah kesalahan terjadi karena faktor manusia, metode, mesin atau lingkungan.

Berdasarkan pengamatan terhadap produk gagal sarung tangan di PT Adi Satria Abadi, maka dapat digambarkan kesalahan yang terjadi yang dapat digambarkan dalam *fishbone chart* sebagai berikut:





Gambar 4 12 Diagram tulang ikan (fishbone chart)

Jenis cacat meleset merupakan cacat yang paling banyak terjadi sehingga perlu dilakukan tindakan untuk mengurangi tingkat kegagalan produk (*defect*). Langkah perbaikan yang perlu dilakukan pada faktor penyebab timbulnya cacat pada proses berdasarkan hasil dari diagram *fishbone* yaitu dilakukan pada aspek manusia, metode, mesin dan lingkungan. Langkah-langkah perbaikan yang dapat dilakukan adalah:

1. Manusia

Pola produksi yang fluktuatif dan pemenuhan target kerja yang tinggi akibat tingginya jumlah pemesanan membuat karyawan bekerja ekstra dengan adanya jam tambahan bekerja/jam lembur. Kondisi tersebut tidak diiringi dengan bertambahnya

waktu istirahat sehingga membuat karyawan jenuh dan kelelahan. Oleh karena itu, perlu dikaji ulang mengenai penambahan jam kerja atau waktu lembur. Penambahan jam kerja sebaiknya dilakukan pada hari yang berbeda, sehingga waktu bekerja menjadi 6 hari kerja.

2. Metode

Tekanan sepatu pada bagian mesin jahit yang menjepit material yang akan dijahit tidak kuat akibat SOP tidak diindahkan sehingga baut pada sepatu kendur membuat hasil jahitan meleset. Oleh karena itu, perlu dilakukan pengarahan dan pengawasan terhadap karyawan terkait SOP.

3. Mesin

Mesin yang digunakan dalam produksi sarung tangan golf di perusahaan sudah memenuhi standar serta mesin masih layak digunakan, akan tetapi perawatan mesin harus selalu dilakukan untuk menjaga kondisi mesin supaya selalu dapat bekerja dengan optimal saat digunakan.

Mesin yang sudah tidak dapat dipakai lebih baik diganti dengan mesin yang baru agar pencapaian target produksi terpenuhi. Namun jika biaya pergantian mesin terlalu tinggi lebih baik mesin yang rusak disingkirkan agar ruang produksi lebih leluasa dan tidak memakan tempat.

4. Lingkungan

Lingkungan yang bising akibat tata letak mesin yang berada di tengah dan tanpa sekat dapat mengganggu konsentrasi. Oleh karena itu, diperlukan pengkajian ulang mengenai letak mesin dan perlu adanya peredam suara atau masing-masing

karyawan disarankan untuk melakukan *safety* sendiri terhadap kebisingan yang terjadi semisal dengan menggunakan penutup telinga.

4.2. Diskusi

Setelah melakukan analisis *Control Chart* untuk PT Adi Satria Abadi yang telah dijelaskan di atas, dapat diketahui yaitu jumlah produk yang di periksa sebanyak 52.226 unit dari hasil produksi yang dilakukan oleh perusahaan dan rata-rata kerusakan produk sebesar 4513 unit atau 8,64%. Untuk batasan pengawasan atau pengendalian kualitas pada perusahaan yaitu batas atas (UCL) sebesar 0,089 atau 8,9% dan batas bawah (LCL) sebesar 0,082 atau 8,2%. Dapat dikatakan bahwa pengendalian kualitas terhadap PT Adi Satria Abadi telah cukup baik, karena jumlah produk defect masih berada pada batas wajar yakni berada pada antara batas atas dan batas bawah.

Dengan diagram tulang ikan (*fishbone chart*), dapat diketahui bahwa faktor utama penyebab terjadinya kegagalan produk paling banyak dikarenakan faktor kelalaian manusia atau faktor sumber daya manusia. Untuk itu perlu diadakan pelatihan terhadap sumber daya manusia yang digunakan serta perlu dikaji ulang mengenai penambahan jam kerja atau waktu lembur.

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasar hasil analisis data bahwa pengendalian kualitas PT Adi Satria Abadi adalah sebagai berikut:

1. Jumlah produk baik yang dihasilkan oleh PT Adi Satria Abadi sebanyak 52.226 unit, dan dengan menganalisis menggunakan *Control Chart*, rata-rata kerusakan produk sebesar 4513 unit atau 8,64%, dan rata-rata kerusakan produk tersebut terdapat di antara batas atas (UCL) sebesar 0,089 atau 8,9% dan batas bawah (LCL) sebesar 0,082 atau 8,2%. itu menandakan bahwa tingkat kerusakan produk masih dalam batas wajar.
2. Jenis cacat produk sarung tangan golf yang paling sering terjadi adalah cacat meleset yang disebabkan oleh faktor manusia yaitu lelah, lingkungan yaitu bising dan metode yaitu SOP tidak dilakukan dengan baik.

5.2 Saran

Adapun saran yang dikemukakan adalah sebagai berikut:

1. Untuk masa yang akan datang sebaiknya PT Adi Satria Abadi menerapkan metode SQC dalam mengendalikan kualitas sehingga perusahaan dapat meminumkan produk gagal dari hasil produksi.
2. Usulan perbaikan proses produksi sarung tangan golf untuk mencapai tingkat cacat nol meliputi: mengkaji ulang penambahan jam kerja/waktu lembur, melakukan pengawasan dan pengarahan terhadap karyawan terkait SOP dan mengevaluasi tata letak mesin dan pengadaan peredam suara.


DAFTAR PUSTAKA

- Agus Ahyari, 1994. *Manajemen Produksi, Pengendalian Produksi*, Edisi 4. Yogyakarta. BPFE UGM.
- A.Rusdiana & Moch.Irfan. 2014. *Sistem Informasi Manajemen*. Pustaka Setia,Bandung
- Assauri, Sofyan, 1993, *Manajemen Produksi dan Operasi Edisi Ketiga*, Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, Jakarta.
- Ahyari, Agus, 1990. *Pengendalian Produksi*, Buku 2, Yogyakarta, BPFE, Yogyakarta.
- Crosby, P.B. (1979) *Quality Is Free The Art of Making Quality Certain*. McGrawHill, New York
- Deming, W.E. (1982) *Quality, Productivity and Competitive Position*. MIT Press, Cambridge.
- Dr. H.A. Rusdiana, M., & Moch. Irfan, S. M. (2014). *Sistem Informasi Manajemen*. Bandung: Pustaka Setia
- Elliot. (1993). "Management of Quality in Computing Systems Education: ISO 9000 series Quality Standards Applied". *Journal of System Management*. September,
- Feigenbaum, A.V. (1991) *Quality Control*. 3rd Edition, McGraw-Hill, New York
- Garvin, D. A. (1987). *Managing Quality*. New York: The Free Press
- Goetsch, D.L., & Davis, S, (1995). *Introduction to Total Quality, Quality, Productivity, Competitiveness*. Englewood Cliffs, NJ, Prentice Hall International Inc
- Ghozali, Imam. 2011. *Aplikasi Analisis Multivariat Dengan Program SPSS*. Semarang: Badan Penerbit Universitas Diponegoro
- Handoko, T. Hani. (2000). *Manajemen Personalia dan Sumber Daya Manusia*, Edisi ke 2. Yogyakarta: BPFE
- Handoko, T. Hani, 1990, *Manajemen*, Edisi 2, BPFE: Yogyakarta.
- Heizer, J. dan Render, B. 2006. *Manajemen Operasi*, Edisi 7. Jakarta: Salemba Empat.
- Heizer, Jay dan Barry Render. 2009. *Manajemen Operasi Buku 1* Edisi 9. Jakarta: Salemba Empat.
- Hatani, La. 2008. "Manajemen Pengendalian Mutu Produksi Roti Melalui Pendekatan Statistical Quality Control (SQC)."
- Julitriarsa, Djati dan John Suprihanto. 1992. *Manajemen Umum Sebuah Pengantar*. Yogyakarta: BPFE.
- Juran, J. M. (1962). *Quality control handbook*. New York: McGraw-Hill.
- Montgomery, D.C. 2001. *Introduction to Statistical Quality Control, 4 th edition*.

- John Wiley & Sons, Inc., New York.
- Montgomery, Douglas C. 1990. Pengantar Pengendalian Kualitas Statistik. Yogyakarta. Gadjah Mada University Press
- Meldayanoor, R. Rizki Amalia & Muhammad Ramadhani, 2018. Analisis Statistical Quality Control (SQC) Sebagai Pengendalian dan Perbaikan Kualitas Produk Tortilla di UD. Noor Dina Group. , JURNAL e-ISSN 2598-5884 TEKNOLOGI AGRO-INDUSTRI p-ISSN 2407-4624 Vol. 5 No. 2; November 2018
- Prasastono, Ndaru & Sri Yulianto F.P. (2012). “Kualitas Pelayanan Terhadap Kepuasan Konsumen Kentucky Fried Chicken Semarang Candi”. *Skripsi*. Semarang: Universitas Stibank Semarang.
- Parwati, C.I. dan Sakti, R.M. (2012). “Pengendalian Kualitas Produk Cacat dengan Pendekatan Kaizen dan Analisis Masalah dengan Seven Tools”. *Jurnal Teknik Industri* ISSN: 1979-911X.
- Ratnadi & Erlan Suprianto, 2016. Pengendalian kualitas produksi menggunakan alat bantu statistik (seven tools) dalam upaya menekan tingkat kerusakan produk. *INDEPT*, Vol. 6, No. 2 Juni 2016. ISSN 2087 – 9245 10
- Scherkenbach, William W., Deming's. (1991) Road to Improvement, SPC Press, Inc., Knoxville. Tennessee
- Sugiyono. (2014). Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D. Bandung: Alfabeta.
- Tampubolon, Dr. Manahan P., 2004, *Manajemen Operasional (Operation Management)*, Ghalia Indonesia, Jakarta.
- Yamit, Zulian. 2011. *Manajemen Produksi & Operasi (Edisi Pertama)*. Yogyakarta: Ekonisi

LAMPIRAN-LAMPIRAN

Lampiran 1 Formulir Permohonan Magang




Lampiran I
Formulir Permohonan Magang

Nama tempat magang : PT Adi Satria Abadi
Alamat : Jl Adisucipto Km. 8,5, Dusun Sidokerto RT. 03 / RW. 01
Purwomartani, Kalasan, Sleman, Yogyakarta.
Telepon Fax/Email : (0274) 496662
Kontak person : +6282229622214
Surat Pengantar : diperlukan/tidak diperlukan*)


Nama Mahasiswa : Fadhilah Nur Ramadhani
Nomor Pokok Mahasiswa : 16311174

Telah lulus sejumlah : 140 sks
Indeks prestasi : 3,28
Pembimbing magang : Nursya'bani Purnama,,S.E., M.Si.
Bidang minat : Manajemen Operasional
Tanggal mulai magang : 15 Oktober 2019
Tanggal selesai magang : 15 Januari 2020
Perkiraan selesai : 3 bulan

Bersama ini dilampirkan surat pernyataan memenuhi persyaratan untuk melaksanakan magang.

Yogyakarta, 1 Oktober 2019
Pemohon Magang,

Fadhilah Nur Ramadhani

Lampiran 2 Formulir Penilaian Magang



UNIVERSITAS
SEBELAS MARET

**Lampiran 2
Formulir Penilaian Magang**

Dengan ini kami menyatakan bahwa mahasiswa berikut

Nama Penyelia	Heri Agus Susanto
Nama Tempat Magang	PT Adi Satria Abadi
Judul Magang	Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC) Untuk Meminimumkan Produk Gagal Sarung Tangan Golf Pada PT Adi Satria Abadi
Waktu Pelaksanaan	15 Oktober 2019 – 15 Januari 2020
Nama Mahasiswa	Fadhilah Nur Ramadhani
Nomor Induk Mahasiswa	16311174

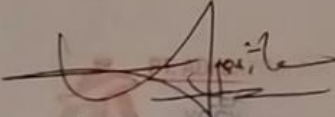
Dinyatakan telah menyelesaikan magang di Instansi kami sesuai dengan kerangka acuan tertanggal di atas Dengan mempertimbangkan segala aspek, baik dari segi bobot pekerjaan maupun pelaksanaan magang, maka kami memutuskan bahwa yang bersangkutan telah menyelesaikan kewajibannya dengan hasil sebagai berikut

No	Aspek Penilaian	1	2	3	4	5
1	Kepuasan pemberi magang				✓	
2	Disiplin				✓	
3	Kemampuan memilih prioritas					✓
4	Tepat waktu				✓	
5	Kemampuan bekerja sama					✓
6	Kemampuan bekerja mandiri					✓
7	Ketelitian				✓	
8	Kemampuan belajar dan kemampuan menyerap hal baru					✓
9	Kemampuan menganalisa dan merancang					✓


Keterangan:

- 1 Sangat buruk
- 2 Buruk
- 3 Netral
- 4 Baik
- 5 Sangat Baik

Yogyakarta,
Penyelia,


 (Heri Agus Susanto)

Lampiran 3 Surat Keterangan Telah Melakukan Kerja Praktek

 **PT. ADI SATRIA ABADI**
LEATHER & LEATHER GOODS MANUFACTURING
Jl. Laksda Adisucipto Km. 11 Ds. Sidokerto RT.03 / Rw. 01 Purwomartani, Kalasan, Sleman,
Yogyakarta 55571, Indonesia Telp. (0274) 496662,497447 Fax. (0274) 498321
E-mail : glove@adisatria.com

SURAT KETERANGAN
273/ASA-MHS/III/2020

Bersama ini kami menerangkan bahwa :

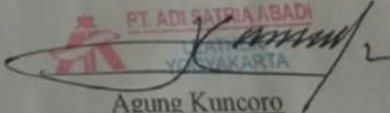
Nama : Fadhilah Nur Ramadhani
NIM : 16311174
Fakultas : Ekonomi
UNIVERSITAS ISLAM YOGYAKARTA

Dengan ini kami memberitahukan bahwa nama yang tersebut di atas telah melakukan Kerja Praktek di Perusahaan Sbb :

Nama : PT. ADI SATRIA ABADI
Alamat : Jl. Laksda Adisucipto Km.11, dusun Sidokerto Rt. 03 Rw. 01 Purwomartani Kalasan Sleman Yogyakarta.
Waktu : 3 Bulan

Demikian surat keterangan ini kami buat, agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya

Yogyakarta, 15 Januari 2020


Agung Kuncoro
Kepala Cabang

Lampiran 4 Laporan Hasil Seleksi Bulanan

Laporan hasil seleksi pada bulan Oktober 2019:

LAPORAN HASIL SELEKSI BULANAN MF 1																				Jumlah Hasil Seleksi		8.87%		
BULAN : OKTOBER 2019																				HASIL BAIK : 16.772 PCS				
																				HASIL PERMAK : 15.285 PCS				
																				LAIN-LAIN : 1487 PCS				
NO.	NAMA PROSES	WELLET	ENDOR	JUKAT	REKAM JARI	REKAT	RESE	TEKSONAL	WANG MUDA	BERING	KARTEN	PROSEK	REMAK	EMUPIT	KALAK	BIDA BARAKA	JALANISZ	ETTER	REKANG DEK	JANJIAN	REKOR	JML	TOTAL	RET.
1	SAMBUNG IBU JARI	8	0	1	0	8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	17	
2	SAMBUNG MACHI	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	
3	SAMBUNG OMO	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	
4	VARIASI JARUM 1	3	0	1	0	1	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	9	149	
5	VARIASI JARUM 2	7	1	1	0	2	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	17		
6	KARET KNUCLE	0	15	6	0	0	8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	29		
7	KARET KECIL	1	15	15	0	1	7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30		
8	KARET LINGKAR	0	2	13	0	8	9	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	29		
9	PITA BUKA	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	PASANG VELCRO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4	
11		1	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	JAHTI TRIACTOR/LYORA	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	60	
13	PASANG IBU JARI	19	9	1	3	24	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	60	336	
14	PASANG MACHI	70	3	6	2	27	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	112		
15	LIPAT IBU JARI	80	1	10	13	19	9	22	3	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	162		
16	TINDAS IBU JARI	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	
17	LIPAT OMO	144	12	3	9	52	43	253	99	269	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	2	0	888	
18	KUMIS-KUMIS	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	17
19	PASANG KANCING	8	0	3	1	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5	1	77	985
20	PITA BODY	35	2	2	1	24	6	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	0	
21	TINDAS LOGO	1	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
22	JAHTI PULL TAB	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
23		8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	17	
24	INNER-LABEL	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
25	SIZE	387	62	60	29	173	102	276	102	274	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	5	15	0	1487

Di cek oleh :

Mengetahui :
Supervisor MF
Bagian Seleksi

Laporan hasil seleksi pada bulan November 2019:

LAPORAN HASIL SELEKSI BULANAN MF 1																				Jumlah Hasil Seleksi		5.97%		
BULAN : NOVEMBER 2019																				HASIL BAIK : 14.937 PCS				
																				HASIL PERMAK : 15.926 PCS				
																				LAIN-LAIN : 1011 PCS				
NO.	NAMA PROSES	WELLET	ENDOR	JUKAT	REKAM JARI	REKAT	RESE	TEKSONAL	WANG MUDA	BERING	KARTEN	PROSEK	REMAK	EMUPIT	KALAK	BIDA BARAKA	JALANISZ	ETTER	REKANG DEK	JANJIAN	REKOR	JML	TOTAL	RET.
1	SAMBUNG IBU JARI	20	2	11	1	0	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	37		
2	SAMBUNG MACHI	1	0	0	0	0	7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8		
3	SAMBUNG OMO	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2		
4	VARIASI JARUM 1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	168	
5	VARIASI JARUM 2	4	3	9	0	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	20		
6	KARET KNUCLE	0	19	21	1	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	45		
7	KARET KECIL	0	0	1	7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8		
8	KARET LINGKAR	0	1	15	6	5	15	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	42		
9	PITA BUKA	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	PASANG VELCRO	0	0	1	0	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5		
11		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
12	JAHTI TRIACTOR/LYORA	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2		
13	PASANG IBU JARI	5	1	0	0	3	9	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	18		
14	PASANG MACHI	92	6	4	2	21	4	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	130	332	
15	LIPAT IBU JARI	112	4	14	20	13	0	10	2	7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	182		
16	TINDAS IBU JARI	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
17	LIPAT OMO	141	23	1	5	4	3	55	75	153	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	462	
18	KUMIS-KUMIS	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
19	PASANG KANCING	2	1	0	4	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	10	
20	PITA BODY	22	1	4	0	5	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	33	507	
21	TINDAS LOGO	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2		
22	JAHTI PULL TAB	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
23		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
24	INNER-LABEL	3	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4		
25	SIZE	404	61	82	46	53	58	65	77	160	0	0	3	0	0	0	0	0	0	0	2	0	1011	

Di cek oleh :

Mengetahui :
Supervisor MF
Bagian Seleksi

Lampiran 5 Dokumentasi Foto



Kulit sobek

Proses pengepakan

- SELEKSI**
PT. ADI SATRIA ABADI
- 1 CHECK FITTING (SIZING)**
 - Sempit atau tidak ?
 - Gemuk atau tidak ?
 - Mulur (memanjang) atau tidak ?
 - Pendek atau tidak ?
 - Muntir atau tidak ?
 - Lubang jari pecah / rapat / piong ?
 - 2 CHECK MATERIAL (KULIT, SYNTHETIC, LYCRA DLL)**
 - Luka, Cacat, Bercak, Rapuh, Lubang
 - Luntur, Beda warna, Noda kotor kena karat
 - Salah arah, salah material
 - 3 CHECK JAHITAN (SEWING) DI SEMUA BAGIAN**
 - Jahitan mleset / loncat
 - Jahitan jebol / dagel
 - Bekas jahit / lubang jarum
 - Benang Kendor
 - Benang terlalu kencang / keriting
 - Tidak oval / ujung tidak kegigit
 - 4 CHECK PENAMPILAN DAN KEBERSIHAN**
 - Karet lingkaran terlalu kencang atau tidak ?
 - Karet lingkaran terlalu kendur atau tidak ?
 - Kotor lem di Logo, di Lycra , dll.
 - Sisa benang (kumis-kumis)
 - 5 CHECK SPEC (STANDAR NAIGAI)**
 - Posisi pemasangan size
 - Posisi pemasangan kode bulan
 - Penggunaan material , benang, logo, velcro dll
 - Jumlah gunungan karet sudah benar / tidak ?
 - Langkah jahitan, teras jahitan, baik atau tidak ?

Tahapan penyeleksian sarung tangan

Proses penyeleksian



Produk defect: sambung machi terlalu lebar



Proses pemotongan




Proses Aradachi



Gudang penyimpanan kulit

Lampiran 6 Catatan harian



**FAKULTAS
EKONOMI**
Gedung Prof. Dr. Aca Partodihanda
Universitas Islam Sumatera
Jalan Sekeloa Tengah No. 100, Palembang 30132
T. (0311) 801344, 801375
F. (0311) 802300
E. ekonomi@uisu.ac.id
W. www.uisu.ac.id

CATATAN HARIAN MAGANG

Waktu Pelaksanaan : 15 Oktober 2019 – 15 Januari 2020
Tempat : PT Adi Satria Abadi

Deskripsi Hasil Kegiatan/Log Harian

No	Tanggal	Uraian Kegiatan
1	15 Oktober 2019	- Perkenalan terhadap instansi secara menyeluruh
2	16 Oktober 2019	- Perkenalan jobdesk dari manager - Mempelajari keadaan umum perusahaan
3	17 Oktober 2019	- Mempelajari tentang produk yang ditawarkan PT Adi Satria Abadi
4	18 Oktober 2019	- Memperlajari proses alur produksi sarung tangan
5	19 Oktober 2019	- Libur
6	20 Oktober 2019	- Libur
7	21 Oktober 2019	- Melakukan diskusi terkait pengendalian mutu sarung tangan golf bersama staff quality control - Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
8	22 Oktober 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
9	23 Oktober 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
10	24 Oktober 2019	- Mengamati serta mempelajari penanganan pengendalian mutu pada sarung tangan golf
11	25 Oktober 2019	- Mengelompokkan bahan ke dalam beberapa tingkatan kualitas (grade) pada QC 1 / gudang penyimpanan bahan produksi
12	26 Oktober 2019	- Libur
13	27 Oktober 2019	- libur
14	28 Oktober 2019	- Mengelompokkan bahan ke dalam

		beberapa tingkatan kualitas (<i>grade</i>) pada QC 1 / gudang penyimpanan bahan produksi
15	29 Oktober 2019	- Mengelompokan bahan ke dalam beberapa tingkatan kualitas (<i>grade</i>) pada QC 1 / gudang penyimpanan bahan produksi
16	30 Oktober 2019	- Mengelompokan bahan ke dalam beberapa tingkatan kualitas (<i>grade</i>) pada QC 1 / gudang penyimpanan bahan produksi
17	31 Oktober 2019	- Mengelompokan bahan ke dalam beberapa tingkatan kualitas (<i>grade</i>) pada QC 1 / gudang penyimpanan bahan produksi
18	1 November 2019	- Mengelompokan bahan ke dalam beberapa tingkatan kualitas (<i>grade</i>) pada QC 1 / gudang penyimpanan bahan produksi
19	2 November 2019	- Libur
20	3 November 2019	- Libur
21	4 November 2019	- Memeriksa elastisitas dan ketegangan bahan setelah dipotong, serta mencocokkan warna kulit dengan pemberian nomor stiker
22	5 November 2019	- Memeriksa elastisitas dan ketegangan bahan setelah dipotong, serta mencocokkan warna kulit dengan pemberian nomor stiker.
23	6 November 2019	- Memeriksa elastisitas dan ketegangan bahan setelah dipotong, serta mencocokkan warna kulit dengan pemberian nomor stiker
24	7 November 2019	- Memeriksa elastisitas dan ketegangan bahan setelah dipotong, serta mencocokkan warna kulit dengan pemberian nomor stiker
25	8 November 2019	- Memeriksa elastisitas dan

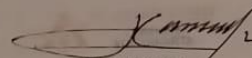
		ketegangan bahan setelah dipotong, serta mencocokkan warna kulit dengan pemberian nomor stiker
26	9 November 2019	- Libur
27	10 November 2019	- libur
28	11 November 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
29	12 November 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
30	13 November 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
31	14 November 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
32	15 November 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
33	16 November 2019	- libur
34	17 November 2019	- libur
35	18 November 2019	- Ikut terlibat dalam proses seleksi sarung tangan golf sebelum melalui proses pengepakan pada bagan QC 4 (finishing)
36	19 November 2019	- Ikut terlibat dalam proses seleksi sarung tangan golf sebelum melalui proses pengepakan pada bagan QC 4 (finishing)
37	20 November 2019	- Ikut terlibat dalam proses seleksi sarung tangan golf sebelum melalui proses pengepakan pada bagan QC 4 (finishing)
38	21 November 2019	- Ikut terlibat dalam proses seleksi sarung tangan golf sebelum melalui proses pengepakan pada bagan QC 4 (finishing)
39	22 November 2019	- Mempelajari penanganan produk akhir/packing pada sarung tangan golf - Mempelajari cara pengepakan sarung tangan yang akan di ekspor ke berbagai negara
40	23 November 2019	- Libur
41	24 November 2019	- libur
42	25 November 2019	- Ikut terlibat langsung dalam proses pengepakan berbagai macam sarung tangan yang akan di ekspor ke berbagai negara

43	26 November 2019	- Ikut terlibat langsung dalam proses pengepakan berbagai macam sarung tangan yang akan di ekport ke berbagai negara
44	27 November 2019	- Ikut terlibat langsung dalam proses pengepakan berbagai macam sarung tangan yang akan di ekport ke berbagai negara
45	28 November 2019	- Ikut terlibat langsung dalam proses pengepakan berbagai macam sarung tangan yang akan di ekport ke berbagai negara
46	29 November 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
47	30 November 2019	- Libur
48	1 Desember 2019	- Libur
49	2 Desember 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
50	3 Desember 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
51	4 Desember 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
52	5 Desember 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
53	6 Desember 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
54	7 Desember 2019	- Libur
55	8 Desember 2019	- Libur
56	9 Desember 2019	- Melakukan pemeriksaan secara menyeluruh pada produk sarung tangan yang sudah jadi pada QC 4 (bagian finishing)
57	10 Desember 2019	- Melakukan pemeriksaan secara menyeluruh pada produk sarung tangan yang sudah jadi pada QC 4 (bagian finishing)
58	11 Desember 2019	- Melakukan pemeriksaan secara menyeluruh pada produk sarung tangan yang sudah jadi pada QC 4 (bagian finishing) - Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
59	12 Desember 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi Harian
60	13 Desember 2019	- Mencatat Laporan Hasil Seleksi

		Harian
61	14 Desember 2019	- libur
62	15 Desember 2019	- libur
63	16 Desember 2019	- ikut terlibat dalam penyeleksian sarung tangan golf sebelum hendak memasuki tahap pengepakan pada QC 4
64	17 Desember 2019	- ikut terlibat dalam penyeleksian sarung tangan golf sebelum hendak memasuki tahap pengepakan pada QC 4
65	18 Desember 2019	- ikut terlibat dalam penyeleksian sarung tangan golf sebelum hendak memasuki tahap pengepakan pada QC 4
66	19 Desember 2019	- ikut terlibat dalam penyeleksian sarung tangan golf sebelum hendak memasuki tahap pengepakan pada QC 4
67	20 Desember 2019	- ikut terlibat dalam penyeleksian sarung tangan golf sebelum hendak memasuki tahap pengepakan pada QC 4
68	21 Desember 2019	- Libur
69	22 Desember 2019	- Libur
70	23 Desember 2019	- Mencatat Final Inspection Report
71	24 Desember 2019	- Mencatat Final Inspection Report
72	25 Desember 2019	- Mencatat Final Inspection Report
73	26 Desember 2019	- Mencatat Final Inspection Report
74	27 Desember 2019	- Mencatat Final Inspection Report
75	28 Desember 2019	- Libur
76	29 Desember 2019	- Libur
77	30 Desember 2019	- Mencatat laporan hasil seleksi
78	31 Desember 2019	- Mencatat laporan hasil seleksi
79	1 Januari 2020	- libur
80	2 Januari 2020	- Mencatat laporan hasil seleksi
81	3 Januari 2020	- Mencatat laporan hasil seleksi
82	4 Januari 2020	- Libur
83	5 Januari 2020	- Libur
84	6 Januari 2020	- Mencatat laporan hasil seleksi
85	7 Januari 2020	- Mencatat laporan hasil seleksi
86	8 Januari 2020	- Mencatat laporan hasil seleksi
87	9 Januari 2020	- Mencatat data asli mengenai jumlah kerusakan yang tersedia diperusahaan

88	10 Januari 2020	- Mencatat data asli mengenai jumlah kerusakan yang tersedia diperusahaan
89	11 Januari 2020	- Libur
90	12 Januari 2020	- Libur
91	13 Januari 2020	- Mencatat data asli mengenai jumlah kerusakan yang tersedia diperusahaan
92	14 Januari 2020	- Melakukan dokumentasi
92	15 Januari 2020	- Berpamitan

Yogyakarta, 15 Januari 2020


Agung Kuncoro
Kepala Cabang



الجامعة الإسلامية
الاندونيسية