

**ANALISIS KECACATAN PRODUK MENGGUNAKAN PENDEKATAN
SPC (*STATISTICAL PROCESS CONTROL*) DENGAN METODE *SEVEN
TOOLS***

(Studi Kasus di CV. Saraswati Batik Fajar Indah Laweyan- Surakarta)



FAKULTAS EKONOMI

UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PONOROGO

2018

**ANALISIS KECACATAN PRODUK MENGGUNAKAN PENDEKATAN SPC
(*STATISTICAL PROCESS CONTROL*) DENGAN METODE *SEVEN TOOLS*
(Studi Kasus di CV. Saraswati Batik Fajar Indah Laweyan - Surakarta)**



FAKULTAS EKONOMI

UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PONOROGO

2018

HALAMAN PENGESAHAN

Judul : Analisis Kecacatan Produk Menggunakan Pendekatan SPC
(*Statistical Process Control*) dengan Metode *Seven Tools*. (Studi Kasus CV. Saraswati Batik Fajar Indah Laweyan - Surakarta)

Nama : Ayuk Triyatanti
NIM : 14413621
Program Studi : Manajemen

Isi dan format telah disetujui dan dinyatakan memenuhi syarat untuk diajukan guna memperoleh Gelar Sarjana Program Strata Satu (S-1) Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Ponorogo

Pembimbing I




(Drs. H. Setyo Adji, MM)
NIDK. 8856080018

Ponorogo, 07 Agustus 2018
Pembimbing II


(Hadi Sumarsono, SE, M.Si)
NIDN. 0008057601

Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi



Titirapini, SE, MM
NIDN. 0005056301

Dosen Penguji:


(Drs. H. Setyo Adji, MM)
NIDK. 8856080018


(Siti Chamidah, SE, M. Si)
NIDN. 0019057101


(Drs. Ec. Purwanto, MM)
NIDN. 0702105301

MOTTO

“Cintai Rasa Sakitmu, *No Pain No Gain.*”

“Tiada do’a yang lebih indah untuk mahasiswa semester akhir selain do’a agar skripsi segera berakhir.”

“Perjalanan Hidup adalah Ketentuan Allah SWT”



HALAMAN PERSEMBAHAN

Skripsi ini saya persembahkan untuk:

1. Ayah dan Ibuku tercinta sepanjang masa, terimakasih telah melahirkan dan membesarkanku, mengajarkan tentang kerasnya kehidupan, sabar mendidik dan tangguh dalam segala hal, selalu menyemangati dan mendo'akan hingga aku mampu menjadi seperti sekarang ini. Terimakasih atas kerja keras untuk tanpa menyerah membiayai kami.
2. Saudara kandungku Eko Wahyu Ceswanto dan Abiyu Hanif Naim, terimakasih atas motivasi dan kerewelannya.
3. Sepupuku tersayang Selly Silfana Liensa, setiap dan Hafiz Nauval Alfredo.
4. Seorang Insan yang selalu menemani dari awal kuliah hingga sekarang.
5. Vellaneza, Deffi, Eny Y, Erlinda, Nikita yang telah menemani 4 tahun ku di kampus, walaupun sering berantem.
6. Fitri Nur, Ika Lutvi, Devi Welas Teman seperjuangan senasib dan sejalan.
7. Hafidatul, Aliftha, Pipit Desi, Nikita, Wakhid, Rizkika, Irfan, Fernanda, Rio. Teman terngawur tapi banyak ceramah.

KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikumWr. Wb.

Dengan mengucapkan puji syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya sehingga atas ridho-Nya dan dengan segala kemampuan dan kesungguhan hati, dapat menyelesaikan penyusunan skripsi dengan mengambil judul: “Analisis Kecacatan Produk Menggunakan Pendekatan SPC (*Statistical Process Control*) dengan Metode *Seven Tools*. Studi kasus CV Saraswati Batik Fajar Indah Surakarta”.

Tujuan penyusunan skripsi ini adalah untuk memenuhi persyaratan tugas akhir perkuliahan pada program Strata 1 (S-1) Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Ponorogo.

Keberhasilan penulisan skripsi ini tidak lepas dari bantuan berbagai pihak. Sehubungan dengan hal itu Penulis ingin mengucapkan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Bapak. Drs. H. Sulton, M.Si, selaku Rektor Universitas Muhammadiyah Ponorogo
2. Ibu Titi Rapini, SE, MM, selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Ponorogo
3. Ibu Umi Farida, MM, selaku Kaprodi Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Ponorogo

4. Bapak Drs. H. Setyo Adji, MM dan Bapak Hadi Sumarsono, SE, MM selaku Dosen Pembimbing yang dengan kesabaran hati dan ketulusan hati telah memberikan bimbingan dan petunjuk sehingga penyusunan skripsi ini dapat terselesaikan.
5. Seluruh Dosen Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Ponorogo, yang telah memberikan ilmunya kepada saya.
6. Kedua orang tua Penulis, yang telah memberikan motivasi, membiayai, memberikan semangat dan do'a sampai penyusunan skripsi terselesaikan
7. Saudara dan teman-teman yang Penulis cintai yang telah memberikan semangat.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan skripsi ini masih jauh dari sempurna, maka dengan segala kerendahan hati, Penulis sangat mengharapkan saran maupun kritik yang membangun demi kesempurnaan laporan penyusunan skripsi ini. Harapan Penulis semoga skripsi ini bermanfaat bagi Penulis dan para pembaca pada umumnya.

Wassalamu'alaikumWr. Wb.

Ponorogo, 07 Agustus 2018

Penulis

PERNYATAAN TIDAK MELANGGAR
KODE ETIK PENELITIAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan bahwa, skripsi ini merupakan karya saya sendiri (ASLI), dan isi dalam skripsi ini tidak terdapat karya yang pernah diajukan oleh orang lain untuk memperoleh gelar akademis di suatu Institusi Pendidikan, dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis dan atau diterbitkan orang lain, kecuali yang secara tertulis diacu dalam naskah ini dan disebutkan dalam daftar pustaka.

Ponorogo, 07 Agustus 2018



Ayuk Triyatanti

14413621

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
MOTTO	iii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iv
KATA PENGANTAR	v
PERNYATAAN TIDAK MELANGGAR KODE ETIKA PENELITIAN	viii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
RINGKASAN	xiv
BAB I. PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah.....	4
1.3 Batasan Masalah	5
1.4 Tujuan Dan Manfaat Penelitian	6

BAB II. TINJAUAN PUSTAKA

2.1	Landasan Teori	7
2.1.1	Manajemen	7
2.1.1.1	Pengertian Manajemen	7
2.1.1.2	Kegiatan- Kegiatan Manajemen	8
2.1.2	Manajemen Operasional	10
2.1.2.1	Pengertian Manajemen Operasional	10
2.1.3	Kualitas	15
2.1.3.1	Pengertian Kualitas	15
2.1.3.2	Dimensi Kualitas	18
2.1.4	Pengendalian Kualitas	19
2.1.4.1	Pengertian Pengendalian Kualitas	19
2.1.4.2	Tujuan Pengendalian Kualitas	20
2.1.4.3	Faktor Pengendalian Kualitas	22
2.1.4.4	Langkah Pengendalian Kualitas	23
2.1.5	Pengendalian Kualitas Statistik	26
2.1.5.1	Pengertian Pengendalian Kualitas Statsitik	26

2.1.5.2	Manfaat Pengendalian Kualitas Statistik.....	27
2.1.5.3	Alat Bantu Statistik.....	28
2.2	Penelitian Terdahulu.....	42
2.3	Kerangka Pemikiran.....	47
BAB III. METODE PENELITIAN		
3.1	Ruang Lingkup Penelitian.....	48
3.2	Jenis Penelitian.....	48
3.3	Metode Pengambilan Data.....	49
3.3.1	Data Primer.....	49
3.3.2	Data Sekunder.....	50
3.4	Operasional Variabel Penelitian.....	51
3.5	Metode Analisis Data.....	53
3.6	Kerangka Penelitian.....	57
BAB IV. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN		
4.1	Hasil Penelitian.....	58
4.1.1	Sejarah Perusahaan.....	58
4.1.2	Visi dan Misi Perusahaan.....	60

4.1.3	Struktur Organisasi	60
4.1.4	Proses Produksi	63
4.2	Pembahasan	66
4.2.1	Analisis Data	66
4.2.1.1	Membuat Lembar Periksa (<i>Check Sheet</i>)	68
4.2.1.2	Membuat Diagram Histogram	69
4.2.1.3	Membuat Diagram Pareto	71
4.2.1.4	Membuat Diagram Alir Produksi (<i>Flow Chart</i>)	73
4.2.1.5	Membuat Peta Kendali Kontrol (<i>C- Chart</i>)	75
4.2.1.6	Membuat Diagram sebab - akibat (<i>Fishbone</i>)	78
4.2.1.7	Usulan Perbaikan	86
BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN		
5.1	Kesimpulan	91
5.2	Saran	92
DAFTAR PUSTAKA		94
LAMPIRAN		98

DAFTAR TABEL

Tabel 2.2	Penelitian Terdahulu	42
Tabel 3.1	Operasional Variabel.....	51
Tabel 4.1	Lembar Periksa (<i>Check Sheet</i>)	68
Tabel 4.2	Prosentase Kecacatan Produk	71
Tabel 4.3	Jumlah Kecacatan Produk pada Analisis Peta Kendali (<i>C-Chart</i>).....	75
Tabel 4.4	Rencana Perbaikan Mesin	88
Tabel 4.5	Klasifikasi Berdasarkan Usia	89
Tabel 4.6	Klasifikasi Berdasarkan Jenis Kelamin.....	89
Tabel 4.7	Klasifikasi Berdasarkan Pendidikan	90
Tabel 4.8	Klasifikasi Berdasarkan Masa Kerja.....	90
Tabel 4.9	Rencana Kegiatan Pelatihan	90
Tabel 4.10	Rencana Anggaran Biaya Pelatihan.....	91
Tabel 4.11	Jumlah Biaya Produksi dan Kerusakan Produk	92
Tabel 4.12	Perbandingan Biaya Kualitas	92

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1.1	Ilustrasi Siklus PDCA (<i>Plan, Do, Check, Action</i>).....	24
Gambar 2.1.1	Contoh Lembar Periksa (<i>Check Sheet</i>).....	29
Gambar 2.1.3	Contoh Diagram Sebar (<i>Diagram Scatter</i>)	30
Gambar 2.1.4	Contoh Diagram Sebab – Akibat (<i>Fishbone</i>).....	32
Gambar 2.1.5	Contoh Diagram Pareto.....	34
Gambar 2.1.6	Contoh Diagram Alir (<i>Flowchart</i>)	35
Gambar 2.1.7	Contoh Diagram Histogram	37
Gambar 2.1.8	Contoh Peta Kendali Kontrol (<i>C-Chart</i>).....	41
Gambar 2.3	Kerangka Pemikiran.....	47
Gambar 3.6	Kerangka Penelitian	57
Gambar 4.1	Struktur Organisasi.....	61
Gambar 4.2	Diagram Histogram.....	69
Gambar 4.3	Diagram Pareto.....	73
Gambar 4.4	Diagram Alir Proses Produksi (<i>Flowchart</i>)	74
Gambar 4.5	Diagram Peta Kendali Kontrol (<i>C- Chart</i>).....	77
Gambar 4.6.1	Diagram Sebab – Akibat (<i>Fishbone</i>) Warna Blobor.....	78

Gambar 4.6.2 Diagram Sebab – Akibat (*Fishbone*) Warna Flek81

Gambar 4.6.3 Diagram Sebab – Akibat (*Fishbone*) Kain Bolong83

LAMPIRAN



RINGKASAN

Penelitian ini dilakukan dengan tema pengendalian kualitas pada CV Saraswati Batik Fajar Indah di jalan Dr Radjiman Nomor Surakarta, perusahaan tersebut adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang industri tekstil yang memproduksi kain batik *printing* khas Solo.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pelaksanaan SPC (*Statistical Proses Control*) sebagai pendekatan proses produksi dengan metode analisis *Seven Tools*, serta untuk mengidentifikasi jenis kerusakan atau kecacatan produk yang sering terjadi dan penyebab terjadinya, sehingga dapat dilakukan perbaikan atau antisipasi untuk periode yang akan datang.

Data yang digunakan pada penelitian ini adalah data primer dan data sekunder yang diperoleh dari pihak perusahaan CV Saraswati Batik Fajar Indah. Berupa jumlah kecacatan produk yang terjadi pada bulan januari hingga desember 2017, serta jumlah produksi yang dicapai perhari. Dan data dokumentasi proses produksi dan kecacatan produk pada kain batik.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa kecacatan produk terjadi akibat beberapa faktor yang paling dominan yaitu faktor tenaga kerja karyawan dan metode proses produksi yang digunakan sehingga terjadi kecacatan yang melebihi standart pada bulan juni. Dan akhirnya ditemukanlah saran untuk perbaikan.

