

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK CASEASSY G2
DALAM UPAYA MENGURANGI JUMLAH KERUSAKAN PRODUK
DENGAN MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL PROCESS
CONTROL* PADA PT. MIKUNI INDONESIA**

SKRIPSI

Disusun Guna Memenuhi Persyaratan Ujian
Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi Pada Program Studi Manajemen
Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI

Oleh:

Fathia Alifa Sabita

NIM: 2412008553



**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI GICI
DEPOK
2024**



PROGRAM STUDI MANAJEMEN
SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI GICI DEPOK

PERSETUJUAN DAN PENGESAHAN

Skripsi Berjudul

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK CASEASSY G2
DALAM UPAYA MENGURANGI JUMLAH KERUSAKAN PRODUK
DENGAN MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL PROCESS
CONTROL* PADA PT. MIKUNI INDONESIA**

Oleh:

Nama : Fathia Alifa Sabita
NIM : 2412008553
Program Studi : M

Telah Disetujui dan Disahkan di Depok Pada Tanggal 06 Agustus 2024

Dosen Pembimbing

Haris Karyadi, S.ST., M.M.

Menyetujui

Ketua Program Studi Manajemen

Drs. Henky Hendrawan, M.M., M.Si.

Mengesahkan,
Ketua Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI

Prof. Dr. Abdul Hamid, M.S.



PROGRAM STUDI MANAJEMEN
SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI GICI DEPOK

Skripsi Berjudul

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK CASEASSY G2
DALAM UPAYA MENGURANGI JUMLAH KERUSAKAN PRODUK
DENGAN MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL PROCESS
CONTROL* PADA PT. MIKUNI INDONESIA**

Oleh:

Nama : Fathia Alifa Sabita

NIM : 2412008553

Program Studi : Manajemen

Telah Dipertahankan di Hadapan Sidang Tim Penguji Skripsi, Pada:

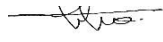
Hari : Selasa

Tanggal : 06 Agustus 2024

Waktu : 09.00 – 10.40 WIB

DAN YANG BERSANGKUTAN DINYATAKAN LULUS

Tim Penguji Skripsi

Ketua Penguji : Dr. (cand) Eko Yuliawan, SE., M.Si. ()

Penguji : Dr. Dyah Purwaningsih, S.Si., MM. ()

Mengetahui,
Ketua Program Studi Manajemen

Drs.Henky Hendrawan, M.M., M.Si.

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : FATHIA ALIFA SABITA
NIM : 2412008553
Program Studi : Manajemen
Nomor KTP : 3216064808020028
Alamat : Kp. Pasar Dusun II Rt02/02 Desa Setiadarma
Kec.Tambun Selatan

Dengan ini menyatakan bahwa:

1. Skripsi yang berjudul *Analisis Pengendalian Kualitas Produk Caseassy G2 Dalam Upaya Mengurangi Jumlah Kerusakan Produk Dengan Menggunakan Metode Statistical Process Control* Pada PT Mikuni Indonesia ini merupakan hasil karya tulis saya sendiri dan bukan merupakan hasil karya orang lain (plagiat).
2. Memberikan izin hak bebas *royalty Non-Ekslusif* kepada Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI untuk menyimpan, mengalihmediakan atau mengalihformatkan, mengolah, mendistribusikan, dan mempublikasikan skripsi ini melalui internet atau media lain bagi kepentingan akademis baik dengan ataupun tanpa sepengetahuan saya sebagai penulis.
3. Demikian pernyataan ini saya buat dengan penuh rasa tanggung jawab dan saya bersedia menerima konsekuensi dalam bentuk apapun sesuai dengan aturan yang berlaku termasuk dicopot gelar kesarjanaan saya apabila dikemudian hari diketahui bahwa pernyataan ini tidak benar adanya.

Depok, 06 Agustus 2024



FATHIA ALIFA SABITA

ABSTRAK

FATHIA ALIFA SABITA. NIM 2412008553. Analisis Pengendalian Kualitas Produk Caseassy G2 Dalam Upaya Mengurangi Jumlah Kerusakan Produk Dengan Menggunakan Metode *Statistical Process Control* (SPC) Pada PT Mikuni Indonesia.

Kualitas produk adalah faktor krusial dalam menentukan kepuasan konsumen, dan pengendalian kualitas adalah langkah penting untuk mempertahankan standar produk yang ditetapkan perusahaan. Penelitian ini bertujuan untuk menjelaskan pengendalian kualitas produk dengan metode *Statistical Process Control* (SPC) melalui pendekatan deskriptif. Data yang dikumpulkan kemudian dianalisis untuk memberikan gambaran yang jelas mengenai objek penelitian dan menguji hipotesis. Hasil penelitian menunjukkan bahwa PT Mikuni Indonesia menetapkan batas produk cacat maksimum sebesar 23% untuk produk caseassy G2 terminal pendek. Dari data jumlah produksi antara Januari hingga Desember 2023, dengan total produksi caseassy G2 sebesar 4.082.745 unit, terdapat 6 jenis cacat. Penggunaan bagan pengendali menghasilkan batas pengendali atas (UCL) 162,06, batas pengendali bawah (LCL) 94,26, dan rata-rata kerusakan (CL) 128,16. Data menunjukkan jumlah cacat berada dalam batas pengendali dengan total kerusakan 1.538 unit. Analisis diagram Pareto mengidentifikasi cacat terbesar adalah terminal pendek (354 unit) dan konektor pendek (338 unit).

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas Produk, *Statistical Process Control* (SPC), Jumlah Produksi.

ABSTRACT

FATHIA ALIFA SABITA. NIM 2412008553. *Analysis of Caseassy G2 Product Quality Control in an Effort to Reduce the Number of Product Damages Using the Statistical Process Control (SPC) Method at PT Mikuni Indonesia.*

Product quality is a crucial factor in determining consumer satisfaction, and quality control is an essential step to maintain the standards set by the company. This study aims to explain product quality control using the Statistical Process Control (SPC) method through a descriptive approach. Data were collected and analyzed to provide a clear picture of the research object and test the hypothesis. The results show that PT Mikuni Indonesia has set a maximum defect rate of 23% for the caseassy G2 short terminal product. From the production data between January and December 2023, with a total production of 4,082,745 units of caseassy G2, there are 6 types of defects. The control chart shows an upper control limit (UCL) of 162.06, a lower control limit (LCL) of 94.26, and an average defect rate (CL) of 128.16. The data indicates that the defect rate falls within control limits with a total of 1,538 defective units. Pareto chart analysis identifies the highest defects as short terminals (354 units) and short connectors (338 units).

Keywords: Product Quality Control, Statistical Process Control (SPC), Production Quantity.

KATA PENGANTAR

Puji Syukur kehadiran Allah SWT, Tuhan Yang Maha Esa penulis panjatkan karena berkat rahmat, taufik, hidayah serta inayah-Nya, penulis dapat menyelesaikan penelitian dan skripsi ini tepat pada waktunya. Shalawat serta salam juga penulis haturkan untuk junjungan kita semua, Nabi Muhammad SAW dengan harapan kita semua mendapatkan syafaatnya di hari pembalasan nanti.

Penelitian dengan judul Analisis pengendalian kualitas produk *caseassy G2* dalam upaya mengurangi jumlah kerusakan produk dengan menggunakan metode *statistical process control* pada PT Mikuni Indonesia ini disusun guna memenuhi persyaratan ujian memperoleh gelar Sarjana Ekonomi pada program studi Manajemen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI. Penulis menyadari bahwa dalam menyusun skripsi ini banyak kekurangan serta jauh dari sempurna. Walaupun demikian, penulis berusaha semampunya untuk dapat menyelesaikan skripsi ini dengan sebaik mungkin.

Dalam proses penulisannya, tentunya tidak lepas dari peran berbagai pihak yang telah memberikan bantuan, dukungan, bimbingan serta do'a baik secara langsung maupun tidak langsung. Oleh sebab itu pada kesempatan ini penulis mengucapkan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Bapak Mildy Rifai, SE selaku Ketua Yayasan Nusa Jaya Depok yang telah berusaha untuk selalu mengembangkan Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI yang mengolah Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI ini dengan baik.
2. Bapak Prof, Dr. Abdul Hamid, M.S selaku Ketua Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI yang mengolah kampus cukup baik.
3. Bapak Drs.Henky Hendrawan, MM, M.Si selaku Ketua Jurusan Manajemen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI yang telah berusaha menunjukan prodi ini dengan Akreditasi Baik.
4. Bapak Aldi F. Dira, SE. MM selaku pemimpin cabang STIE GICI Business School Bekasi yang telah berusaha menunjukan Kampus STIE GICI cabang Bekasi ini dengan Baik.

5. Bapak Haris Karyadi, S. ST., MM selaku dosen pembimbing skripsi yang telah dengan Ikhlas dan sabar bersedia membimbing dan mengarahkan penulis dari awal hingga penulis selesai menyusun skripsi ini dengan baik.
6. Seluruh Bapak dan Ibu Dosen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI khususnya Program Studi Manajemen yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang telah dengan penuh ketekunan dan dedikasi yang tinggi mengajar penulis hingga bisa menyelesaikan skripsi ini.
7. Para staff dan karyawan Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI yang telah melayani dan membantu penulis dengan sepenuh hati.
8. Terima kasih Kedua Orangtuaku, Nene Sopiahku tercinta atas dukungan dan pengertianmu. Segala pengorbanan dan usaha keras yang kamu lakukan untuk keluarga tidak ternilai harganya. Terima kasih sudah menjadi bagian dari hidupku.
9. Kakak dan adikku tercinta yang telah memberikan doa, motivasi dan dukungan penuh kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan perkuliahan dan penyusunan skripsi dengan baik.

Terlepas dari semua itu, penulis menyadari sepenuhnya bahwa masih ada kekurangan baik dari segi susunan kalimat maupun tata bahasanya. Penulis mengharapkan kritik dan saran dari pembaca semuanya. Akhir kata penulis mengucapkan terima kasih yang tidak terhingga dan semoga kita semua selalu diberikan kesuksesan dan bermanfaat bagi orang lain, Aamiin.

Depok, 06 Agustus 2024

FATHIA ALIFA SABITA
NIM. 241200855

DAFTAR ISI

LEMBAR JUDUL	i
LEMBAR PERSETUJUAN DAN PENGESAHAN	ii
LEMBAR SIDANG	iii
PERNYATAAN	iv
ABSTRAK.....	v
ABSTRACT.....	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Identifikasi Masalah	5
1.3 Pembatasan Masalah.....	5
1.4 Perumusan Masalah.....	5
1.5 Tujuan Penelitian	6
1.6 Manfaat Penelitian	6
1.7 Sistematika Penulisan	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	8
2.1 Landasan Teori	8
2.1.1 Manajemen Operasi.....	8
2.1.2 Kualitas.....	12
2.1.3 Pengendalian Kualitas	14
2.1.4 Produk	15
2.1.5 <i>Statistical Process Control</i> (SPC)	17
2.2 Penelitian Terdahulu.....	24
2.3 Kerangka Konseptual	31
BAB III METODE PENELITIAN.....	32
3.1 Tempat dan Waktu Penelitian	32

3.2 Jenis Penelitian	32
3.3 Subjek Penelitian	32
3.4 Jenis dan Sumber Data Penelitian	33
3.5 Metode Pengumpulan Data	33
3.6 Metode Pengolahan/Analisis Data	34
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	39
4.1 Hasil Penelitian.....	39
4.1.1 Gambaran Umum Perusahaan	39
4.1.2 Sistem Kerja	40
4.1.3 Struktur Organisasi Dan Uraian Tugas.....	42
4.1.4 Kegiatan Proses Produksi PT Mikuni Indonesia	46
4.2 Aktivitas Pengendalian Kualitas pada PT Mikuni Indonesia	49
4.2.1 Pelaksanaan Pengendalian Kualitas	49
4.2.2 Faktor-faktor yang Dipertimbangkan Oleh Perusahaan	51
4.2.3 Jenis-Jenis <i>Not Good</i> atau Produk Cacat yang Terjadi pada Proses Produksi.....	53
4.3 Analisis dan Penambahan Pengendalian Kualitas Statistik.....	55
4.3.1 Pengumpulan Data.....	56
4.3.2 Membuat Histogram Balok	56
4.3.3 Analisis Menggunakan Peta Kendali C (<i>C-Chart</i>).....	57
4.3.4 Diagram Pareto.....	59
4.3.5 Diagram Sebab Akibat	60
4.3.6 Usulan Tindakan Untuk Mengetahui Penyebab Produk Cacat	64
4.3.7 Pembahasan	66
BAB V SIMPULAN DAN SARAN	69
5.1 Simpulan.....	69
5.2 Saran.....	71
DAFTAR PUSTAKA	72

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 2 Laporan Hasil Produksi dan Produk Rusak.....	3
Tabel 1. 3 Jenis Kerusakan Produk pada PT. Mikuni Tahun 2023	4
Tabel 2. 1 Penelitian Terdahulu.....	24
Tabel 2. 2 Kerangka Konseptual	31
Tabel 3. 1 Jadwal Pelaksanaan Penelitian	32
Tabel 4. 1 Jumlah Karyawan Tiap Bagian	41
Tabel 4. 2 Hasil Produksi Bagian Injeksi Line 100T D PT Mikuni Indonesia.....	46
Tabel 4. 3 Laporan Produksi PT Mikuni Indonesia.....	56
Tabel 4. 4 Hasil Perhitungan Batas Kendali.....	58
Tabel 4. 5 Jumlah Jenis Produk Cacat Bulan Januari 2023 - Desember 2024	59
Tabel 4. 6 Usulan Tindakan untuk Cacat karena Terminal Pendek	64
Tabel 4. 7 Usulan Tindakan untuk Cacat karena Konektor Pendek.....	66

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 <i>Check Sheet</i>	18
Gambar 2. 2 <i>Scatter Diagram</i>	19
Gambar 2. 3 <i>Fishbone</i>	19
Gambar 2. 4 <i>Pareto Chart</i>	20
Gambar 2. 5 <i>Flow Chart</i>	20
Gambar 2. 6 Histogram	21
Gambar 2. 7 Peta Kendali.....	21
Gambar 3. 1 Histogram	35
Gambar 3. 2 Peta Kendali.....	36
Gambar 3. 3 Diagram Sebab Akibat.....	37
Gambar 4. 1 Logo PT. Mikuni Indonesia	39
Gambar 4. 2 Lokasi PT. Mikuni Indonesia	40
Gambar 4. 3 Struktur Ogranisasi PT Mikuni Indonesia	42
Gambar 4. 4 Flow Process System Injection	47
Gambar 4. 5 Histogram Kerusakan Produk.....	57
Gambar 4. 6 Peta Kendali C-Chart	59
Gambar 4. 7 Diagram Pareto Jumlah Jenis Produk Cacat Periode Januari – Desember 2023.....	60
Gambar 4. 8 Diagram Sebab Akibat Terminal Pendek	62
Gambar 4. 9 Diagram Sebab Akibat Konektor Pendek.....	63

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Surat Keterangan Penelitian Perusahaan.....	73
Lampiran 2 Kartu Bimbingan Penelitian.....	74
Lampiran 3 Hasil Cek Similarity.....	76
Lampiran 4 Daftar Riwayat Hidup.....	77