

**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK *FURNITURE*  
DENGAN METODE *STATISTICAL QUALITY CONTROL*  
(SQC) PADA UD. MAJU JAYA**

**SKRIPSI**

**Oleh:  
MAYA SANTIKA  
201610325177**



**PROGRAM STUDI MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI  
UNIVERSITAS BHAYANGKARA JAKARTA RAYA  
2020**

## LEMBAR PERSETUJUAN PEMBIMBING

Judul Skripsi : Pengendalian Kualitas Produk *Furniture* Dengan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) Pada UD. Maju Jaya  
Nama Mahasiswa : Maya Santika  
Nomor Pokok Mahasiswa : 201610325177  
Program Studi/Fakultas : Manajemen/Ekonomi

Jakarta, 04 Agustus 2020

MENYETUJUI,

Pembimbing I



Supardi, S.T., MM.

NIDN 0403047601

## LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Pengendalian Kualitas Produk *Furniture* Dengan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) Pada UD. Maju Jaya  
Nama Mahasiswa : Maya Santika  
Nomor Pokok Mahasiswa : 201610325177  
Program Studi/Fakultas : Manajemen/Ekonomi  
Tanggal Lulus Ujian Skripsi : 24 Juli 2020

Jakarta, 04 Agustus 2020

MENGESAHKAN,

Ketua Tim Penguji : Dr. Rorim Panday, M.M.,M.T.

NIDN : 0425025801

Penguji I : Supardi, S.T.,M.M.

NIDN : 0403047601

Penguji II : Dr. Dhian Tyas Untari, S.E.,M.M.

NIDN : 0309048102

MENGETAHUI,

Ketua Program Studi

Manajemen



M. Fadhli Nursal, S.E.,M.M.

NIDN : 0325057908

Dekan

Fakultas Ekonomi



Dr. Istianingsih, M.S.Ak.,CA.,CSRA.,CACP.

NIDN : 0318107101

## KATA PENGANTAR

Puji syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya kepada penulis, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi dengan judul **“PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK *FURNITURE* DENGAN METODE *STATISTICAL QUALITY CONTROL* (SQC) PADA UD. MAJU JAYA”** ini dengan baik dan tepat waktu. Skripsi ini di ajukan sebagai syarat untuk menulis skripsi guna untuk menyelesaikan pendidikan pada Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Bhayangkara Jakarta Raya. Tanpa mengurangi rasa hormat, penulis juga ingin berterima kasih kepada semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan skripsi ini. Penulis berterima kasih kepada:

1. Bapak Inspektur Jendral Polisi (Purn) Dr. Drs. Bambang Karsono, S.H., MM. selaku Rektor Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.
2. Ibu Dr. Istianingsih Sastrodihardjo, M.S.Ak.,CA.,CSRA.,CMA.,CACP. selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.
3. Bapak Andrian, S.E., MM. selaku dosen pembimbing akademik.
4. Bapak Supardi, S.T., MM selaku dosen pembimbing yang telah meluangkan waktunya dalam memberikan bimbingan yang membangun dan bermanfaat bagi penulis.
5. Orang tua penulis, bapak Joy Sarju dan Ibu Daning tercinta yang senantiasa memberikan dukungan serta doa kepada penulis.
6. Seluruh keluarga besar dan saudara yang telah mendukung dan mendoakan penulis.
7. Seluruh teman-teman dan sahabat seperjuangan, keluarga cemara yaitu Adel, Veni, Vika, Elvi, Uben dan Almh. Wulan.

Jakarta, 4 Agustus 2020

Maya Santika

## LEMBAR PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa:

Skripsi yang berjudul : Pengendalian Kualitas Produk *Furniture* Dengan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) Pada UD. Maju Jaya

Ini adalah benar-benar merupakan hasil karya saya sendiri dan tidak mengandung materi yang ditulis oleh orang lain kecuali pengutipan sebagai referensi yang sumbernya telah dituliskan secara jelas sesuai dengan kaidah penulisan karya ilmiah.

Apabila dikemudian hari ditemukan adanya kecurangan dalam karya ini, saya bersedia menerima sanksi dari Universitas Bhayangkara Jakarta Raya sesuai dengan peraturan yang berlaku.

Saya mengizinkan skripsi ini dipinjam dan digandakan melalui Perpustakaan Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Saya memberikan izin kepada Perpustakaan Universitas Bhayangkara Jakarta Raya untuk menyimpan skripsi ini dalam bentuk digital dan mempublikasikan melalui internet selama publikasi tersebut melalui portal Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Jakarta, 04 Agustus 2020

Yang membuat pernyataan,



Maya Santika

201610325177

## ABSTRAK

**Maya Santika. 201610325177.** Pengendalian Kualitas Produk *Furniture* Dengan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) Pada UD. Maju Jaya.

UD. Maju Jaya merupakan sebuah industri rumah tangga yang bergerak dalam bidang produksi *furniture*. Dalam proses produksi selalu ada kerusakan produk yang terjadi. Tujuan dari penelitian ini adalah mengidentifikasi jenis kerusakan yang terjadi pada UD. Maju Jaya dengan menerapkan metode *Statistical Quality Control* (SQC) untuk menemukan solusi perbaikan yang tepat.

Teknik pengumpulan data dilakukan dengan cara wawancara dan observasi, dengan metode penelitian yang digunakan meliputi: *check sheet* (lembar pengecekan), histogram, peta kendali p, diagram pareto dan diagram sebab akibat.

Hasil analisis pada diagram pareto menunjukkan bahwa jenis kerusakan yang paling tertinggi pada ukuran tidak sesuai terjadi pada bulan Januari sebanyak 16 buah atau 50%. Jenis kerusakan yang paling tertinggi pada kedalaman bor salah terjadi pada bulan Februari sebanyak 9 buah atau 32,41%. Jenis kerusakan yang paling tertinggi pada hasil potong tidak rata terjadi pada bulan Januari sebanyak 10 buah atau 35,71%. Jenis kerusakan yang paling tertinggi pada bulan Maret sebanyak 32,29%. Hasil analisis pada diagram sebab akibat menunjukkan bahwa kerusakan pada produk *furniture* disebabkan oleh faktor manusia, mesin, material dan metode.

Kata kunci: kualitas, kerusakan produk, *statistical quality control*



## **ABSTRACT**

**Maya Santika. 201610325177. Furniture Product Quality Control Using Statistical Quality Control (SQC) Methods at UD. Maju Jaya.**

*UD. Maju Jaya is a home industry that is engaged in furniture production. In the production process there is always product damage that occurs. The purpose of this study is to identify the type of damage that occurs in UD. Maju Jaya by applying the Statistical Quality Control (SQC) method to find the right repair solution.*

*Data collection techniques carried out by interview and observation, with research methods used include: check sheet (check sheet), histograms, p control charts, pareto diagrams and cause and effect diagrams.*

*The analysis results in the diagram show that the highest type of damage in the inappropriate size occurred in January of 16 pieces or 50%. The highest type of damage at the wrong drill depth in February was 9 units or 32.41%. The highest type of damage to uneven cutting occurred in January, amounting to 10 pieces or 35.71%. The highest type of damage in March was 32.29%. The results of the analysis on the causal diagram of damage to furniture products caused by human factors, machinery, materials and methods.*

*Keywords: quality, product damage, statistical quality control.*

## DAFTAR ISI

<b>LEMBAR PERSETUJUAN</b> .....	i
<b>LEMBAR PENGESAHAN</b> .....	ii
<b>LEMBAR PERNYATAAN</b> .....	iii
<b>ABSTRAK</b> .....	iv
<b>ABSTRACT</b> .....	v
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	vi
<b>DAFTAR ISI</b> .....	vii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	x
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	xi
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	xii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	5
1.3 Tujuan Penelitian .....	5
1.4 Manfaat Penelitian .....	6
1.5 Batasan Masalah .....	6
1.6 Sistematika Penulisan .....	6
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA</b> .....	8
2.1 Pengertian Kualitas .....	8
2.1.1 Dimensi Kualitas .....	9
2.1.2 Ukuran Kualitas .....	10
2.1.3 Faktor yang Mempengaruhi Kualitas .....	11
2.1.4 Pengaruh kualitas .....	13



2.2	Pengendalian Kualitas .....	13
2.2.1	Tujuan Kualitas .....	14
2.3	<i>Statistical Quality Control</i> .....	14
2.3.1	Alat Pengendalian Kualitas Statistik .....	15
2.4	Penelitian Terdahulu .....	18
2.5	Persamaan dan Perbedaan dengan Penelitian Terdahulu .....	33
<b>BAB III METODE PENELITIAN .....</b>		<b>36</b>
3.1	Desain Penelitian .....	36
3.1.1	Tempat Penelitian.....	36
3.1.2	Waktu Penelitian .....	36
3.1.3	Metode Penelitian.....	36
3.2	Teknik Pengumpulan Data .....	37
3.3	Sumber Data.....	37
3.4	Model Konseptual.....	38
3.5	Teknik Analisis Data .....	38
<b>BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN .....</b>		<b>41</b>
4.1	Deskripsi Tempat Penelitian .....	41
4.1.1	Profil Perusahaan.....	41
4.1.2	Struktur Organisasi.....	42
4.1.3	Proses Produksi .....	42
4.1.4	Faktor-Faktor Penyebab Kerusakan .....	43
4.1.5	Jenis-Jenis Kerusakan yang Terjadi .....	44
4.2	Analisis Data .....	44
<b>BAB V PENUTUP .....</b>		<b>74</b>
5.1	Kesimpulan.....	74

5.2 Implikasi Penelitian ..... 77

**DAFTAR PUSTAKA**

**LAMPIRAN**



## DAFTAR TABEL

Tabel 1.1	Data Jumlah Produksi dan Produk Rusak UD. Maju Jaya.....	4
Tabel 2.1	Penelitian Terdahulu .....	18
Tabel 4.1	Jumlah Produk dan Jumlah Produk yang Rusak .....	45
Tabel 4.2	Hasil Perhitungan CL, UCL dan LCL Ukuran Tidak Sesuai.....	51
Tabel 4.3	Hasil Perhitungan CL, UCL dan LCL Kedalaman Bor Salah .....	54
Tabel 4.4	Hasil Perhitungan CL, UCL dan LCL Hasil Potong Tidak Rata .....	57
Tabel 4.5	Hasil Perhitungan CL, UCL dan LCL Ketebalan Tidak Sama Rata .....	59
Tabel 4.6	Jenis Kerusakan dan Jumlah dan Jumlah Kerusakan .....	61
Tabel 4.7	Persentase Kerusakan Ukuran Tidak Sesuai .....	61
Tabel 4.8	Jenis Kerusakan dan Jumlah dan Jumlah Kerusakan .....	63
Tabel 4.9	Persentase Kerusakan Kedalaman Bor Salah.....	63
Tabel 4.10	Jenis Kerusakan dan Jumlah dan Jumlah Kerusakan .....	65
Tabel 4.11	Persentase Kerusakan Hasil Potong Tidak Rata.....	65
Tabel 4.12	Jenis Kerusakan dan Jumlah dan Jumlah Kerusakan .....	66
Tabel 4.13	Persentase Kerusakan Ketebalan Tidak Sama Rata .....	67

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1	Konsep Penelitian .....	38
Gambar 4.1	Struktur Organisasi Perusahaan .....	42
Gambar 4.2	Histogram Kerusakan Ukuran Tidak Sesuai .....	46
Gambar 4.3	Histogram Kerusakan Kedalaman Bor Salah .....	47
Gambar 4.4	Histogram Kerusakan Hasil Potong Tidak Rata .....	48
Gambar 4.5	Histogram Kerusakan Ketebalan Tidak Sama Rata .....	59
Gambar 4.6	Grafik Peta Kendali Ukuran Tidak Sesuai .....	52
Gambar 4.7	Grafik Peta Kendali Kedalaman Bor Salah .....	55
Gambar 4.8	Grafik Peta Kendali Hasil Potong Tidak Rata .....	57
Gambar 4.9	Grafik Peta Kendali Ketebalan Tidak Sama Rata .....	60
Gambar 4.10	Diagram Pareto Kerusakan Ukuran Tidak Sesuai .....	62
Gambar 4.11	Diagram Pareto Kerusakan Kedalaman Bor Salah .....	64
Gambar 4.12	Diagram Pareto Kerusakan Hasil Potong Tidak Rata .....	66
Gambar 4.13	Diagram Pareto Kerusakan Ketebalan Tidak Sama Rata .....	68
Gambar 4.14	<i>Fishbone</i> Diagram Kerusakan Ukuran Tidak Sesuai .....	69
Gambar 4.15	<i>Fishbone</i> Diagram Kerusakan Kedalaman Bor Salah .....	70
Gambar 4.16	<i>Fishbone</i> Diagram Kerusakan Hasil Potong Tidak Rata .....	71
Gambar 4.17	<i>Fishbone</i> Diagram Kerusakan Ketebalan Tidak Sama Rata .....	72

## DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 : Tabel Uji Referensi
- Lampiran 2 : Uji Plagiarisme
- Lampiran 3 : Transkrip Wawancara
- Lampiran 4 : Hasil Uji Plagiarisme
- Lampiran 5 : Daftar Riwayat Hidup

