



USULAN PERBAIKAN KUALITAS PADA SARUNG TANGAN GOLF LOTUS MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL QUALITY CONTROL* DAN 5W+1H

Nandar Ismail

Teknik Industri, Universitas Teknologi Yogyakarta

Widya Setiafindari

Teknik Industri, Universitas Teknologi Yogyakarta

Alamat: Kampus 2 UTY, Jl. Glagahsari no. 63, Warungboto, Kec. Umbulharjo, Yogyakarta

Korespondensi penulis: nandarismail65@gmail.com, widyasetia@uty.ac.id

Abstrak

Pengendalian kualitas adalah salah satu kegiatan mengukur dan mengawasi yang dilaksanakan mulai dari pemrosesan bahan, tahap produksi hingga produk jadi. Diketahui bahwa jumlah produk cacat pada CV XYZ periode Juli 2022 - Februari 2023 adalah sebesar 8,42% atau sebanyak 33.903 pcs. Oleh karena itu, tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor-faktor penyebab kecacatan produk dan menyusun strategi perbaikan yang tepat untuk meminimasi kecacatan produk. Metode analisis pengendalian kualitas yang digunakan adalah metode *statistical quality control* dan metode penentuan faktor-faktor penyebab kegagalan produk, yaitu metode 5W+1H. Menurut pengolahan data, faktor utama penyebab kecacatan produk adalah faktor manusia, yaitu ketidakpatuhan terhadap SOP yang berlaku, kelalaian, dan ketergesa-gesaan. Faktor metode yaitu penggunaan teknik jahit yang berbeda. Faktor material yaitu penggunaan bahan baku yang kurang berkualitas seperti kulit atau benang. Faktor mesin yaitu kurangnya intensitas dan kontrol perawatan serta jumlah teknisi perawatan mesin yang kurang memadai. Selain itu, strategi perbaikan yang diusulkan, yang dapat diterapkan dengan memperbarui *standart of production* (SOP), mencakup pemilihan bahan baku atau metode penjahitan dan pengendalian proses penjahitan, produksi, pelaksanaan program pengembangan karyawan, dan tinjauan berkelanjutan. dengan melakukan inspeksi di seluruh tahap produksi dan pada mesin-mesin produksi. Pengolahan bahan baku sesuai dengan standar perusahaan.

Kata kunci: Pengendalian Kualitas, Kualitas, Pengendalian Kualitas Statistik, 5W+1H.

1. LATAR BELAKANG

Perjalanan industri dan teknologi yang semakin menggila menambahkan dampak yang dominan, terutama di dunia manufaktur. Permintaan produk oleh konsumen, dikombinasikan dengan kualitas produk, berarti bahwa daya saing perusahaan tidak lagi ditentukan oleh biaya produksi yang lebih rendah, tetapi juga oleh nilai tambah merek melalui kualitas produk. Kualitas bukanlah sekadar kesesuaian produk atau layanan

Received Mei 30, 2023; Revised Juni 10, 2023; Accepted Juni 21, 2023

*Corresponding author; nandarismail65@gmail.com

dengan spesifikasi teknis, tetapi juga meliputi kinerja, keandalan, daya tahan, dan tampilan estetika (Joseph. 2019).

CV XYZ merupakan perusahaan yang bergerak dibidang produksi sarung tangan golf untuk ekspor yang terletak di Yogyakarta. Dalam proses memproduksi sarung tangan golf, tentu saja selalu ditemukan adanya produk yang memiliki jenis cacat reject. Beberapa cacat yang paling sering ditemukan pada produk sarung tangan golf adalah cacat terpotong yaitu cacat yang disebabkan tergantung pada saat inspeksi didivisi trimming dan cacat jahitan yang disebabkan posisi jahitan yang meleset.

Dampak yang ditimbulkan dari adanya cacat *reject* tersebut yang utama adalah perusahaan mengalami kerugian material karena haru diganti pada bagian yang rusak maupun ganti bahan total, lalu timbulnya penundaan waktu produksi jika terjadi banyak produk yang *reject*, selain itu juga diperlukan biaya tambahan untuk memproduksi ulang produk yang *reject*. Oleh karena itu, peran pengendalian kualitas sangat diperlukan untuk menjaga kualitas produk sarung tangan golf di CV XYZ.

Pengendalian kualitas tidak hanya tertuju pada mendeteksi ataupun memperbaiki kecacatan, tetapi juga melakukan pencegahan timbulnya cacat sejak awal mulainya proses produksi hingga tahap pengiriman produk ke konsumen (Douglas, 2019). Dari banyaknya metode yang dapat dipakai sebagai parameter pengendalian kualitas, salah satunya adalah metode *Statistical Quality Control* (SQC). Penggunaan SQC bisa memberi masukan perusahaan untuk memonitor dan mengendalikan kualitas/mutu produk secara efektif.

Selain metode tersebut untuk menemukan penyebab dari timbulnya produk cacat dapat menggunakan metode 5W+1H. Metode tersebut merupakan metode investigasi yang meneliti informasi atau situasi dengan mengajukan kuisisioner *what, why, where, when, who, dan how*.

Hasil pengamatan lapangan dan data produksi sarung tangan golf, CV XYZ dari bulan Juli 2022 hingga Februari 2023 memproduksi sarung tangan golf lotus sebanyak 402.422 pcs dengan total produk *reject* sebesar 8,42% atau 33.903 pcs. Dari jumlah *reject* 8,42% menunjukkan bahwa masih banyak ditemukan produk yang memiliki jenis cacat reject yang perlu dilakukan perbaikan atau *repair*. Oleh karena itu, dalam penelitian ini memakai alat *statistical quality control* untuk melakukan pengelolaan kualitas/mutu pada produk sarung tangan golf lotus serta dengan memberikan usulan perbaikan kualitas

menggunakan metode 5W+1H. Penelitian ini diharapkan bisa memberi kontribusi nyata pada pemahaman yang lebih mendalam tentang pengelolaan kualitas produk sarung tangan golf pada CV XYZ.

2. KAJIAN TEORITIS

Penelitian yang dilakukan memakai penerapan *statistical quality control* untuk melakukan pengelolaan kualitas produk adalah bukan merupakan penelitian yang pertama. Oleh karenanya, dipenelitian ini menggunakan jurnal penelitian terdahulu dengan penerapan dan metode yang sama untuk membandingkan hasil penelitian yang saat ini dilakukan.

Penelitian ini mengacu pada penelitian terdahulu yang berjudul "Analisis Pengendalian Mutu Dengan Menggunakan *Statistical Quality Control* (SQC) Pada PT Pratama Abadi Industri (JX) Sukabumi, oleh Ira Andespa 2020". Perbedaan studi itu dengan penelitian yang saat ini dilaksanakan yaitu studi ini menambahkan metode 5W+1H sebagai upaya lebih lanjut dalam memberikan rekomendasi strategi peningkatan kualitas untuk meminimalkan timbulnya produk cacat.

2.1 Pengertian Kualitas

Para ahli yang berbeda mendeskripsikan kualitas dengan inti yang berbeda, namun memiliki tujuan yang sama. Kualitas adalah faktor yang paling mendasar teruntuk kepuasan konsumen, saat membuat suatu barang/jasa tentu saja sebuah perusahaan harus memperhatikan nilai mutu dengan tujuan ekspetasi konsumen dapat terpenuhi (Andespa, 2020). Disisi lain, pakar kualitas lainnya memaparkan kualitas yaitu keandalan suatu produk/jasa untuk melengkapi atau melebihi standar mutu dari konsumen atau pemerintah yang harapannya dapat memuaskan ekspetasi pelanggan dalam jangka panjang (Chunfu, 2019).

Secara umum dapat disimpulkan kalau kualitas adalah respon pasar terhadap nilai suatu produk atau jasa dengan mengedepankan keinginan konsumen sebagai dasar untuk menyeimbangkan antara keinginan pelanggan dengan pertumbuhan nilai perusahaan.

2.2 Pemaparan Pengendalian Kualitas

Pengelolaan kualitas yaitu salah satu kegiatan mengukur dan mengawasi yang dilakukan mulai dari pemilihan bahan hingga proses pembuatan dan produk jadi. Disisi lain ahli pengendalian kualitas menjelaskan, pengendalian kualitas produk adalah proses

manufaktur untuk meminimalkan cacat dan cacat produk dan untuk memastikan kalau produk yang dibuat menyanggupi persyaratan kualitas yang ditentukan, dan mengklaim bahwa itu adalah proses pemantauan dan pengaturan (Jingshan, 2019). Selain itu, pengendalian kualitas juga didefinisikan sebagai aktivitas yang bertugas untuk menjamin mutu dari proses produksi dan segi produk dengan melakukan pemeriksaan dan pemantauan secara menyeluruh (Andespa, 2020).

Tujuan utama penerapan pengendalian kualitas adalah untuk meningkatkan kepuasan pelanggan, menghasilkan produk yang berkualitas dan memenuhi kebutuhan dan harapan pelanggan (Ishikawa, 2019).

2.3 Pengertian *Statistical Quality Control*

Salah satu pakar kendali kualitas dari Indonesia menekankan pentingnya penggunaan teknologi informasi dalam pengendalian mutu. Menurutnya, *statistical quality control* adalah pendekatan sistematis dan berkelanjutan dalam pengendalian kualitas yang melibatkan pengumpulan data, pengolahan data, dan pengambilan keputusan berdasarkan data tersebut (Suharto, 2020). Tujuan dari SQC adalah untuk meningkatkan kualitas produk dan mengurangi cacat dalam proses manufaktur.

Lebih lanjut, *Statistical Quality Control* (SQC) yaitu serangkaian kegiatan yang dilakukan untuk menjaga agar produk mencapai standar yang selevel dari kualitas produksi, ditingkat biaya yang rendah dan alat bantu untuk mencapai efisiensi perusahaan (Andespa, 2020). Tujuan dari kegiatan *statistical quality control* ini, membantu korporat untuk memantau tahapan produksi produk agar kualitasnya tetap selevel semuanya sesuai dengan standar kualitas perusahaan. *Statistical quality control* mempunyai tujuh alat analisis utama yang bisa dipakai yaitu: *checksheet, histogram, pareto diagram, scatter diagram, control chart, fishbone diagram*.

2.4 Metode 5W+1H

Unsur 5W+1H dapat digunakan untuk memahami dan menjelaskan situasi dan kejadian dengan mengajukan enam kuisisioner: apa, mengapa, di mana, kapan, siapa, dan bagaimana (*What, Why, Where, When, Who, and How*). Tujuannya adalah untuk mengembangkan pemahaman yang rinci dan sistematis tentang suatu peristiwa atau situasi tertentu (Andriani *et al.*, 2019).

3. METODE PENELITIAN

Studi dilaksanakan di CV XYZ yang merupakan kegiatan usaha rumahan yang kegiatan usahanya adalah dibidang jahit sarung tangan golf. CV XYZ berorientasi pada ekspor sarung tangan golf.. Lalu, yang menjadi objek penelitian adalah produk sarung tangan golf lotus

Sementara itu, pada tahap pengumpulan data menggunakan teknik pengamatan lapangan dan wawancara kepada pegawai yang berhubungan sama tahapan produksi. Sehingga validitas dan reabilitas data menjadi sangat kuat karena data tersebut berdasarkan fakta empiris yang ada dilapangan atau area produksi. Pada penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif yang memberikan kerangka kerja yang jelas dan struktur untuk memperoleh data yang terukur, serta memungkinkan analisis statistik yang kuat. Metode ini memungkinkan peneliti untuk menghasilkan generalisasi yang lebih luas, mengidentifikasi pola atau tren yang signifikan dan secara sistematis.

4. ANALISIS HASIL DAN PEMBAHASAN

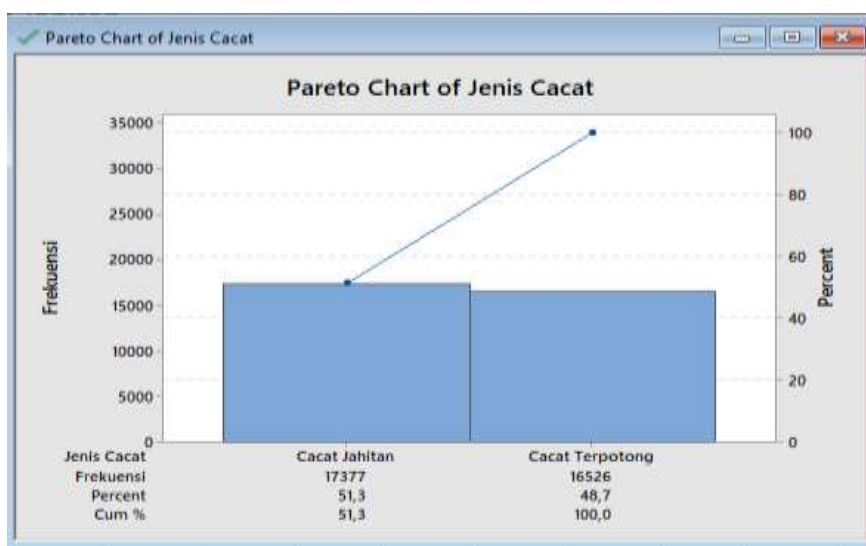
Bersumber pada data hasil studi yang sudah dilaksanakan pengolahan data memakai metode *statistical quality control* dan 5W+1H dapat diketahui:

4.1 *Checksheet*

Pada *cheecksheet* selama periode Juli 2022 hingga Februari 2023 CV XYZ memproduksi sebanyak 402.422 pcs sarung tangan golf lotus dengan persentase produk *reject* sebesar 8,42% atau sejumlah 33.903 pcs.

4.2 *Pareto Diagram*

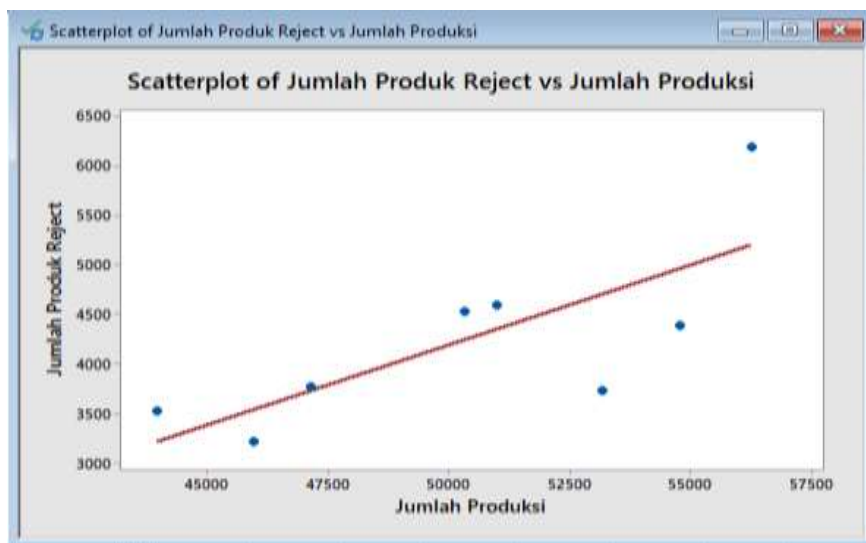
Berdasarkan pengolahan data menggunakan *paretto diagram* dapat diketahui nilai masing-masing jumlah cacatnya. Cacat terpotong dengan jumlah 16.526 pcs dengan persentase cacat sebesar 49%. Sedangkan cacat jahitan dengan jumlah 17.377 pcs dengan persentase cacat sebesar 51%. Berikut ini adalah gambar grafik *paretto diagram*



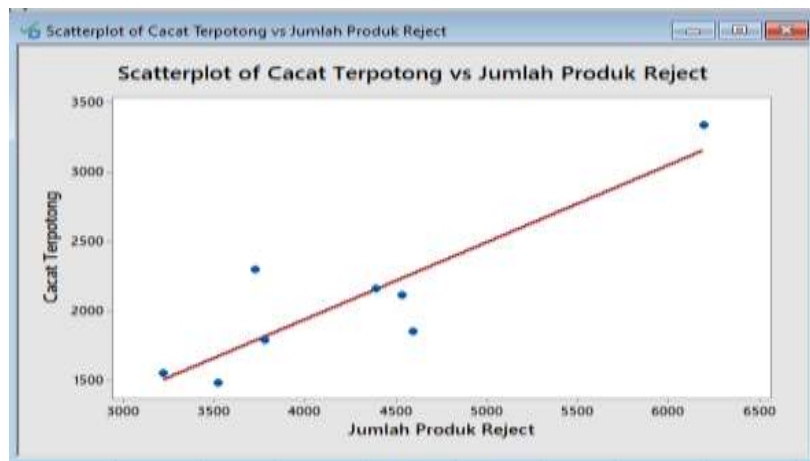
Gambar 4. 1 *Pareto diagram* jenis cacat jahitan vs cacat terpotong
(Sumber: Olah Data 2023)

4.3 Scatter Diagram

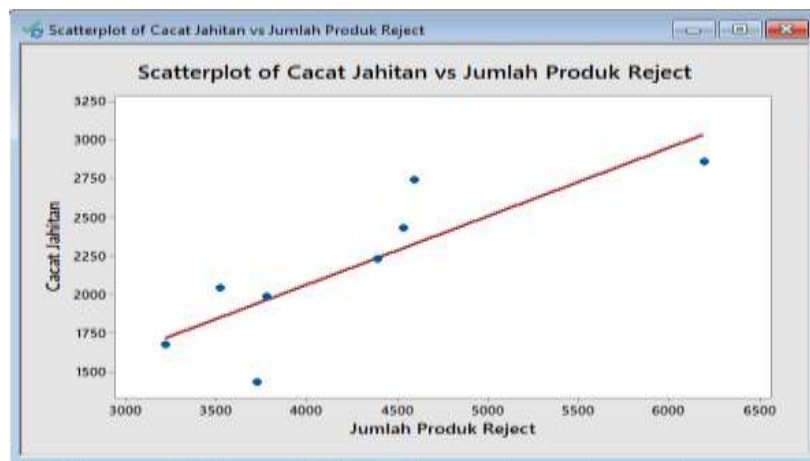
Berikut ini adalah grafik scatter diagram hasil pengolahan data, yaitu :



Gambar 4. 2 *Scatter diagram* dari jumlah produksi vs jumlah produk cacat
(Sumber: Olah Data 2023)



Gambar 4. 3 *Scatter diagram* dari jumlah produk cacat vs cacat terpotong
(Sumber: Olah Data 2023)

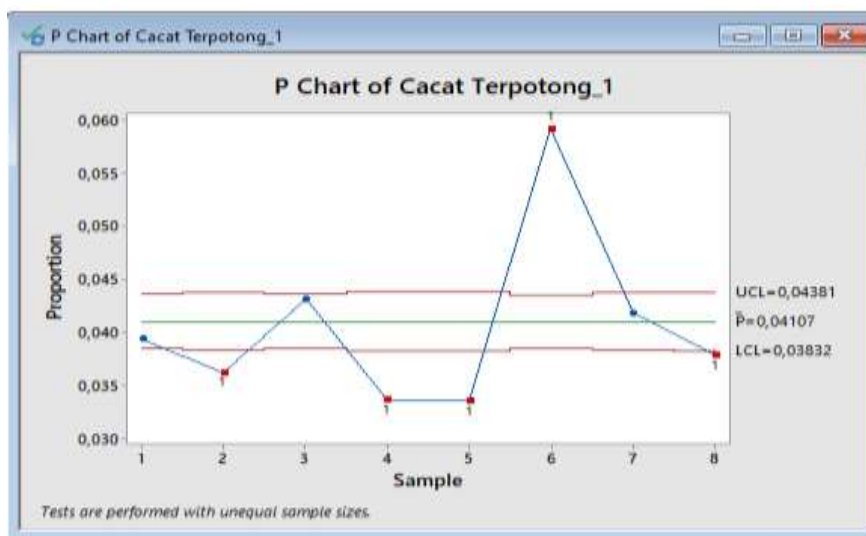


Gambar 4. 4 *Scatter diagram* dari jumlah produk cacat vs cacat jahitan
(Sumber: Olah Data 2023)

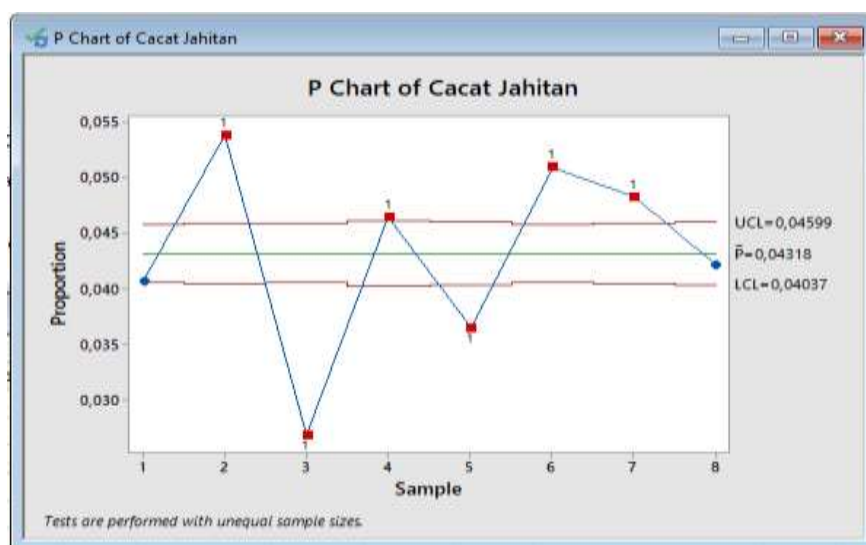
Menurut hasil pengolahan data menggunakan *scatter diagram* bisa diketahui adanya hubungan positif antara jumlah produk cacat dengan jumlah produksi selama delapan bulan. Jumlah produk cacat akan mengalami kenaikan apabila jumlah produksinya naik. Begitupun juga ditemukan korelasi positif antara jumlah produk cacat dengan cacat terpotong dan jumlah produk cacat dengan cacat jahitan. Kedua jenis cacat akan mengalami kenaikan apabila jumlah produk cacat juga mengalami kenaikan.

4.4 Control Chart-P

Dibawah ini iakah gambar dari grafik *control chart-p* :



Gambar 4. 5 *Control Chart P* Jenis Cacat Terpotong
(Sumber: Olah Data 2023)



Gambar 4. 6 *Control Chart P* Jenis Cacat Jahitan
(Sumber: Olah Data 2023)

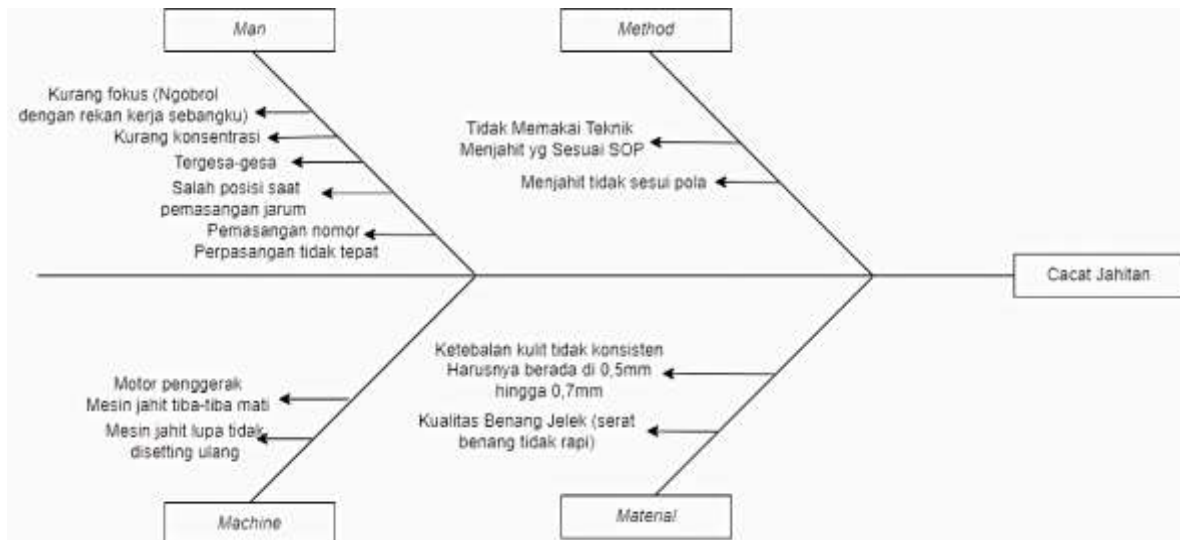
Menurut hasil penggarapan data menggunakan *control chart-p* dapat diketahui, Pada gambar 4.5 *control chart p* cacat terpotong diatas dapat diketahui ternyata ada 1 titik yang jatuh diluar batas pengendali atas dan ada 3 titik yang jatuh diluar batas pengendalian bawah dengan interval ketidaksesuaian UCL dan

LCL nya adalah 0,03832 sampai 0,04381 sehingga dapat dinyatakan kalau produksi sarung tangan golf lotus belum terkendali secara statistik dengan rata-rata ketidaksesuaian produksinya adalah 0,04107.

Sedangkan, Pada gambar 4.6 *control chart p* cacat jahitan diatas dapat diketahui ternyata ada 3 titik yang jatuh diluar batas pengendali atas dan ada 2 titik yang jatuh diluar batas pengendalian bawah dengan interval ketidaksesuaian UCL dan LCL nya adalah 0,04037 sampai 0,04599 sehingga dapat dinyatakan kalau produksi sarung tangan golf lotus belum terkendali secara statistik dengan rata-rata ketidaksesuaian produksinya adalah 0,04318

4.5 Fishbone Diagram

Selanjutnya, grafik ini adalah hasil analisis menggunakan diagram sebab-akibat atau *fishbone diagram* pada cacat yang paling dominan, jenis cacat jahitan :



Gambar 4. 7 Fishbone diagram cacat paling dominan yaitu cacat jahitan

(Sumber: Olah Data 2023)

Pada hasil ulasan *fishbone diagram* bisa diketahui kalau pemicu kecacatan paling dominan yaitu cacat jahitan yang dikarenakan oleh faktor *man*, *method*, *material*, & *machine*. Faktor *man* disebabkan karena tergesa-gesa saat menjahit, tidak fokus saat menjahit, menggunakan jarum yang tidak sesuai dengan kebutuhan jahitan, terkadang memaksakan penggunaan bahan yang ada apabila bahan yang seharusnya dipakai ternyata stoknya habis, salah penomoran

perpasangan dan lupa mensetting mesin jahit setiap paginya.

Faktor *method* disebabkan karena tidak mengikuti prosedur urutan menjahit dan menggunakan teknik menjahit yang tidak sesuai petunjuk perusahaan. Faktor *material* menggunakan bahan kulit yang kurang bagus sehingga mudah sobek ketika tes kelenturan kulit, menggunakan benang yang kualitasnya jelek sehingga mudah putus dan seratnya tidak rapi. Faktor *machine* disebabkan intensitas perawatan dan pengecekan *spare part* mesin jahit yang kurang, dan jumlah karyawan *maintenance* mesin jahit yang kurang.

4.6 Metode 5W+1H

Pada tahap ini terdapat tahapan-tahapan dalam menganalisis faktor penyebab cacat produk. Tahapan tersebut diantaranya adalah *what* yaitu dipakai untuk menanyakan apa penyebab timbulnya cacat produk. *Why* yaitu dipakai untuk menanyakan mengapa cacat produk tersebut bisa terjadi. *Who* yaitu dipakai untuk menanyakan siapa yang bertanggung jawab dalam timbulnya cacat produk. *When* yaitu dipakai untuk menanyakan kapan cacat produk terjadi. *Where* yaitu dipakai untuk menanyakan dimana cacat produk diketahui. *How* yaitu dipakai untuk menanyakan bagaimana strategi perbaikan agar cacat produk cacat dapat ditangani.

4.6.1 Faktor *Man*

- a. *What* : Penyebab munculnya cacat jahitan dari faktor *man* adalah karyawan menjahit tidak mengikuti SOP dalam menjahit, tergesa-gesa saat menjahit. Tidak fokus saat menjahit, Salah pemberian nomor perpasangan.
- b. *Why* : Cacat jahitan terjadi karena karyawan menjahit menggunakan teknik yang berbeda, menjahit dengan tergesa-gesa karena dikerjar target harian sehingga berdampak pada berkurangnya fokus saat menjahit dan menimbulkan cacat jahitan.
- c. *Who* : Yang bertanggung jawab dalam menangani cacat jahitan adalah karyawan pada bagian produksi.
- d. *When* : Pada saat proses produksi sarung tangan golf yaitu tahapan menjahit.

- e. *Where* : Pada lini produksi CV XYZ
- f. *How* : Untuk menangani cacat jahitan dilakukan dengan melakukan pengawasan dengan lebih intens agar karyawan menaati SOP, harus fokus saat menjahit dan saat pemasangan nomor perpasangan sehingga tidak menimbulkan kekeliruan

4.6.2 Faktor *Method*

- a. *What* : Salah teknik saat menjahit atau tidak mengikuti pola/urutan saat menjahit karena kurang fokus
- b. *Why* : Tidak menggunakan teknik jahitan yang dianjurkan perusahaan sehingga memunculkan pola/urutan yang berbeda.
- c. *Who* : Yang bertanggung jawab dalam menangani cacat jahitan adalah karyawan pada bagian produksi.
- d. *When* : Pada saat proses produksi sarung tangan golf yaitu tahapan menjahit.
- e. *Where* : Pada lini produksi CV XYZ
- f. *How* : Perlu ditekankan kepada karyawan agar selalu menggunakan teknik menjahit yang sesuai dengan anjuran/SOP perusahaan. Selain itu perlu diadakan program latihan menjahit agar karyawan baru ataupun lama tetap terampil saat menjahit.

4.6.3 Faktor *Material*

- a. *What* : Bahan terlalu tebal ataupun tipis, benang mudah putus
- b. *Why* : Salah memilah karena kurang fokus saat sortir bahan kulit, menggunakan benang jahitan yang berkualitas rendah.
- c. *Who* : Yang bertanggung jawab dalam menangani cacat jahitan adalah karyawan pada bagian produksi.
- d. *When* : Pada saat proses produksi sarung tangan golf yaitu tahapan menjahit.
- e. *Where* : Pada lini produksi CV XYZ
- f. *How* : Harus fokus ketika sedang mensortir bahan jahitan, barang yang berkualitas dibawah ketetapan perusahaan sebaiknya tidak usah dipakai walaupun jumlah pesanan sedang tinggi.

4.6.4 Faktor *Machine*

- a. *What* : Mesin jahit mati tiba-tiba, jarum tidak mau menusuk walaupun mesin hidup, kecepatan tusukan mesin tidak stabil.
- b. *Why* : Kurangnya intensitas pengecekan, perawatan dan penggantian spare part mesin serta jumlah teknisi yang kurang memadai dengan banyaknya jumlah mesin jahit yang ada.
- c. *Who* : Yang bertanggung jawab dalam menangani cacat jahitan adalah karyawan pada bagian produksi.
- d. *When* : Pada saat proses produksi sarung tangan golf yaitu tahapan menjahit.
- e. *Where* : Pada lini produksi CV XYZ
- f. *How* : Setiap hari harus dilakukan pengecekan rutin pada mesin jahitnya, apabila terdapat part yang sudah aus sebaiknya segera diganti. Selain itu perlunya menambah teknisi *maintenannce* agar perawatan tetap terkoordinir secara merata.

5. KESIMPULAN DAN SARAN

Menurut studi yang sudah dilaksanakan di CV XYZ menggunakan metode *statistical quality control* dan 5W+1H pada sarung tangan golf lotus bisa disimpulkan kalau yang menimbulkan faktor-faktor terjadinya cacat produk sarung tangan golf lotus adalah faktor *man* disebabkan karena tergesa-gesa saat menjahit, tidak fokus saat menjahit, menggunakan jarum yang tidak sesuai dengan kebutuhan jahitan, terkadang memaksakan penggunaan bahan yang ada apabila bahan yang seharusnya dipakai ternyata stoknya habis, salah penomoran perpasangan dan lupa mensetting mesin jahit setiap paginya.

Selanjutnya, faktor *method* disebabkan karena tidak mengikuti prosedur urutan menjahit dan menggunakan teknik menjahit yang tidak sesuai petunjuk perusahaan. Lalu, faktor *material* menggunakan bahan kulit yang kurang bagus sehingga mudah sobek ketika tes kelenturan kulit, menggunakan benang yang kualitasnya jelek sehingga mudah putus dan seratnya tidak rapi. Lalu, faktor *machine* disebabkan intensitas perawatan dan pengecekan *spare part* mesin jahit yang kurang, dan jumlah karyawan *maintenance* mesin jahit yang kurang.

Berdasarkan hasil analisis pada metode 5W+1H, maka strategi perbaikan proses produksi dalam upaya meningkatkan kualitas produk sarung tangan golf lotus adalah intensifikasikan pengawasan, penekanan pada kepatuhan terhadap *Standart Operating Procedure* (SOP) terutama pada teknik menjahit yang benar. Lalu, mengadakan program latihan teknik menjahit pada bagian tertentu bagi karyawan baru dan lama agar keahlian dalam menjahit tetap terjaga dan stabil. Lalu, pada divisi *quality control* haruslah fokus saat mensortir bahan baku terutama terkait dengan ketebalan kulit, saat pemasangan penomoran perpasangan, pastikan selalu menggunakan bahan kulit dan benang yang berkualitas. Lalu, pengecekan dengan intensitas lebih rutin pada mesin jahit bila perlu dilakukan penggantian spare part apabila sudah tidak memungkinkan untuk dipakai dan peningkatan jumlah teknisi *maintenance*

Menurut kesimpulan, Saran yang tepat guna menjadi acuan di CV XYZ untuk melakukan pemeliharaan ataupun pengendalian kualitas yang lebih baik adalah sebagai berikut:

1. Perbaharui *Standart Operating Procedure* (SOP) yang berkaitan dengan sortir bahan baku, tata cara menjahit, prosedur produksi, urutan produksi, bahan, ukuran, toleransi, dan performa yang diharapkan dari sarung tangan golf. Pastikan spesifikasi tersebut realistis dan dapat dicapai agar supaya karyawan selalu *stick in plan* sehingga apabila *rules are rules* dapat terlaksana dengan baik maka hasil produksi juga akan lebih baik dan jumlah cacat produk pun akan dapat diminimalkan.
2. Peningkatan kemampuan karyawan, lakukan pelatihan menjahit lanjutan untuk semua karyawan yang terlibat dalam proses produksi. Pastikan karyawan memahami standar kualitas, teknik produksi yang tepat, dan bagaimana mengidentifikasi cacat potensial.
3. Selanjutnya, implementasikan pemeriksaan berkelanjutan, pastikan pemeriksaan kualitas pada setiap tahap produksi sarung tangan golf lotus. Hal ini akan membantu mengidentifikasi cacat sejak awal dan mencegah produk yang tidak memenuhi standar untuk keluar dari jalur produksi.
4. Tinjau proses produksi, lakukan evaluasi menyeluruh terhadap proses produksi saat ini. Identifikasi titik-titik lemah yang menyebabkan timbulnya cacat produk

dan optimalkan aliran kerja untuk meningkatkan efisiensi produksi dan mengurangi kemungkinan kesalahan saat memproduksi sarung tangan.

5. Dan yang terakhir, tinjau bahan baku, pastikan bahan baku yang digunakan dalam memproduksi sarung tangan golf adalah bahan yang berkualitas yang telah memenuhi standar perusahaan. Lakukan audit pemasok secara berkala pada bahan baku untuk memastikan konsistensi kualitas bahan baku dari pemasok.

DAFTAR REFERENSI

- [1] Aldi, Y., & Susanti, F. 2019. *Pengaruh Stress Kerja Dan Motivasi Kerja Terhadap Prestasi Kerja Karyawan Pada PT. Frisian Flag Indonesia Wilayah Padang.*
- [2] Andriani, D, Asmi, F & Saputra, A, S. 2019. *Analisis Kelayakan Penerapan Model Bisnis E-Commerce Pada PT. X.* Jurnal Manajemen Bisnis Indonesia, vol. 8, no. 2, hh. 105-118.
- [3] Chunfu, S. 2019. *Quality Control and Management.* China Machine Press, Beijing.
- [4] Ishikawa, K. 2019. *What is Total Quality Control?: The Japanese Way.* Taylor & Francis, New York.
- [5] I, Andespa. 2020. *Analisis Pengendalian Mutu Dengan Menggunakan Statistical Quality Control (Sqc) Pada Pt.Pratama Abadi Industri (Jx) Sukabumi.* E-Jurnal Ekonomi dan Bisnis Universitas Udayana, vol. 9, no. 2, hh. 129-160.
- [6] Joseph M, Juran. 2018. *Juran's Quality Handbook: The Complete Guide to Performance Excellence.* McGraw-Hill, New York.
- [7] Li, Jingshan. 2019. *Quality Control and Management.* Tsinghua University Press, Beijing.
- [8] Montgomery, Douglas C. 2019. *Introduction to Statistical Quality Control.* John Wiley, New York.
- [9] Suharto. 2020. *Teknik Pengukuran Kualitas.* PT Gramedia Pustaka Utama, Jakarta