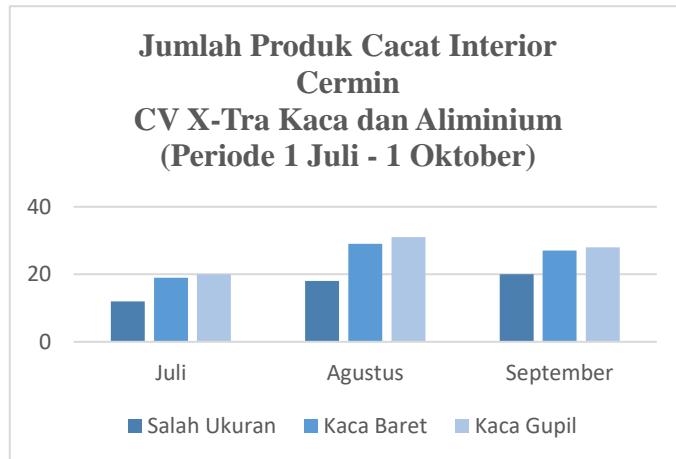


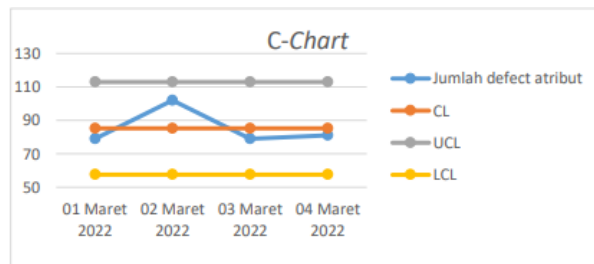
LAMPIRAN

Lampiran 1 Banyaknya Produk Cacat Cermin



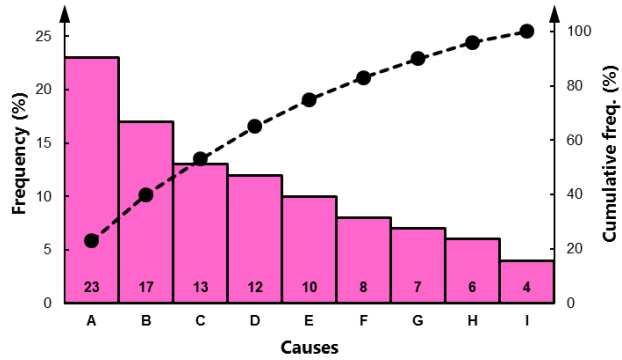
Gambar 1. 1
Banyaknya Produk Cacat Interior Cermin

Lampiran 2 Peta Kendali C-Chart



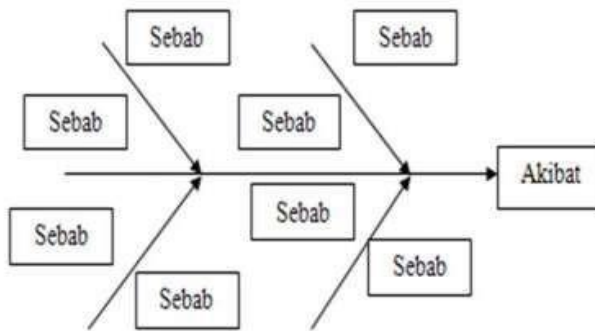
Gambar 2. 1
Peta Kendali C-Chart

Lampiran 3 Diagram Pareto



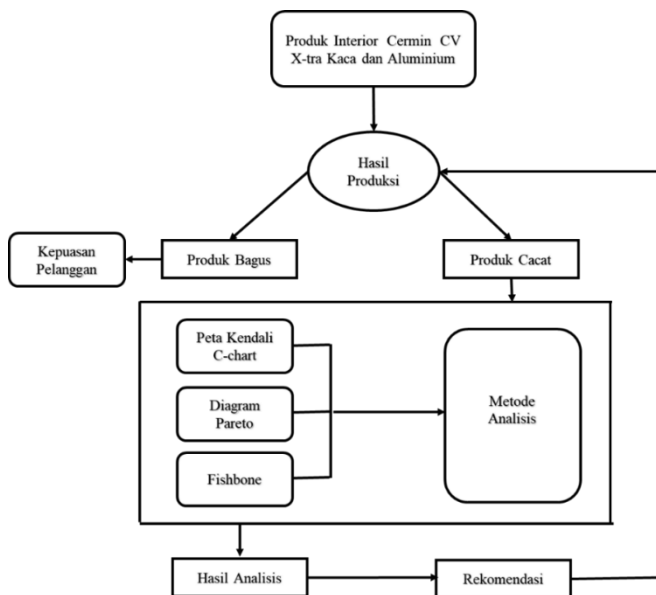
**Gambar 2. 2
Diagram Pareto**

Lampiran 4 Diagram FishBone



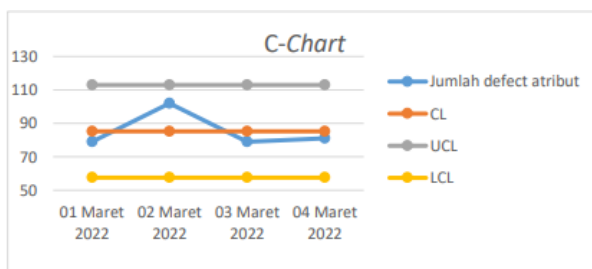
**Gambar 2. 5
Diagram Fishbone**

Lampiran 5 Kerangka Konseptual



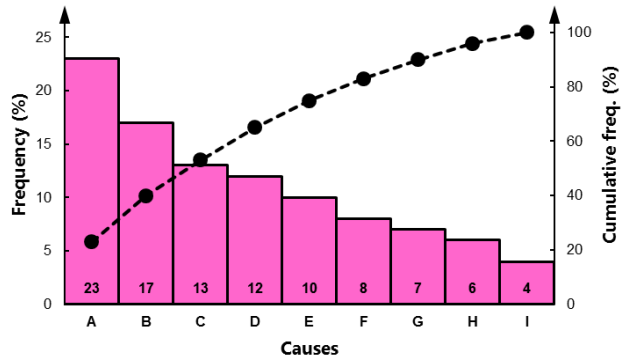
Gambar 2. 6
Kerangka Konseptual

Lampiran 6 Peta Kendali C-Chart



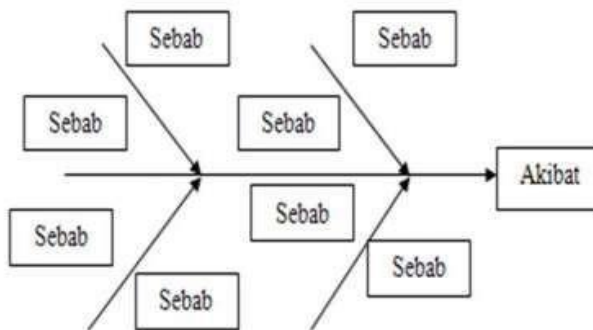
Gambar 3. 1
Peta Kendali C-Chart

Lampiran 7 Diagram Pareto



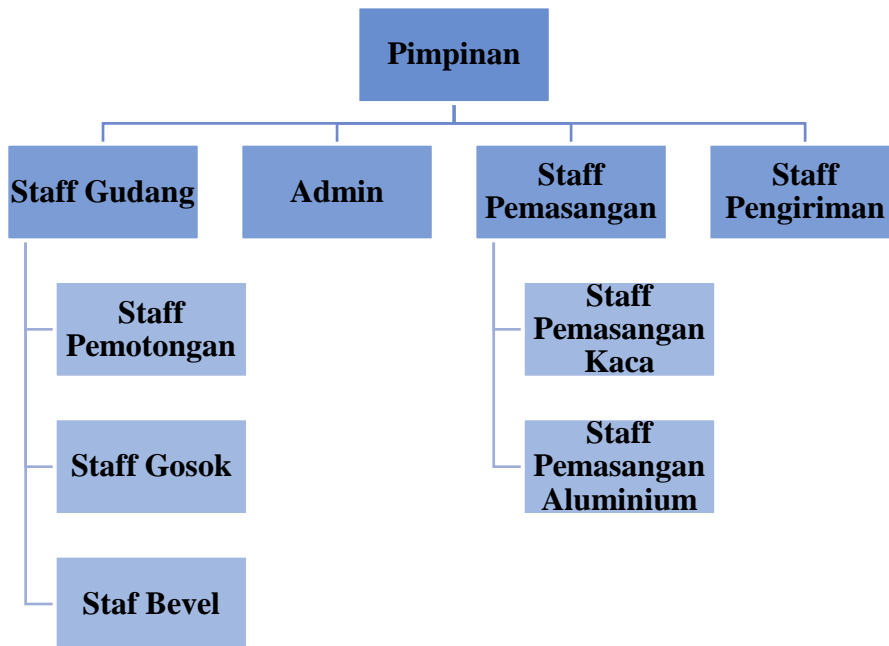
Gambar 3. 2
Diagram Pareto

Lampiran 8 Diagram Fishbone



Gambar 3. 3
Diagram Fishbone

Lampiran 9 Struktur Organisasi CV X-Tra Aluminium dan Kaca



Gambar 4.1
Struktur Organisasi CV X-Tra Aluminium dan Kaca

Lampiran 10 Jumlah Pegawai CV X-Tra Kaca dan Aluminium

Tabel 4.1
Jumlah Pegawai CV X-Tra Kaca dan Aluminium

No	Keterangan	Jumlah
1	Pemimpin	1 orang
2	Admin	5 orang
3	Staff Gudang	25 orang
4	Staff Pemasangan	17 orang
5	Staff Pengiriman	6 orang

Lampiran 11 Jam Kerja Pegawai CV X-Tra Kaca dan Aluminium

Tabel 4. 2
Jam Kerja Pegawai CV X-Tra Kaca dan Aluminium

No	Hari	Waktu
1	Senin - Jum'at	09.00 - 17.00 WIB
2	Sabtu	09.00 - 14.00 WIB
3	Istirahat	12.00 - 13.00 WIB

Lampiran 12 Jenis Kaca

Tabel 4. 3
Jenis Kaca

FL 3	Cermin 5mm Asahi	Moru
FL 4	Cermin 3mm	Rybent 5 mm
FL 5	Cermin Brown/Grey/Black	Lacobel Black/White
FL 6	Polos Brown/Grey	Superwhite
FL 8	Oneway Brown/Grey	Grey Acid Mirror
FL 10	E5	Brown Acid Mirror
FL 12	Raindwon	

Lampiran 13 Pengelempokan Banyaknya Produk Cacat Menurut Hari Dan Jenis Cacat Tanggal 1 September – 1 Oktober 2023

Tabel 4.4

Pengelempokan Banyaknya Produk Cacat Menurut Hari Dan Jenis Cacat Tanggal 1 September – 1 Oktober 2023

Hari ke-	Jumlah Produksi	Jenis Cacat			Banyaknya Produk Cacat	Proporsi Cacat
		Gupil	Salah Ukuran	Baret		
1	5			3	3	0,6
2	9		3	2	5	0,55
3	6	2		1	3	0,5
4	4			1	1	0,25
5	3		1		1	0,33
6	4	2			2	0,5
7	4	1		1	2	0,5
8	6	2		1	3	0,5
9	4		1		1	0,25
10	4			2	2	0,5
11	3	1			1	0,33
12	10	2	1	3	6	0,6
13	7	3			3	0,42
14	9		2	3	5	0,55
15	4	1			1	0,25
16	9		2	3	5	0,55
17	7	1		2	3	0,42
18	6	3		1	4	0,66
19	5		2		2	0,4
20	3		1		1	0,33
21	7	1	1	2	4	0,57
22	3	1			1	0,33
23	4		1	2	3	0,75
24	5	3			3	0,6
25	3			1	1	0,33
26	4	2			2	0,5
27	5		1	1	2	0,4
28	7	1	3		4	0,57
29	3			2	2	0,66
30	5	2	1		3	0,6
Jumlah	158	28	20	31	79	13,55

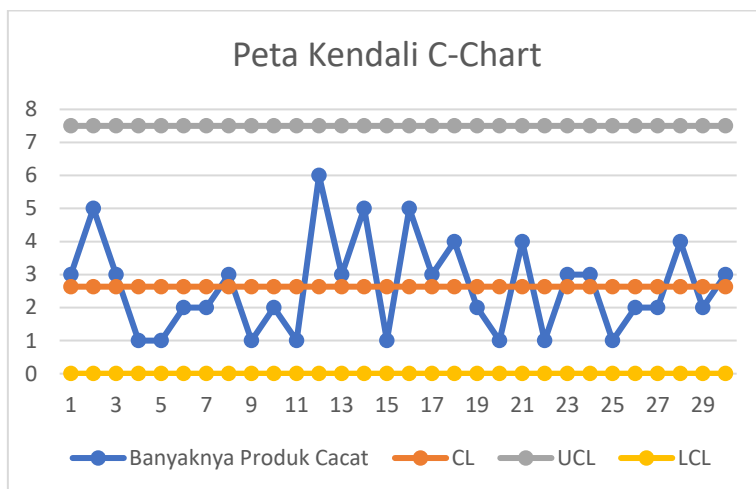
Lampiran 14 Peta Kendali C-Chart

Tabel 4. 5
Peta Kendali C-Chart

Hari	Banyaknya Produk Cacat	CL	UCL	LCL	LCL
1	3	2,633	7,502	-2,235	0
2	5	2,633	7,502	-2,235	0
3	3	2,633	7,502	-2,235	0
4	1	2,633	7,502	-2,235	0
5	1	2,633	7,502	-2,235	0
6	2	2,633	7,502	-2,235	0
7	2	2,633	7,502	-2,235	0
8	3	2,633	7,502	-2,235	0
9	1	2,633	7,502	-2,235	0
10	2	2,633	7,502	-2,235	0
11	1	2,633	7,502	-2,235	0
12	6	2,633	7,502	-2,235	0
13	3	2,633	7,502	-2,235	0
14	5	2,633	7,502	-2,235	0
15	1	2,633	7,502	-2,235	0
16	5	2,633	7,502	-2,235	0
17	3	2,633	7,502	-2,235	0
18	4	2,633	7,502	-2,235	0
19	2	2,633	7,502	-2,235	0
20	1	2,633	7,502	-2,235	0
21	4	2,633	7,502	-2,235	0
22	1	2,633	7,502	-2,235	0
23	3	2,633	7,502	-2,235	0
24	3	2,633	7,502	-2,235	0
25	1	2,633	7,502	-2,235	0
26	2	2,633	7,502	-2,235	0
27	2	2,633	7,502	-2,235	0
28	4	2,633	7,502	-2,235	0
29	2	2,633	7,502	-2,235	0
30	3	2,633	7,502	-2,235	0
30	79				

Lampiran 15 Grafik Peta Kendali C-Chart

Gambar 4.2
Grafik Peta Kendali C-Chart



Sumber : Analisis data produksi Cermin di CV-Xtra Kaca dan Aluminium dan Diolah penulis

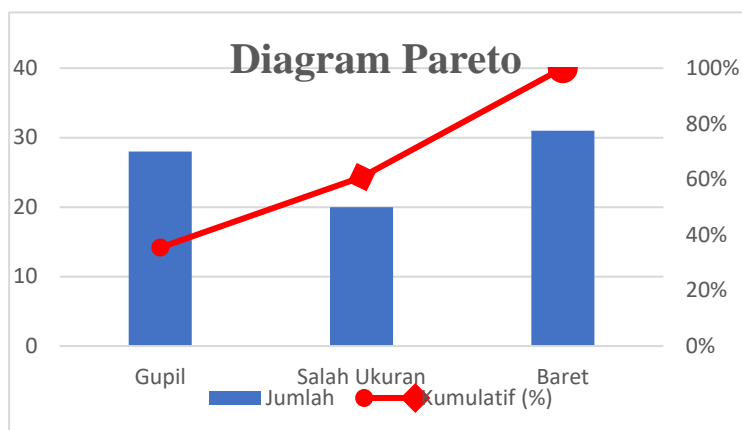
Lampiran 16 Data Banyaknya Produk Cermin Cacat Menurut Jenis Cacat

Tabel 4.6
Data Banyaknya Produk Cermin Cacat Menurut Jenis Cacat
di Perusahaan CV X-Tra Kaca dan Aluminium

Jenis Defect	Jumlah	Persentase (%)	Kumulatif (%)
Gupil	28	35%	35%
Salah Ukuran	20	25%	61%
Baret	31	39%	100%
Total	79	100%	

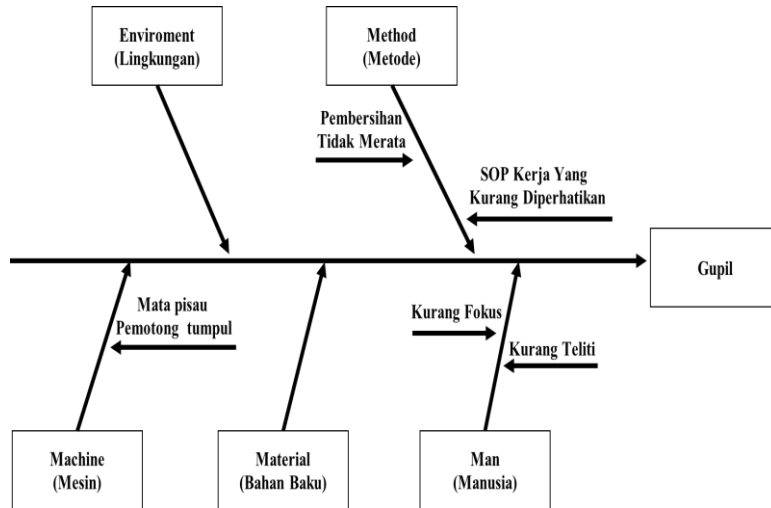
Sumber : Data Diolah penulis

Lampiran 17 Diagram Pareto

Gambar 4.3
Diagram Pareto

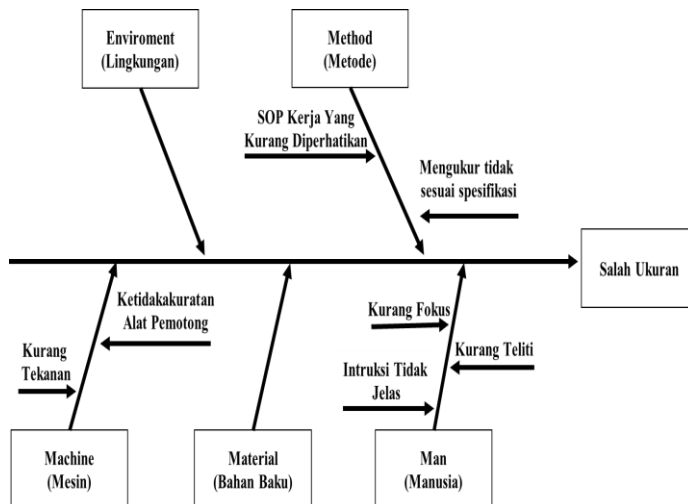
Sumber : Data Diolah Penulis

Lampiran 18 Diagram Fishbone Menurut Jenis Cacat Gupil



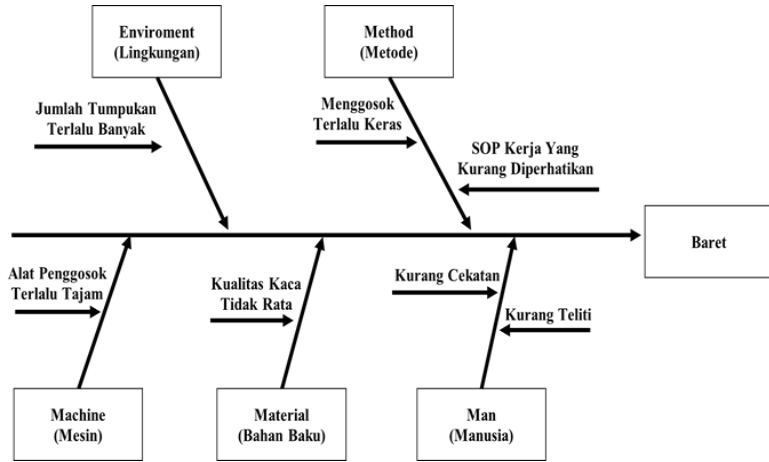
Gambar 4. 4
Diagram Fishbone Menurut Jenis Cacat Gupil

Lampiran 19 Diagram Fishbone Menurut Jenis Cacat Salah Ukuran



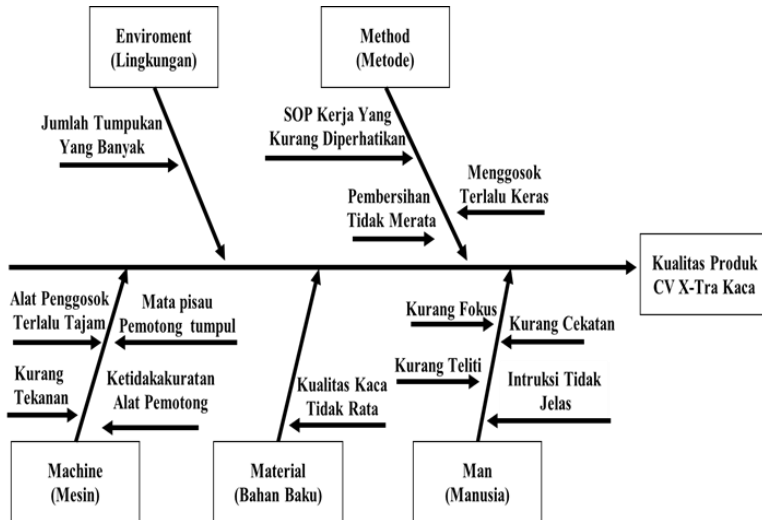
Gambar 4. 5
Diagram Fishbone Menurut Jenis Cacat Salah Ukuran

Lampiran 20 Diagram Fishbone Menurut Jenis Cacat Baret



Gambar 4.6
Diagram Fishbone Menurut Jenis Cacat Baret

Lampiran 21 Diagram Fishbone Kualitas Produk CV X-Tra Kaca dan Aluminium



Gambar 4.7
Diagram Fishbone Kualitas Produk CV X-Tra Kaca dan Aluminium

Lampiran 22 Survey Responden Karyawan Mengenai Faktor Penyebab Banyaknya Produk Cacat.

Tabel 4.7
Survey Responden Karyawan Mengenai Faktor Penyebab Banyaknya Produk Cacat.

Masalah	Faktor	Penyebab (Why)	Responden	
			Ya	Tidak
Gupil	Manusia	Kurang teliti dalam proses produksi		
		kurang fokus ketika pengecakan		
		Intruksi tidak jelas		
		Kurang cekatan		
	Metode	Pembersihan tidak merata		
		Menggosok terlalu keras		
		SOP kurang diterapkan		
	Mesin	Mata pisau pemotong tumpul		
		Kurang tekanan ketika menggunakan alat		
		Alat penggosok terlalu tajam		
		Alat pembersih terindikasi kotor		
	Lingkungan	Pencahayaan kurang terang		
		Penempatan barang tidak rapi		
		Tempat produksi kotor		
	Bahan Baku	Kualitas kaca tidak rata		
		Material rusak dalam perjalanan		
Adanya perubahan spek material oleh owner				

Masalah	Faktor	Penyebab (Why)	Responden	
			Ya	Tidak
Salah Ukuran	Manusia	Kurang teliti		
		kurang fokus ketika proses pengukuran		
		Intruksi tidak jelas ketika pemotongan		
		Kurang cekatan		
	Metode	Ketidakkuratan desain dan perencanaan		
		Mengukur tidak sesuai spesifikasi		
		SOP kurang diterapkan		
	Mesin	Ketidakkuratan alat pengukur		
		Kurang tekanan ketika menggunakan alat		
		Ketidakkuratan alat pemotong		
		Penempatan alat dan bahan tidak sesuai		
	Lingkungan	Pencahayaan kurang terang		
		Penempatan barang tidak rapi		
		Tempat produksi berserakan		
	Bahan Baku	Material kaca tidak rata		
		Material rusak dalam perjalanan		
		Adanya perubahan spek material oleh owner		

Masalah	Faktor	Penyebab (Why)	Responden	
			Ya	Tidak
Baret	Manusia	Kurang teliti dalam proses produksi		
		kurang fokus ketika proses pembersihan		
		Intruksi tidak jelas ketika produksi		
		Kurang Cekatan		
	Metode	Pembersihan tidak Merata		
		Menggosok Terlalu Keras		
		SOP kurang diterapkan		
	Mesin	Mata pisau pemotong tumpul		
		Kurang tekanan ketika menggunakan alat		
		Alat penggosok terlalu tajam		
		Alat pembersih terindikasi kotor		
	Lingkungan	Pencahayaan kurang terang		
		Penempatan barang tidak rapi		
		Jumlah tumpukkan barang berantakan		
	Bahan Baku	Kualitas kaca tidak rata		
		Material rusak dalam perjalanan		
Adanya perubahan spek material oleh owner				

Lampiran 23 Surat Balasan Dari Perusahaan

CV. X TRA KACA DAN ALUMINIUM
Jl. Wisma Tirta Agung Asri IV no 194, Gunung Anyar Tambak-Surabaya
Telp. 031-8784106 - 081331571377

SURAT PERSETUJUAN PENELITIAN

Kepada :

Yth. Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya

Fakultas Ekonomi dan Bisnis

Jl. Semolowaru no 45 Surabaya – 60118

Dengan Hormat,

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Lilik Rahayu

Jabatan : Pemilik Perusahaan

Menerangkan bahwa,

Nama : Junaidi Firdaus

NBI : 1212000070

Program Studi : Manajemen - Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya

Telah kami setuju melakukan penelitian di CV.X-Tra Kaca dan Aluminium Surabaya sebagai syarat penyusunan skripsi dengan judul “Analisis Implementasi Metode Statistical Quality Control (SQC) Untuk Mnegurangi Tingkat Produk Cacat Di CV. X-Tra Kaca dan Aluminium”

Demikian surat ini di sampaikan untuk di pergunakan sebagai mana semestinya.

Surabaya, 15 Oktober 2023

Hormat Kami,


(Lilik Rahayu)

X-tra

Kaca+Aluminium

Wisma Tirta Agung Asri IV/194,Surabaya Telp/Hp-(031)8784106/081331571377


Lampiran 24 Kartu Bimbingan



UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 (UNTAG) SURABAYA
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
Kampus: Jl. Semolowaru 45 Surabaya 60118, Telp (031) 5931800 Pst 140&141 E-mail: fakultas@untag-sby.ac.id

SEMESTER
Gasal / Genap
2023, 2024

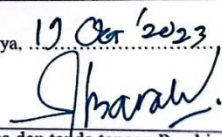
KARTU BIMBINGAN SKRIPSI

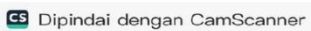


Nama Mahasiswa / NBI : Jungaidi Firdaus / 1212000070
 Nama Pembimbing : Dr. Cpt Fausta Ati Barata, MIM
 Judul Skripsi : Analisis Implementasi Metode Statistikal Quality Control (SQPC) untuk mengurangi Tingkat Produk Cacat Di CV X-Tra Kaca dan Aluminium
 Mulai Program Skripsi : Semester 7 Thn. Ak. 2020 Selesai Bimbingan Tanggal 19 oktober 2023

No.	HARI / TANGGAL	KONSENTRASI		PARAF
		BAB / HAL	KETERANGAN REVISI	
1.	15/9/2023	Judul	ACC Judul	
		Bab 1	Revisi bab 1	
2.	3/10/2023	Bab 2	Revisi bab 2	
		Bab 2 dan 3	Revisi bab 2 dan bab 3	
		Bab 3	Revisi Penelitian terdahulu	
3.	19/10/2023	Bab 1	ACC	
		Bab 2 dan 3	ACC	
4.	19/12/2023	Bab 4 dan 5	REVISI	
5.	19/12/2023	Bab 4 dan 5	Revisi	
6.	21/12/2023	Bab 4 dan 5	ACC	

Perpanjangan I _____
 Semester : _____
 Th. Ak. : _____
 Paraf Kujur : _____

Surabaya, 19 Oct '2023

 (Nama dan tanda tangan Pembimbing)



Lampiran 25 Hasil Turnitin

ANALISIS IMPLEMENTASI METODE STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) UNTUK MENGURANGI TINGKAT PRODUK CACAT DI CV X-TRA KACA DAN ALUMINIUM

ORIGINALITY REPORT



MATCH ALL SOURCES (ONLY SELECTED SOURCE PRINTED)

4%

★ pt.scribd.com

Internet Source

Exclude quotes Off

Exclude matches Off

Exclude bibliography Off