



SJMB: *Scientific Journal of Management and Business*.
Volume 4 Nomor 1 Tahun 2024 ; p-ISSN: 2776-009X ; online -ISSN: 2807-5897

Available online at <http://e-journal.uniflor.ac.id/index.php/sjmb>

Received: Februari 2024	Accepted: Maret 2024	Published : April 2024
-------------------------	----------------------	------------------------

Pelaksanaan Pengawasan Mutu Pembuatan Cokelat Kobar Guna Mencapai Target Produksi Pada BUMDes Pelita Hidup Desa Kotowuji Barat

Maria Antonia Ndenda¹, Lambertus Langga², Yulius Laga³
¹²³Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Flores

yantindena@gmail.com

Abstrak. Tujuan penulisan ini : 1) untuk mengetahui dan menganalisis bagaimana pelaksanaan pengawasan mutu pembuatan coklat kobar guna mencapai target produksi pada bumdes pelita hidup Coklat Kobar Desa Kotowuji Barat kecamatan Keo Tengah Kabupaten Nagekeo. 2) untuk mengetahui apakah pelaksanaan pengawasan mutu coklat kobar sudah sesuai dengan standar mutu yang telah ditetapkan. Penelitian ini merupakan penelitian kuantitatif. Teknik pengumpulan data dilakukan dengan cara observasi, wawancara dan dokumentasi. Metode analisis yang digunakan adalah SQC (Statistical Quality Control). Berdasarkan gambar dengan batas toleransi 1 Sd dapat diketahui bahwa UCL 35,08 , LCL 11,58 dan CL 23,33. Berdasarkan gambar dengan batas toleransi 2 SD dapat diketahui UCL, LCL =-0,17 dan CL 23,33. Berdasarkan gambar dengan batas toleransi 3 SD dapat diketahui UCL= 58,58 LCL= -11,92 dan CL 23,33. Dari hasil perhitungan tersebut menyimpulkan bahwa pelaksanaan pengawasan mutu yang dilakukan di BUMDes Pelita Hidup pembuatan Coklat Kobar belum sesuai dengan standar mutu yang telah ditetapkan karena hasil perhitungan yang diperoleh menggunakan batas 1 SD, 2 SD, dan 3 SD ditemukan adanya produk cacat yang berada dibatas kendali atas (UCL).

Kata kunci: : Pengawasan mutu, target produksi dan metode SQC

Abstract. The purpose of this writing: 1) to find out and analyze how the implementation of quality

control of making kobar chocolate in order to achieve production targets at the village enterprise of Pelita Hidup Kobar Chocolate, Kotowuji Barat Village, Keo Tengah District, Nagekeo Regency. 2) to find out whether the implementation of quality control of kobar chocolate is in accordance with predetermined quality standards. This research is quantitative research. Data collection techniques are carried out by means of observation, interviews and documentation. The analysis method used is SQC (Statistical Quality Control). Based on the picture with a tolerance limit of 1 Sd, it can be seen that UCL 35.08, LCL 11.58 and CL 23.33. Based on the image with a tolerance limit of 2 SD, it can be seen that UCL, LCL = -0.17 and CL 23.33. Based on the figure with a tolerance limit of 3 SD, it can be seen that UCL = 58.58 LCL = -11.92 and CL 23.33. From the results of these calculations, it can be concluded that the implementation of quality control carried out at BUMDes Pelita Hidup making Kobar Chocolate is not in accordance with the established quality standards because the calculation results obtained using the limits of 1 SD, 2 SD, and 3 SD found defective products that are in the upper control limit (UCL).

Keywords: *Quality control, production target and SQC method.*

I. PENDAHULUAN

Badan Usaha Milik Desa (BUMDes) Pelita Hidup Cokelat Kobar merupakan usaha bersama masyarakat desa Kotowuji Barat untuk pengolahan cokelat batang. cokelat batang yang di produksi oleh BUMDes dikenal dengan sebutan “Cokelat Kobar” karena kobar sendiri merupakan akronim dari nama desa itu sendiri (Kotowuji Barat). BUMDes pelita hidup dibentuk pada bulan februari tahun 2017 dengan tiga usaha yakni usaha fotocopy, pinjaman lunak dan pengolahan cokelat batang. Bahan baku yang digunakan adalah biji kakao yang diperoleh langsung dari lahan petani.. Alasan yang mendasar sehingga BUMDes Pelita Hidup memiliki usaha pengolahan coklat batangan karena adanya potensi komoditi kakao di desa KotoWuji Barat dan sekitarnya sehingga kakao yang digunakan sebagai bahan baku pembuatan cokelat batang dibeli langsung dari masyarakat. Usaha cokelat batangan ini dibangun untuk meningkatkan usaha masyarakat desa dalam pengelolaan potensi (kakao) ekonomi desa, untuk meningkatkan pendapatan Asli Desa dan memberikan manfaat ekonomi secara luas yaitu untuk menciptakan lapangan kerja baru bagi tenaga kerja dalam desa.

Berdasarkan hasil wawancara peneliti dengan Bapak Emanuel Embu selaku Kepala Desa Kotowuji Barat sekaligus menjabat sebagai manajer industri pengolahan Cokelat Kobar, memilih usaha dari tanaman kakao karena melihat bahwa jumlah kakao yang

dihasilkan oleh masyarakatnya lebih banyak masuk kepasar dibandingkan dengan masyarakat desa lainnya. Diperkirakan sekitar satu ton lebih perminggu kakao dari desanya masuk ke pasar yang dibeli oleh pedagang pedagang pasar. harga pasar kakao yang diberikan di bawah standarjauh dari yang diharapkan oleh masyarakatnya, sehingga dibangun usaha pengolahan cokelat dengan membeli kakao sebagai bahan baku produksi dengan memberikan tawaran harga diatas harga pasar. Beliau mengatakan bahwa sejak tiga tahun lalu cokelat kobar memberikan kontribusi yang luar biasa bagi peningkatan pendapatan asli desa Kotowuji Barat.

Berdasarkan survei awal yang dilakukan peneliti, awal proses pembuatan cokelat yaitu diawali dengan mengalokasikan anggaran dari dana desa untuk melakukan pembelian mesin pengolahan cokelat sekaligus dengan pelatihan dalam pengolahan biji kakao menjadi cokelat batang. Mesin produksi yang digunakan dalam pembuatan cokelat adalah home industry dan hanya mampu memproduksi satu (1) kali produksi pengolahan hanya 400 lempeng. Dengan skala produksi yang sangat terbatas ini membuat usaha coklat kobar sangat sulit untuk melayani semua pelanggan (customer). Dari data yang diperoleh peneliti pada BUMDes Pelita Hidup Cokelat Kobar yaitu adanya produksi cacat yang dialami usaha Cokelat Kobar selama proses produksi yang disebabkan oleh kurangnya pengawasan mutu produk. Hal ini tentunya menimbulkan kerugian bagi BUMDes Pelita Hidup Cokelat Kobar karena dengan adanya proses produksi cacat akan mempengaruhi target produksi. Oleh karena itu pelaksanaan pengawasan mutu sangat diperlukan untuk menekan atau mengurangi produk cacat mulai dari pengawasan bahan baku, mesin, karyawan dan proses produksi.

II.TINJAUAN PUSTAKA

Badan Usaha Milik Negara (BUMDes)

BUMDes adalah suatu lembaga usaha desa yang dikelola oleh masyarakat dan pemerintah desa dalam upaya memperkuat perekonomian desa, dan dibentuk berdasarkan kebutuhan dan potensi desa. Desa adalah kesatuan masyarakat hukum yang memiliki batas wilayah yang berwenang untuk mengatur dan mengurus urusan pemerintahan, kepentingan masyarakat berdasarkan prakarsa masyarakat, hak asal usul, dan atau hak tradisional yang diakui dan dihormati dalam Sistem Pemerintahan Negara Kesatuan Republik Indonesia. Suparji dalam (Warni, 2022) Berdasarkan Undang- Undang Nomor 6

Tahun 2014 bahwa Badan Usaha Milik Desa, yang selanjutnya disebut BUMDes adalah badan usaha yang seluruh atau sebagian besar modalnya dimiliki oleh desa melalui penyertaan secara langsung yang berasal dari kekayaan desa yang dipisahkan guna mengelola aset, jasa pelayanan dan usaha lainnya untuk sebesar- besarnya kesejahteraan masyarakat desa.

Mutu

Choir (2018) mengatakan bahwa mutu merupakan suatu faktor yang sangat menentukan keberhasilan suatu produk menembus pasarnya, disamping faktor utama yang lain seperti harga dan pelayanan. Produk yang bermutu akan memiliki daya saing yang besar dan tinggi. Mutu menjadi tolak ukur keberhasilan suatu perusahaan. Mutu bukan semata mata tanggung jawab bagian produksi namun menjadi perhatian semua pihak dalam perusahaan. Menurut Hartono pengawasan mutu adalah kegiatan untuk memastikan apakah kebijaksanaan dalam hal mutu (standar) dapat tercermin dalam hasil akhir (Fitri, 2018).

Target Produksi

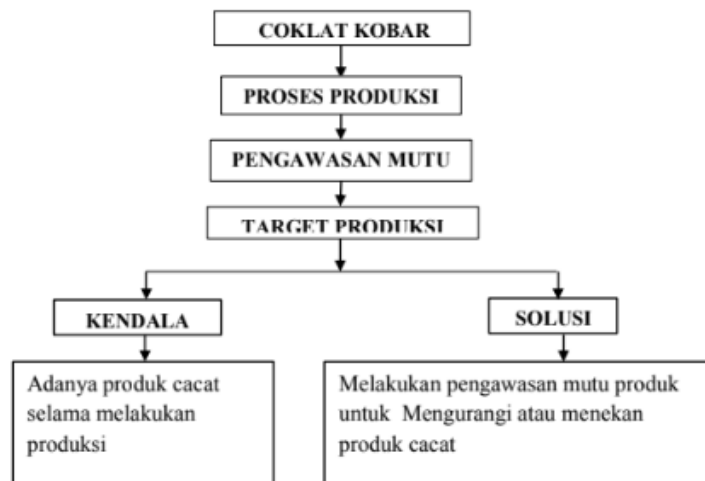
Target adalah sasaran yang telah ditetapkan untuk dicapai dengan suatu perencanaan. Menurut Mulyadi dalam (Gunawan, 2019) target adalah kegiatan menentukan sasaran, tindakan memilih satu atau lebih sasaran untuk dicapai. Menurut Prishardoyo dalam (Gunawan, 2019) produksi merupakan kegiatan yang dilakukan untuk memenuhi kebutuhan manusia dengan menghasilkan barang atau meningkatkan nilai guna suatu barang atau jasa. Dari pengertian- pengertian diatas dapat disimpulkan bahwa produksi adalah suatu kegiatan untuk mentransformasikan faktor- faktor produksi, sehingga dapat meningkatkan atau untuk memenuhi kebutuhan manusia yang di peroleh melalui pertukaran.

Statistical Quality Control (SQC)

Arianti (2020) Statistical Quality Control adalah suatu sistem yang digunakan untuk menghilangkan penyebab atau penyimpangan yang terjadi agar sesuai dengan standar produksi yang di terapkan perusahaan. Menurut (Ulandari, 2021) *Statistical quality control* merupakan sistem yang dikembangkan untuk menjaga standar yang seragam dari kualitas hasil produksi, pada berbagai tingkat biaya yang minimum dan merupakan bantuan untuk mencapai salah satu tujuan perusahaan yaitu efensiensi.

Kerangka Pemikiran

kerangka berpikir dalam penelitian adalah dalam proses produksi yang berada di pengolahan Coklat Kobar mengacu pada pengawasan mutu produksi dimana pengawasan mutu merupakan suatu proses yang sangat penting dan harus dijalankan agar barang atau produk yang diproduksi memiliki kualitas atau mutu yang baik dan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan sehingga menghasilkan Adanya produk cacat selama melakukan produksi Melakukan pengawasan mutu produk untuk Mengurangi atau menekan produk cacat target produksi yang maksimal. Tetapi usaha Coklat Kobar memiliki kendala yaitu adanya produksi cacat selama melakukan proses produksi sehingga proses produksinya belum mencapai kualitas atau mutu yang baik, supaya mencapai target produksi dengan baik solusinya yaitu melakukan pengawasan mutu untuk mengurangi atau menekan produk cacat dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC). Adapun kerangka konsep dalam penelitian ini adalah ;



Gambar 1

Kerangka Pemikiran

III. METODE PENELITIAN

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah deskriptif dengan pendekatan kuantitatif. Penelitian ini dilakukan di BUMDes Pengolahan Cokelat Kobar yang berlokasi di desa Kotowuji Barat Kecamatan Keo Tengah Kabupaten Nagekeo. Jenis data yang digunakan adalah data kualitatif dan kuantitatif. Sumber data yang digunakan adalah data primer dan data sekunder. Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam

penelitian ini adalah observasi, wawancara, dokumentasi, dan penelitian kepustakaan. Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah Metode analisis *Statistical Quality Control* (SQC).

IV. HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil Penelitian

Penggunaan metode SQC untuk menilai pengawasan mutu yang dilakukan di Coklat Kobar

Metode SQC yang digunakan dalam penelitian ini adalah control chart/peta kendali. Peta kendali digunakan untuk melihat pengawasan mutu yang dilakukan oleh Cokelat Kobar. Pemantauan untuk mengetahui standar mutu produk yang dihasilkan adalah dengan menggunakan data data jumlah produksi dan jumlah produksi cacat Coklat Kobar. Adapun Data jumlah produksi coklat di BUMDes Pelita Hidup adalah sebagai berikut :

Tabel 1
Data Jumlah Produksi coklat BUMDes

No	Bulan	Jumlah Produksi	Produksi Cacat	Produksi Jadi
1.	Januari	1.766	43	1.723
2.	Februari	197	5	192
3.	Maret	1.025	25	1.000
4.	April	1.040	15	1.025
5.	Mei	2.000	30	1.970
6.	Juni	300	20	380
7.	Juli	1.015	20	995
8.	Agustus	1.030	30	1.000
9.	September	3.000	22	2.978
10.	Oktober	3.010	28	2.982
11.	November	300	38	262
12.	Desember	320	4	315
Total Produksi		14.973	280	14.693

Sumber: Data BumDes Pelita Hidup Coklat Kobar

Batas Toleransi dengan 1 Standar Deviasi

Dibawah ini merupakan tabel batas toleransi 1 SD sebagai berikut:

Tabel 2
Batas Toleransi dengan 1 SD

Bulan	Jumlah	CL	SD	UCL	LCL
1	43	23.33	11.75	35.08	11.58
2	5	23.33	11.75	35.08	11.58

Bulan	Jumlah	CL	SD	UCL	LCL
3	25	23.33	11.75	35.08	11.58
4	15	23.33	11.75	35.08	11.58
5	30	23.33	11.75	35.08	11.58
6	20	23.33	11.75	35.08	11.58
7	20	23.33	11.75	35.08	11.58
8	30	23.33	11.75	35.08	11.58
9	22	23.33	11.75	35.08	11.58
10	28	23.33	11.75	35.08	11.58
11	38	23.33	11.75	35.08	11.58
12	4	23.33	11.75	35.08	11.58
CL	23.33				
SD	11.75				
UCL	35.08				
LCL	11.58				
CL	23.33				

Sumber: data diolah



Gambar 2
Control Chart dengan batas toleransi 1 SD

Berdasarkan gambar dengan batas toleransi 1 Standar deviasi dapat diketahui bahwa UCL 35,08 , LCL 11,58 dan CL adalah 23,33. Produk cacat pada setiap bulan dari bulan Januari sampai dengan bulan Desember mengalami kenaikan dan penurunan selama melakukan produksi. Jumlah produksi cacat pada bulan Januari dan bulan November berada di batas atas quality control yang artinya dianggap tidak efektif karena produk cacat melebihi batas kendali atas (UCL) .proses produksi pada bulan Februari dan Desember dikatakan sangat efektif karena berada dibatas kendali bawah (LCL)yang artinya jumlah produk cacat yang dihasilkan tidak banyak dan relative kecil.

Batas Toleransi dengan 2 Standar Deviasi

Dibawah ini merupakan tabel batas toleransi 2 SD sebagai berikut:

Tabel 3
Batas Toleransi dengan 2 SD

Bulan	Jumlah	CL	SD	UCL	LCL
1	43	23.33	23.5	46.83	-0.17
2	5	23.33	23.5	46.83	-0.17
3	25	23.33	23.5	46.83	-0.17
4	15	23.33	23.5	46.83	-0.17
5	30	23.33	23.5	46.83	-0.17
6	20	23.33	23.5	46.83	-0.17
7	20	23.33	23.5	46.83	-0.17
8	30	23.33	23.5	46.83	-0.17
9	22	23.33	23.5	46.83	-0.17
10	28	23.33	23.5	46.83	-0.17
11	38	23.33	23.5	46.83	-0.17
12	4	23.33	23.5	46.83	-0.17
CL	23.33				
SD	23.50				
UCL	46.83				
LCL	-0.17				

Sumber: data diolah



Gambar 3
Control Chart dengan Batas Toleransi 2 SD

Berdasarkan gambar dengan penggunaan batas toleransi 2 SD dapat diketahui UCL= 46,83, LCL = -0,17 dan CL= 23,33. Produk cacat pada bulan Januari sampai bulan Desember berada di dalam batas kendali atas (UCL) dan batas kendali bawah (LCL) yang artinya bisa diasumsikan bahwa tidak adalah masalah dalam proses tersebut.

Batas Toleransi 3 SD

Dibawah ini merupakan tabel batas toleransi 3 SD sebagai berikut:

Tabel 4
Batas Toleransi dengan 3 SD

Bulan	Jumlah	CL	SD	UCL	LCL
1	43	23.33	35.25	58.58	-11.92
2	5	23.33	35.25	58.58	-11.92
3	25	23.33	35.25	58.58	-11.92
4	15	23.33	35.25	58.58	-11.92
5	30	23.33	35.25	58.58	-11.92
6	20	23.33	35.25	58.58	-11.92
7	20	23.33	35.25	58.58	-11.92
8	30	23.33	35.25	58.58	-11.92
9	22	23.33	35.25	58.58	-11.92
10	28	23.33	35.25	58.58	-11.92
11	38	23.33	35.25	58.58	-11.92
12	4	23.33	35.25	58.58	-11.92
CL	23.33				
SD	35.25				
UCL	458.58				
LCL	-11.92				

Sumber: data diolah



Gambar 4
Control Chart dengan Batas Toleransi 3 SD

Berdasarkan gambar dengan batas toleransi 3 SD dapat diketahui $UCL = 58,58$, $LCL = -11,92$ dan $CL = 23,33$. Produk cacat pada bulan Januari sampai bulan Desember berada di dalam batas kendali atas (UCL) dan batas kendali bawah (LCL) yang artinya bisa diasumsikan bahwa tidak adalah masalah dalam proses tersebut.

Pembahasan

Pelaksanaan Pengawasan mutu yang telah diterapkan oleh BUMDes Pelita Hidup Cokelat Kobar berjalan belum maksimal dikarenakan selama melakukan produksi

karyawan banyak melakukan kesalahan dalam proses produksi seperti kurangnya perencanaan, kelalaian dalam bekerja diantaranya mesin mengalami kemacetan, pengaturan waktu produksi sehingga mengakibatkan adanya produk cacat. Pada penelitian ini perhitungan menggunakan satu alat SQC yaitu metode *Control Chart* dengan bantuan Microsoft Excell untuk mengetahui sejauh mana pengawasan mutu yang dilakukan di Coklat Kobar yang dilakukan dengan menghitung standar deviasi terlebih dahulu sehingga dapat diperoleh batas atas toleransi (UCL) dan batas bawah toleransi (LCL).

Sejalan dengan penelitian yang dilakukan oleh (Fitri, 2018) tentang pengawasan mutu dalam meningkatkan volume produksi, menunjukkan hasil bahwa peranan pengawasan mutu masih dalam batas kendali tidak melewati batas UCL dan LCL. (Bima Prakuso, 2021) , (Arifah, 2019) serta penelitian lainnya menggunakan metode statistik untuk menganalisis permasalahan yaitu dengan alat bantu yang terdapat pada *Statistical quality control* (SQC). dari hasil analisis SQC dapat diketahui sejauh mana pengawasan mutu dilakukan serta hal hal yang menyebabkan kerusakan atau adanya produk cacat. Salah satu faktor utama yang menyebabkan produk cacat adalah faktor manusia (Karyawan). Kesalahan yang dilakukan karyawan diantaranya pada saat proses pencampuran (mixing) produk tidak tercampur rata dan suhu pada mesin tidak stabil yang diakibatkan membutuhkan tambahan waktu untuk proses pencampuran .

Hasil perhitungan yang dilakukan dengan menggunakan control chart atas toleransi 1 Standar Deviasi (SD) menunjukkan bahwa produk cacat pada bulan Januari dan bulan November dianggap tidak efektif karena produk cacat melebihi batas atas Toleransi (UCL) dan proses produksi pada bulan Februari dan bulan Desember dikatakan sangat efektif karena berada di batas bawah toleransi (LCL). Berdasarkan gambar dengan penggunaan batas toleransi 2 Standar deviasi dapat diketahui $UCL = 46,83$, $LCL = -0,17$ dan $CL = 23,33$, dan batas toleransi 3 standar deviasi $UCL = 58,58$ $LCL = -11,92$ dan $CL = 23,33$. Produk cacat pada bulan Januari sampai bulan Desember berada di dalam batas kendali atas (UCL) dan batas kendali bawah (LCL) yang artinya bisa diasumsikan bahwa tidak adalah masalah dalam proses tersebut.

Dari hasil perhitungan tersebut menyimpulkan bahwa pelaksanaan pengawasan mutu yang dilakukan di BUMDes Pelita Hidup pembuatan Coklat Kobar belum sesuai dengan standar mutu yang telah ditetapkan karena hasil perhitungan yang diperoleh

menggunakan batas 1 standar deviasi, 2 standar deviasi, dan 3 standar deviasi ditemukan adanya produk cacat yang berada dibatas kendali atas (UCL). Oleh karena itu usaha Coklat Kobar harus melakukan pengawasan mutu secara terus menerus untuk mengurangi produk cacat yang dihasilkan demi keberlangsungan hidup usaha kedepannya. Penggunaan alat bantu SQC adalah solusi terbaik untuk pengawasan mutu yang dilakukan di Coklat Kobar dalam mencapai Target Produksi.

V. KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Dari hasil penelitian dan pembahasan pada bab sebelumnya, dapat di ambil suatu kesimpulan sebagai berikut

1. Pelaksanaan Pengawasan mutu yang telah diterapkan oleh BUMDes Pelita Hidup Cokelat Kobar berjalan belum maksimal dikarenakan selama melakukan proses produksi karyawan banyak melakukan kesalahan sehingga mengakibatkan adanya produk cacat
2. Dari hasil perhitungan 1 standar deviasi, 2 standar deviasi,dan 3 standar deviasi bahwa pelaksanaan pengawasan mutu yang dilakukan di BUMDes Pelita Hidup pembuatan Coklat Kobar belum sesuai dengan standar mutu yang telah ditetapkan karena ditemukan adanya produk cacat yang berada dibatas kendali atas (UCL).

Saran

Berdasarkan hasil pembahasan penelitian dan kesimpulan diatas maka dapat diberikan saran sebagai berikut :

1. Usaha Cokelat Kobar harus memperhatikan kegiatan pelaksanaan pengawasan mutu, karena dengan pelaksanaan pengawasan mutu dapat meningkatkan proses produksi dan dapat mengurangi produk cacat yang dihasilkan dan serta dapat mencapai target produksi yang dihasilkan.
2. Sebaiknya dilakukan training kepada tenaga kerja sehingga kesalahan proses produksi bisa dikurangi . untuk mesin maupun alat produksi agar selalu dilakukan perawatan secara berkala untuk menghindari fungsi karena pemakaian dengan intensitas
3. Untuk lebih meningkatkan volume produksi sebaiknya ditambahkan mesin mesin penunjang produksi agar proses produksi tidak terganggu dan berjalan dengan

lancar.

DAFTAR PUSTAKA

- Arianti, R. P. (2020). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Menggunakan Statistical Quality Control Pada Usaha Amplang Karya Bahari Di Samarinda. *Jurnal Bisnis Dan Pembangunan*, Edisi Juli- Desember Vol 9, No.2.
- Arifah, S. N. (2019). Pelaksanaan Pengawasan Kualitas Yang Tepat Untuk Mencapai Target Produksi Dalam Prespektif Syariah Pada Konveksi Lida Jaya Padurenan Gebung Kudus.
- Bima Prakuso, H. R. (2021). Pelaksanaan Pengawasan Kualitas Yang Tepat Guna Mencapai Target Produksi Pada PT. Platindo Agro Subur Kabupaten Paten.
- Choir, F. A. (2018). Pelaksanaan Quality Control Produksi Untuk Mencapai Kualitas Produk Yang Meningkatkan. *Jurnal Pemasaran Kompetitif*.
- Efendi, P. S. (2019). *Manajemen Operasional*. Jl. Sawo Manila, Jakarta Selatan: LPU-UNAS.
- Fitri, S. S. (2018). Pengawasan Mutu Dalam Meningkatkan Volume Produksi. *Jurnal Ilmu Manajemen*, 31-44.
- Gunawan, D. (2019). Pencapaian Target Produksi Pada PT Cahaya Alam Mas Perkasa Rembang.
- Muhajir, A. (2016). Pengaruh Pengawasan Mutu Terhadap Pengambilan Keputusan Konsumen Menggunakan Layanan Jasa Servis Komputer Pada CV. Eltech Gresik. *Ekonika*, 62- 77.
- Mulianti. (2022). Analisis Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku Dalam Pembuatan Meubel pada UD Jati Flores Ende.
- Nurdiana, B. Y. (2016). Pelaksanaan Quality Control Yang Efektif Guna Mencapai Target Produksi Pada Perusahaan Air Minum Isi Ulang PT. Dong- Cha Yogyakarta.
- Setiawan, H. (2018). Analisis Pengawasan Kualitas produk dengan menggunakan Statistical Processing Control (SPC) pada Rumah Warna Jogjakarta. *Jurnal Manajemen*, 1-27.
- Suryono Efendi, D. P. (2019). *Manajemen Operasional*. Ulandari. (2021). Penerapan Pengawasan Mutu Dalam Mengurangi Barang Cacat Pada PT. Indofood CBP Sukses Makmur TBK.
- Warni, C. (2022). Peran Badan Usaha Milik Desa dalam Meningkatkan Perekonomian Masyarakat Di Desa Sigerongan Kecamatan Lingsar Kabupaten Lombok Barat.
- Wibandono, C. B. (2019). Analisis Penerapan Pengawasan Mutu dan Bahan Baku Dalam Upaya Meningkatkan Volume Penjualan Pada PT. Berlian Unggas Sakti Medan.
- Wibandono, C. B. (2019). Analisis Penerapan Pengawasan Mutu dan Bahan Baku dalam Upaya Meningkatkan Volume Penjualan pada PT. Brlian Unggas Sakti Medan.
- Woisiri, M. G. (2022). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Roti Kering Dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC) Untuk Mengurangi Produk Cacat. *Bandung Conference Series : Business and Management*.