

Lampiran 1 Surat Ijin Penelitian Skripsi



PRODI MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH GRESIK



Nomor : 023/ IL.3.UMG /MAN/A/2024
Lampiran : -
Perihal : *Ijin Penelitian Skripsi/ Permohonan Data*

Kepada Yth :
PT. Petrocentral
Jl. Raya Roomo, Maduran, Roomo, Manyar, Gresik
Di Tempat

Assalamu'alaikum Wr. Wb.

Dengan hormat. Berkenaan dengan tugas penulisan Skripsi oleh mahasiswa Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Gresik:

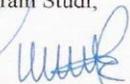
Nama : **Fathur Dwi Anggoro**
No. Registrasi : 20 0301 141
Semester : VII
Alamat : Gresik
Judul Skripsi : **Pengendalian Kualitas Produk Cacat Sodium Tri Polyphosphare (STPP) Dengan Menggunakan Pendekatan Statistical Quality Control (SQC) Pada PT. Petrocentral**

Kami berharap bantuan untuk memberikan kesempatan pada mahasiswa kami dalam melakukan penelitian guna memperoleh bahan-bahan untuk menyusun skripsi pada Perusahaan/Instansi yang Bapak / Ibu pimpin.

Perlu kami sampaikan bahwa bahan-bahan yang diperoleh tidak akan dipergunakan untuk hal-hal yang merugikan Perusahaan / Instansi Bapak / Ibu.

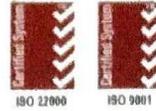
Demikian atas bantuan dan kerjasamanya kami sampaikan banyak terima kasih

Wassalamu'alaikum Wr. Wb.

Gresik, 5 Januari 2024
Ketua Program Studi,

Elok Vilantika, S.E., MM

Tembusan:
1. Arsip

Lampiran 2. Surat Pemberitahuan Diterima Penelitian Skripsi



Gresik, 12 Februari 2024

Nomor :045/VI/PC-G/ 2024

Lampiran : 1 lembar

Perihal :Surat Keterangan diterima penelitian skripsi

Kepada Yth,

Ketua Program Studi Manajemen

Fakultas Ekonomi dan Bisnis

Universitas Muhammadiyah Gresik

Dengan Hormat,

Sehubungan dengan surat nomor 023/ II.3.UMG/MAN/A/2024 perihal ijin penelitian Skripsi/Permohonan Data, dengan ini memberitahukan bahwa:

Nama	:Fathur Dwi Anggoro
Universitas	:Universitas Muhammadiyah Gresik
Semester	:VIII
Judul Skripsi	: Pengendalian Kualitas Produk <i>Defect Sodium Tri PolyPhosphate</i> dengan Menggunakan Pendekatan <i>Statistical Quality Control</i> pada PT. Petrocentral

Mahasiswa tersebut telah kami terima sebagai peserta penelitian di perusahaan kami, PT. Petrocentral.

Demikian pemberitahuan kami agar dilaksanakan sebagaimana mestinya, atas perhatian dan Kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

Hormat kami,
PT. Petrocentral



SITI MUJAYANI
HRD PT. Petrocentral

OFFICE & FACTORY:
Jl. Raya Roomo Gresik 61151 - Indonesia
Phone : +62 31 3981736-3982536-3983426

REPRESENTATIVE OFFICE :
GRHA BANK MAS, Floor 5-6, Jl. Sella Budi Selatan Kav. 7-8 Jakarta Selatan 12920 Indonesia
Phone : +62 21 57905100

Lampiran 3. Daftar Pertanyaan Wawancara Informan Pada PT. Petrocentral

Daftar pertanyaan ini berfungsi untuk menjawab rumusan masalah peneliti yang berjudul “Pengendalian Kualitas Produk Defect *Sodium Tri Poly Phosphate* (STPP) dengan Menggunakan Pendekatan *Statistical Quality Control* (SQC) pada PT. Petrocentral”. Berikut daftar wawancara dengan informan :

1. Bagaimana upaya yang dilakukan apabila terjadi kedefectan pada produk Sodium tri polyphosphate? (kabag produksi)
2. Faktor apa saja yang menjadi penyebab utama kedefectan produk ? (kabag produksi)
3. Apakah perusahaan menentukan batas toleransi kedefectan produk ? (QC)
4. Bagaimana upaya perusahaan dalam mengidentifikasi dan mencegah produk defect ? (kabag produksi)
5. Apakah memiliki kontrol kualitas yang ketat selama proses penerimaan bahan baku untuk meminimalkan risiko produk defect ? (K3)
6. Apakah perusahaan melibatkan konsumen atau pihak eksternal dalam proses pemantauan dan peningkatan kualitas produk STPP ? (K3)
7. Apakah perusahaan melakukan maintenance mesin dengan benar untuk mengurangi terjadinya produk defect ? (kabag listrik dan operator)
8. Apakah perusahaan menerapkan program pelatihan atau edukasi terkait meningkatkan kesadaran karyawan mengenai kualitas produk STPP ? (K3)
9. Berapa jumlah produksi per periode ? (Operator dan kabag produksi)
10. Apa kriterianya produk dikatakan defect ? (kabag produksi)
11. Apa saja penyebab kerusakan pada produk ? (operator)
12. Apakah faktor material bisa mempengaruhi produk defect yang dihasilkan ? (QC dan operator)
13. Apakah faktor mesin bisa mempengaruhi produk defect yang dihasilkan ? (kabag listrik)
14. Apa tindak lanjut yang dilakukan terhadap produk defect ? (Operator)
15. Apa tindakan pencegahan yang diambil perusahaan untuk menekan defect pada produk ? (Kabag listrik dan K3)

Lampiran 4. Informed Consent Penelitian
Informan Consent: Pak Suyanto

INFORMED CONSENT

LEMBAR PERSETUJUAN MENJADI INFORMAN

Identitas Informan:

Nama : Suyanto

Jenis Kelamin : Laki-Laki

Departemen : Quality Control

Menyatakan bersedia untuk berpartisipasi sebagai Responden Informan penelitian yang dilakukan oleh Mahasiswa Manajemen Operasional, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Muhammadiyah Gresik, yang Bernama Fathur Dwi Anggoro. Saya menyadari dan memahami bahwa informasi yang saya berikan ini bermanfaat bagi peneliti untuk melakukan penelitian pada PT. Petrocentral di Jl. Raya Roomo, Maduran, Roomo, Kec. Manyar, Kabupaten Gresik, Jawa Timur 61151, Indonesia.

Senin, 19 Februari 2024

 **PETROCENTRAL**
Suyanto
Suyanto

Lampiran 5. Informed Consent Penelitian
Informan Consent: Pak Handoyo Limanjaya

INFORMED CONSENT

LEMBAR PERSETUJUAN MENJADI INFORMAN

Identitas Informan:

Nama : Handoyo Limanjaya

Jenis Kelamin : Laki-Laki

Departemen : Kepala Bagian Listrik

Menyatakan bersedia untuk berpartisipasi sebagai Responden Informan penelitian yang dilakukan oleh Mahasiswa Manajemen Operasional, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Muhammadiyah Gresik, yang Bernama Fathur Dwi Anggoro. Saya menyadari dan memahami bahwa informasi yang saya berikan ini bermanfaat bagi peneliti untuk melakukan penelitian pada PT. Petrocentral di Jl. Raya Roomo, Maduran, Roomo, Kec. Manyar, Kabupaten Gresik, Jawa Timur 61151, Indonesia.

Senin, 19 Februari 2024

 **PETROCENTRAL**

Handoyo Limanjaya

Lampiran 6. Informed Consent Penelitian
Informan Consent: Pak Edi Sarwana

INFORMED CONSENT

LEMBAR PERSETUJUAN MENJADI INFORMAN

Identitas Informan:

Nama : Edi Sarwana

Jenis Kelamin : Laki-Laki

Departemen : Kepala Bagian Produksi

Menyatakan bersedia untuk berpartisipasi sebagai Responden Informan penelitian yang dilakukan oleh Mahasiswa Manajemen Operasional, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Muhammadiyah Gresik, yang bernama Fathur Dwi Anggoro. Saya menyadari dan memahami bahwa informasi yang saya berikan ini bermanfaat bagi peneliti untuk melakukan penelitian pada PT. Petrocentral di Jl. Raya Roomo, Maduran, Roomo, Kec. Manyar, Kabupaten Gresik, Jawa Timur 61151, Indonesia.

Senin, 19 Februari 2024



Edi Sarwana

Lampiran 7. Informed Consent Penelitian
Informan Consent: Pak Priyanto

INFORMED CONSENT

LEMBAR PERSETUJUAN MENJADI INFORMAN

Identitas Informan:

Nama : Priyanto

Jenis Kelamin : Laki-Laki

Departemen : Operator Produksi

Menyatakan bersedia untuk berpartisipasi sebagai Responden Informan penelitian yang dilakukan oleh Mahasiswa Manajemen Operasional, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Muhammadiyah Gresik, yang Bernama Fathur Dwi Anggoro. Saya menyadari dan memahami bahwa informasi yang saya berikan ini bermanfaat bagi peneliti untuk melakukan penelitian pada PT. Petrocentral di Jl. Raya Roomo, Maduran, Roomo, Kec. Manyar, Kabupaten Gresik, Jawa Timur 61151, Indonesia.

Senin, 19 Februari 2024

 **PETROCENTRAL**

Priyanto

Lampiran 8. Informed Consent Penelitian
Informan Consent: Pak Didik Rahmat Subandi

INFORMED CONSENT

LEMBAR PERSETUJUAN MENJADI INFORMAN

Identitas Informan:

Nama : Didik Rahmat Subandi

Jenis Kelamin : Laki-Laki

Departemen : K3

Menyatakan bersedia untuk berpartisipasi sebagai Responden Informan penelitian yang dilakukan oleh Mahasiswa Manajemen Operasional, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Muhammadiyah Gresik, yang Bernama Fathur Dwi Anggoro. Saya menyadari dan memahami bahwa informasi yang saya berikan ini bermanfaat bagi peneliti untuk melakukan penelitian pada PT. Petrocentral di Jl. Raya Roomo, Maduran, Roomo, Kec. Manyar, Kabupaten Gresik, Jawa Timur 61151, Indonesia.

Senin, 19 Februari 2024



Didik Rahmat Subandi
Didik Rahmat Subandi

Lampiran 9. Hasil Wawancara dan Member Check Informan I

Peneliti : Fathur Dwi Anggoro

Informan I : Edi sarwana (Kabag Produksi)

Tanggal : Senin, 19 Februari 2024

Untuk menjawab rumusan masalah yang telah dibuat oleh peneliti, maka peneliti melakukan wawancara dengan informan yang telah di tetapkan. Berikut adalah transkrip wawancara yang dilakukan oleh peneliti.

	Hasil Wawancara	Paraf Informan
Peneliti	“Baik pak terima kasih atas waktunya. Saya akan mewawancarai bapak nggeh, guna memperdalam penelitian saya dimulai dari pertanyaan pertama nggih. Bagaimana upaya yang dilakukan apabila terjadi kedefectan pada produk <i>Sodium tri polyphosphate</i> ?”	
Informan I	“Jadi gim mas, upaya yang dilakukan perusahaan untuk mengatasi terjadinya produk defect sudah ada, namun tidak maksimal faktor utamanya ialah bahan baku. ketika ada produk yang mengalami defect/defect jenis kerusakannya ada 3 yaitu menggumpal, bertekstur kasar dan kualitas dibawah mutu. Lalu untuk upaya yang dilakukan oleh perusahaan diolah kembali diakhir pada proses penetralan. Kalau untuk kualitas di bawah mutu bisa langsung dijual tetapi harganya di bawah harga produk yang tidak mengalami defect.”	
Peneliti	“Baik pak, lalu pertanyaan yang kedua adalah Faktor apa saja yang menjadi penyebab utama kedefectan produk?”	
Informan I	“Kalau untuk faktor penyebab terjadinya defect ada banyak faktor mas. Faktor utamanya ialah bahan baku. Akan tetapi perusahaan berusaha memilih bahan baku pada saat pemilihan bahan baku diharapkan memilih bahan baku yang bagus dan berkualitas sehingga produk <i>sodium tri polyphosphate</i> yang dihasilkan bisa bagus dan berkualitas”.	
Peneliti	”Disamping itu pak, bagaimana upaya perusahaan dalam mengidentifikasi dan mencegah produk defect ?”	
Informan I	“perusahaan menerapkan metode pengendalian sistem kualitas mutu secara konvensional dengan acuan standar ISO 90001:2015 dan ISO 22000:2018 serta menggunakan alat bantu hitung untuk mendapatkan pemahaman tentang kualitas produk. Setelah proses produksi selesai	

	Hasil Wawancara	Paraf Informan
	<p>produk STPP <i>Food Grade</i> akan disimpan di hopper dan diuji oleh tim lab dan tim <i>Quality Control</i> sebelum dimasukkan ke dalam sak karung. Perusahaan sudah mempunyai alat bantu ukur untuk menghitung kualitas produk yang telah diproduksi alat hitungnya antara lain disebut dengan Foto Metric. Alat ini memiliki kegunaan untuk mengetahui kandungan P_2O_5 Ph Meter. Kandungan tersebut ada di dalam Ph STPP Gbc Aas yang di dalamnya masih mengandung Arsen (As) dan Timbel (Pb). Dan untuk mencegah <i>defect</i> agak sulit ya mas karena perusahaan manufaktur pasti tidak lepas dari produk yang gagal.</p>	
Peneliti	“Selain itu apa kriterianya produk dikatakan defect ya pak?”	
Informan I	<p>“Untuk kriteria nya yang sudah saya sebutin tadi mas 3 macam jenis <i>defect</i> kalau menggumpal ya kriteria nya produk itu menggumpal seperti bentuk kelereng, ada yang bentuknya oval dan lain sebagainya mas, kedua bertekstur kasar itu produknya ketika di pegang itu nggak halus seperti bedak mas itu kriteria nya berteksturnya kasar, lalu kualitas dibawah mutu itu kriteria nya nilai mutunya senisal mutu yang ditetapkan perusahaan 80% tetapi setelah diukur dari alat ukur yang dari team <i>Quality Control</i> nilainya 90% bisa 70% itu dianggap tidak sesuai spesifikasi perusahaan.</p>	
Peneliti	“Tinggal pertanyaan terakhir pak. Berapa jumlah produksi per periode ya pak?”	
Informan I	“Iyaa mas, kalau setahun ya targetnya 50,000 metrik ton mas kalau sebulan sekitar 50,0 metrik ton.”	

Informan
Kepala Bagian Produksi
PT. Petrocentral

Edi Sarwana

Lampiran 10. Hasil Wawancara dan Member Check Informan II

Peneliti : Fathur Dwi Anggoro

Informan II : Handoyo Limanjaya (Kabag Listrik)

Tanggal : Senin, 19 Februari 2024

Untuk menjawab rumusan masalah yang telah dibuat oleh peneliti, maka peneliti melakukan wawancara dengan informan yang telah ditetapkan. Berikut adalah transkrip wawancara yang dilakukan oleh peneliti.

	Hasil Wawancara	Paraf Informan
Peneliti	“Terima kasih pak, telah meluangkan waktunya untuk bisa saya wawancarai. Saya mulai ya pak. Jadi untuk pertanyaan yang pertama adalah Apakah perusahaan melakukan maintenance mesin dengan benar untuk mengurangi terjadinya produk defect?”	
Informan II	“Iyaa sama-sama mas tidak apa-apa, jadi untuk maintenance mesin yang ada di perusahaan selalu <i>online</i> mas, tapi juga tergantung kerusakan nya mas kalau kondisinya agak parah ya kita menggunakan pihak luar untuk memperbaikinya, tapi kalau kerusakannya ringan bisa diperbaiki sama pekerja sendiri”.	
Peneliti	“Selain itu Apakah faktor mesin bisa mempengaruhi produk defect yang dihasilkan apa tidak ya pak?”	
Informan II	”Bisa banget mas, justru mesin juga sangat berpengaruh sekali pada saat aktivitas produksi, biasanya kerusakan mesin yang bikin produk defect yaaa, pada proses tahap kedua dan ketiga. Faktor lain juga dari tegangan listrik juga berpengaruh mas, apalagi saat listrik lagi down jadi bikin mesinnya tidak maksimal walaupun sudah menggunakan genset yang ada”.	
Peneliti	“Baik pak, untuk pertanyaan terakhir wawancara ini adalah, Apa tindakan pencegahan yang diambil perusahaan untuk menekan defect pada produk?”	
Informan II	“Untuk pencegahan sudah dilakukan semaksimal mungkin dari perawatan mesin, cara kerja sudah sesuai SOP mas, tapi faktanya yaa masih saja ada produk yang tidak sesuai spesifikasi.”	

Informan
Kepala Bagian Listrik
PT. Petrocentral

Handoyo Limanjaya

Lampiran 11. Hasil Wawancara dan Member Check Informan III

Peneliti : Fathur Dwi Anggoro

Informan III : Didik Rahmad Subandi (K3)

Tanggal : Senin, 19 Februari 2024

Untuk menjawab rumusan masalah yang telah dibuat oleh peneliti, maka peneliti melakukan wawancara dengan informan yang telah di tetapkan. Berikut adalah transkrip wawancara yang dilakukan oleh peneliti.

	Hasil Wawancara	Paraf Informan
Peneliti	“Selamat pagi pak didik, tujuan saya datang kesini ingin mewawancarai bapak mengenai produk <i>defect</i> . Untuk pertanyaan pertama yaitu Apakah perusahaan memiliki kontrol kualitas yang ketat selama proses penerimaan bahan baku untuk meminimalkan risiko produk <i>defect</i> ?”	
Informan III	“Selamat pagi juga mas, nggah si la kan mas. Jadi gim setiap perusahaan manufaktur pasti ada mas untuk masalah meminimalkan risiko produk <i>defect</i> , di PT. Petrocentral ini sudah menerapkan dengan SOP yang ada yaitu menerapkan metode pengendalian sistem kualitas mutu secara konvensional dengan acuan standar ISO 90001:2015 dan ISO 22000:2018 dan lain sebagainya. Untuk penerimaan bahan baku kita menggunakan vendor dari anak perusahaan petro sendiri jadi tidak boleh dari luar mas, ee boleh tapi hanya bahan baku tertentu saja.”	
Peneliti	“Baik pak, pertanyaan selanjutnya adalah apakah perusahaan melibatkan konsumen atau pihak eksternal dalam proses pemantauan dan peningkatan kualitas produk STPP?”	
Informan III	“Tidak ada mas, semua sudah diatur dan diawasi di internal perusahaan.”	
Peneliti	“Selain itu apakah perusahaan menerapkan program pelatihan atau edukasi terkait meningkatkan kesadaran karyawan mengenai kualitas produk STPP?”	
Informan III	“Yaa mas ada, setiap beberapa bulan sekali sih ada yang namanya workshop di perusahaan selain melatih kualitas para pekerja agar lebih baik, juga bisa menjadikan hiburan untuk para pekerja.”	
Peneliti	“Selain itu, Apa tindakan pencegahan yang diambil perusahaan untuk menekan <i>defect</i> pada produk ?	
Informan III	“Para pekerja sudah berusaha bekerja dengan sebaik mungkin sudah bekerja dengan sesuai dengan SOP yang berlaku, lalu memperhatikan kondisi alat produksi, alur produksi seperti apa, arahan dari atasan juga yaah kurang lebih begitu sih mas	

Informan K3
PT. Petrocentral

Didik Rahmad Subandi

Lampiran 12. Hasil Wawancara dan Member Check Informan IV

Peneliti : Fathur Dwi Anggoro

Informan IV : Suyanto (QC)

Tanggal : Senin, 19 Februari 2024

Untuk menjawab rumusan masalah yang telah dibuat oleh peneliti, maka peneliti melakukan wawancara dengan informan yang telah ditetapkan. Berikut adalah transkrip wawancara yang dilakukan oleh peneliti.

	Hasil Wawancara	Paraf Informan
Peneliti	“Mohon maaf pak suyatno atas mengganggu waktunya, disini saya ingin mewawancarai bapak, dikarenakan pak suyatno bagian QC di perusahaan ini. Pertanyaan pertama yaitu Apakah perusahaan menentukan batas toleransi kedefectan produk di PT. Petrocentral?”	
Informan IV	“Santai mas gapapa silahkan saya diwawancarai. Batas toleransi masih belum ada ya mas, mungkin untuk pencegahan pada saat produksi agar meminimalisir defect produk bisa dilakukan.”	
Peneliti	“Baik pak terima kasih, pertanyaan selanjutnya adalah Apakah faktor material bisa mempengaruhi produk defect yang dihasilkan?”	
Informan IV	“Bisa mas, karena bahan baku yang diperoleh terkadang kualitasnya ada yang bagus dan ada juga yang dibawah ketentuan pabrik, terkadang saat disimpan di gudang bisa kecampur sama kotoran lain.”	



Informan QC
PT. Petrocentral

Suyatno

Lampiran 13. Hasil Wawancara dan Member Check Informan V

Peneliti : Fathur Dwi Anggoro

Informan IV : Priyanto (Operator)

Tanggal : Senin, 19 Februari 2024

Untuk menjawab rumusan masalah yang telah dibuat oleh peneliti, maka peneliti melakukan wawancara dengan informan yang telah di tetapkan. Berikut adalah transkrip wawancara yang dilakukan oleh peneliti.

	Hasil Wawancara	Paraf Informan
Peneliti	“Siang pak, Mohon maaf mengganggu waktunya saya ingin mewawancari bapak perihal tentang produk <i>defect</i> yang ada. Apakah perusahaan melakukan maintenance mesin dengan benar untuk mengurangi terjadinya produk defect ya pak?”	
Informan V	“Iyaa mas tidak apa-apa silahkan, Untuk perawatan mesin ada mas tapi cuman dibersihkan saja bagian mesinnya, jadi para operator itu cuman memakai saja. Jika ada kendala pada mesin baru kita perbaiki begitu mas.”	
Peneliti	“Baik pak pertanyaan selanjutnya adalah. Berapa jumlah produksi per periode nya pak?”	
Informan V	“Kalau sebulan itu sekitar 500 metrik ton mas, kalau setahun yaa tinggal dikali saja 500 dikali 12 jadi nya 6000 metrik ton.”	
Peneliti	“Selain itu, Apa saja penyebab kerusakan pada produk ya pak?”	
Informan V	“Kalau penyebab ya terkadang dari kualitas bahan baku nya mas, terus bisa karena mesinnya, yaaa yang paling sering ya ketika operator produksinya yang lalai sih mas... contohnya pada saat pencampuran bahan baku itu kurang pas timing nya.”	
Peneliti	“Baik pak. Berarti faktor material bisa mempengaruhi produk defect yang dihasilkan ya pak?”	
Informan V	“Iyaa mas bisa, karena kan ini produknya bahan kimia semua ada yang kayak pasir jadi pengaruh juga mas.. apalagi kalau materialnya kecampur kotoran yang kecil-kecil mas.”	
Peneliti	“Oalah iyaa baik pak, ini kurang 1 pertanyaan lagi. Apa tindak lanjut yang dilakukan terhadap produk defectnya ya pak?”	
Informan V	Jadi produk defect STTP itu ada 3 ya mas menggumpal, bertesktur kasar dan kualitas dibawah mutu. Jadi biasanya kalau yang menggumpal sama	

	Hasil Wawancara	Paraf Informan
	bertesktur kasar itu bakal diolah lagi mas ada step selanjutnya, sedangkan yang mutu nya dibawa standart perusahaan akan tetap dijual jika ada yang mau membelinya tapi dengan harga dibawah standart. Kalau untuk tindak pencegahan terjadinya produk <i>defect</i> ya saya serahkan mas keputusannya sama atasan saya bagaimana baiknya.	



Informan Operator Produksi
PT. Petrocentral

Priyanto

Lampiran 14. Dokumentasi Wawancara



Dokumentasi
Wawancara Pada
Informan I



Dokumentasi
Wawancara Pada
Informan II



Lampiran 15. Dokumentasi Wawancara



Dokumentasi Wawancara Pada Informan III



Dokumentasi Wawancara Pada Informan IV



Lampiran 16. Dokumentasi Wawancara



Dokumentasi
Wawancara Pada
Informan V



Lampiran 17. Draft Observasi Awal Pada PT. Petrocentral

Draft observasi ini berfungsi untuk menjawab rumusan masalah peneliti yang berjudul: “Pengendalian Kualitas Produk *Defect Sodium Tri Poly Phosphate* dengan Menggunakan Pendekatan *Statistical Quality Control* pada PT. Petrocentral”. Berikut draft observasi sebagai berikut:

No	Aspek yang diamati	Dilakukan		Checklist			Keterangan
		Ya	Tidak	Kurang Baik	Baik	Sangat Baik	
1	Pengendalian kualitas produk <i>Sodium Tri Poly Phosphate</i> (STPP)						Dalam pengendalian kualitas produk, PT. Petrocentral mengendalikan kualitas produk berdasarkan hasil produk yang telah diproduksi. Tingginya permintaan kebutuhan Sodium TriPolyPhosphate harus diimbangi dengan peningkatan produksinya, sehingga kebutuhan dapat terpenuhi. Permintaan diartikan ketika perusahaan menerima permintaan produk yang banyak maka perusahaan akan membuat produk dengan skala besar. PT. Petrocentral dalam pengendalian kualitas produk kurang efektif dalam menjaga proses dan hasil produksinya, walaupun perusahaan sudah memakai sistem prosedur/SOP dalam proses produksinya tetap saja ditemukan produk yang defect.
2	Pengadaan bahan baku <i>Sodium Tri Poly Phosphate</i> (STPP)				√		Ada 2 jenis bahan/baku yang digunakan PT. Petrocentral yaitu bahan baku utama dan bahan baku pendukung. Bahan baku utama berupa (1) Asam fosfat, (2) Soda ash (Na_2CO_3), (3) Phosphoric acid, dan (4) Caustic Soda (FG). Bahan baku pendukung berupa (1) Diisopropyl Eter (DIPE), (2) Tributyl Phosphat (TBP), (3) Karbon aktif (serbuk), (4) Silika aktif, (5) Phosphate rock, (6) Amonium nitrat, (7) Garam dapur, dan (8) Garam nitrat. Persediaan bahan baku Sodium Tri PolyPhosphate yang dilakukan PT. Petrocentral bekerja sama dengan vendor yang telah memiliki hubungan sejak lama. perusahaan memiliki sistem prosedur tertulis tentang pengadaan bahan baku, perusahaan melakukan pengadaan sesuai dengan mekanisme aturan yang ada di PT. Petrocentral. Alur pengadaan bahan baku adalah sebagai berikut: (1) Karyawan Gudang meminta kebutuhan bahan baku yang akan dibutuhkan ke Administrasi, (2) Administrasi menerima permintaan kebutuhan bahan baku dari Gudang kemudian melakukan proses pemesanan, (3) Administrasi melakukan komunikasi dengan vendor untuk memesan kebutuhan bahan baku yang telah ditentukan, (4) Vendor menerima permintaan user, kemudian mengirim bahan baku ke perusahaan, (5) Karyawan Gudang menerima bahan

No	Aspek yang diamati	Dilakukan		Checklist			Keterangan
		Ya	Tidak	Kurang Baik	Baik	Sangat Baik	
							<p>baku kemudian melakukan kroscek kebenaran pemesanan, (6) Vendor melakukan bongkar muat bahan baku langsung ke Gudang yang dimiliki perusahaan, (7) Karyawan Gudang menerima invoice dari vendor kemudian diserahkan ke bagian Keuangan, (8) Karyawan Keuangan menyelesaikan transaksi pengadaan bahan baku dengan vendor, (9) Bahan baku dapat digunakan.</p> <p>Perusahaan sudah memiliki sistem prosedur/SOP yang baik, perusahaan dalam pengadaan bahan baku tetap berjalan dengan terstruktur.</p>
3	Proses produksi <i>Sodium Tri Poly Phosphate</i> (STPP)						<p>Secara keseluruhan pabrik STPP ini memiliki 2 proses utama, yaitu teknologi proses basah dari prayon (Belgia) dengan menggunakan teknik ekstrasi yang berfungsi untuk pemurnian Asam fosfat dan teknologi proses kering dari Babcock (Jerman) yang berfungsi untuk pembuatan STPP. Proses produksi Sodium Tri PolyPhosphate ada 3 tahapan proses Prapemurnian, Pemurnian, Penteralan</p> <p>1. Proses Prapemurnian Bertujuan untuk mengurangi kadar Sulfat (SO₄) dan kadar Fluor yang terlarut dalam Asam Fosfat dengan menambahkan batuan Fosfat dan Silika aktif, juga ditambahkan Karbon aktif untuk mengurangi zat-zat organik. Setelah disaring diperoleh Asam Fosfat dengan konsentrasi 59% P₂O, dan berkerapatan optik 1,5.</p> <p>2. Proses Pemurnian Bertujuan untuk membersihkan Asam Fosfat dari sisa garam dan material organik dengan cara ekstrasi memakai campuran solvent Tributyl Phospat (TBP) dan Diisoprophyl Eter (DIPE) sehingga diperoleh Asam Fosfat jernih dengan konsentrasi 40% - 45 % P₂O_s dan berkerapatan optik maksimum 0,1</p> <p>3. Proses Penteralan Asam Fosfat yang murni tersebut dinetralkan dengan Soda Abu (Na₂CO₃) sesuai dengan perbandingan mol tertentu sehingga terbentuk cairan Monodile di dalam reaktor. Untuk mendapatkan warna STPP yang putih ditambahkan Ammonium Nitrat (NH₄NO₃) pada cairan Monodilye tersebut sebelum disemprotkan ke Spray Dryer. Monodilye cair diubah menjadi butiran</p>

No	Aspek yang diamati	Dilakukan		Checklist			Keterangan
		Ya	Tidak	Kurang Baik	Baik	Sangat Baik	
							<p>Orthophosphat di dalam Spray Dryer, kemudian diubah menjadi STTP melalui proses Polymerisasi didalam Kalsiner. Setelah digiling halus, STTP dikirim ke unit pengantongan untuk dikemas dalam kantong 25 kg, 750 kg atau 1000 kg. Selain proses utama pada unit tersebut, pabrik ini juga dilengkapi dengan Unit utilitas, Unit pengolah Limbah Cair dan Unit Pengolah Limbah Gas dan Debu.</p> <p>Produk yang mengalami defect akan diolah kembali pada proses ke tiga dan produk yang kualitasnya dibawah mutu akan langsung dijual jika ada yang mau membelinya tetapi dengan harga yang sedikit dibawah harga standarnya.</p>
4	Perawatan bahan baku						<p>Perawatan bahan baku <i>Sodium Tri PolyPhosphate</i> pada PT. Petrocentral dilakukan dengan prosedur yang berlaku, bahan baku yang bersifat kimia diletakkan khusus di area tangki yang tahan dengan korosi dan dengan cara pembersihan area sekitar gudang dan kebersihan tangki dan gudang secara berkala. Perawatan bahan baku STTP digudang dilakukan 4-5 kali dalam satu bulan.</p>



Lampiran 18. Dokumentasi Pada PT. Petrocentral

Dokumentasi dibawah ini adalah berupa data/dokumen yang dimiliki perusahaan sebagai pendukung penelitian ini dengan judul "Pengendalian Kualitas Porduk Defect *Sodium Tri PolyPhosPate* (STPP)

Laporan Produksi Sodium Tri PolyPhosPate Food Grade 2022

No	Bulan	STTP Target (Ton)	Jumlah Produksi (Ton)	Jumlah Produksi On (Ton)	Jumlah Produksi Off (Ton)	Presentase%
1	Januari	500	435.750	218.400	217.350	50%
2	Februari	500	633.750	417.750	216.000	34%
3	Maret	500	45.000	15.500	29.500	66%
4	April	500	275.450	151.800	123.650	45%
5	Mei	500	65.400	12.000	53.400	82%
6	Juni	500	351.650	228.400	123.250	35%
7	Juli	500	474.350	347.000	127.350	27%
8	Agustus	500	27.000	0	27.000	100%
9	September	500	238.900	0	238.900	100%
10	Oktober	500	62.000	16.000	46.000	74%
11	November	500	447.250	74.000	373.250	83%
12	Desember	500	33.750	22.750	11.000	33%
TOTAL		6.000.00	3.090.250	1.503.600	1.586.650	51%

dengan Menggunakan Pendekatan *Statistical Quality Control* (SQC) pada PT. Petrocentral”.

Dokumentasi tersebut antara lain:

Lampiran 19. Jenis defect Sodium Tri PolyPhosPate

Jenis defect Sodium Tri PolyPhosPate

Bulan	Dibawah Mutu (Ton)	Menggumpal (Ton)	Tekstur Kasar/kurang halus (Ton)	Total
Januari	108.675	18.139,2	90.535,8	217.350
Februari	94.387	54.113	67.500	216.000
Maret	15.918,5	0	13.581,5	29.500
April	75.504,9	8.891,1	39.254	123.650
Mei	53.400	0	0	53.400
Juni	45.429,7	16.214,5	61.605,8	123.250
Juli	61.891	39.350	26.109	127.350
Agustus	17.167,4	9.832,6	0	27.000
September	90.172,25	88.653,45	60.074,3	238.900
Oktober	22.957	11.457	11.586	46.000
November	224.933,34	55.737,48	92.579,18	373.250
Desember	3.435,3	4.231,7	3.333	11.000
Total	813.871	306.620,03	466.158,58	1.586.650

Lampiran 20. Berita Acara Bimbingan Skripsi



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH GRESIK
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
Jl. Sumatera 101 GKB Gresik, Telp 0813324 6789

BERITA ACARA BIMBINGAN SKRIPSI

Nama Penyaji : Fathur Dwi Anggoro
 N IM : 200301141
 Program Studi : Manajemen
 Alamat / Tip :

Judul Skripsi : Pengendalian Produk Cegah Stpp Food Grade dengan Pendekatan SPC (Statistical Quality Control)

Pembimbing I : Abi Hanif Dzulquarnain, M.SM
 Pembimbing II :
 Konsultasi:

Tanggal	Paraf Pembimbing		KETERANGAN
	I	II	
13-11-2023			1/ Pergantian Judul "Pengendalian Kesenjangan Fenomena" 2/ Rumusan permasalahan disempurnakan
08-12-2023			1) Menambahkan Latar belakang 2) Menambahkan / merubah Kesenjangan Fenomena 3) lanjut bab 2
15-12-2023			1) Mencari Jurnal SPC untuk mengetahui alat bantu (min 20) 2) Perbaiki metode logi 3) Tabel diganti dengan produk yang hampir sama
21-12-2023			1) Benarin dapus 2) Tambahkan uraian di T. Analisis data 3) Perbaiki yang tulisan berwarna merah 4) Perbaiki dan tambah di kerangka penelitian
29-12-2023			1) Hasil Penelitian Analisis fakta kerangka penelitian dilengkapi 2) ISI 3.7 ditaruh ke 3.6 3) Sumber data primer Sebutkan sebutkan namanya

Tanggal Pengajuan : 04 OCT 2023
 Batas Akhir Bimbingan :
 Selesai Penulisan :
 Tanggal Dujikan :

Pradi Manajemen

 Etik Wilantika, S.E., MM

Dosen Pembimbing I

 Abi Hanif Dzulquarnain, M.SM

Dosen Pembimbing II

:



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH GRESIK
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
Jl. Sumatera 101 GKB Gresik, Telp 0813324 6789

BERITA ACARA BIMBINGAN SKRIPSI

Nama Penyaji : Fathur Dwi Anggoro
N IM : 200301141
Program Studi : Manajemen
Alamat / Tlp :
Judul Skripsi : Pengendalian Produk Cacat STPP Food Grade Dengan Pendekatan SQC (Statistical Quality Control)
Pembimbing I : Abi Hanif Dzulquarnain, M.SM
Pembimbing II :
Konsultasi :

Tanggal	Paraf Pembimbing		KETERANGAN
	I	II	
2-01-2024			1) Tabel penelitian terdahulu ditambahkan 2) Kerangka penelitian diperbaiki 3) Disiapkan lampiran - lampiran
5-01-2024			ACC UJIAN PROPOSAL
15-03-2024			1) Penjabaran tentang Penelitian untuk BAB II 2) Mulai segera penelitian lapangan lanjutan 3) Mulai mengerjakan Bab IV
29-09-2024			1) Hasil CC kurang akurat dan fishbone 2) Tabel usulan diberi penjabaran 3) Menjabarkan Hasil check sheet, Histogram Pareto ✓ 4) Menambah data STPP Teknik Grade ✓
13-05-2024			1) Hasil wawancara harus sinkron sama fishbone 2) D-chart sudah betul hingga hingga menambahkan kalimat 3) lanjut Bab V ACC ujian Akhir 27/5 2024.

Tanggal Pengajuan : 04 Oktober 2023
Batas Akhir Bimbingan :
Selesai Penulisan :
Tanggal Diujikan :

Prodi Manajemen

Elok Vilantika, S.E., MM.

Dosen Pembimbing I

Abi Hanif Dzulquarnain, M.SM

Dosen Pembimbing II

Lampiran 21. Lain-lain



Unit Prapemurnian (*Pretreatment*)



Unit drying dan *Calcination*



Laboratorium QC



Bag Emptying