

## LAMPIRAN

### Lampiran 1. Daftar Pertanyaan wawancara dengan informan

Daftar pertanyaan ini berfungsi untuk menjawab rumusan masalah peneliti yang berjudul: “ Analisis pengendalian kualitas sebagai strategi keberlanjutan usaha pada PT. Sidokumpul Raya di gresik dengan metode *seven tools*”. dengan fokus kajian pada produk *wiremesh* 8,0 mm. Berikut daftar wawancara dengan informan:

1. Bagaimana proses pengecekan atau pemeriksaan hasil produksi *wiremesh* 8,0 mm dilakukan sebelum diserahkan kepada pelanggan, khususnya untuk mendeteksi cacat seperti ukuran tidak sesuai SNI, ketidakpresisian, dan sambungan las yang kurang pas?
2. Apa saja prosedur kerja yang diterapkan untuk menjaga kualitas produksi *wiremesh* 8,0 mm, mengapa prosedur tersebut dianggap penting, dan bagaimana penerapannya dalam aktivitas produksi sehari-hari?
3. Bagaimana cara menjaga kondisi mesin produksi agar hasil *wiremesh* 8,0 mm tetap sesuai standar SNI, siapa yang bertanggung jawab atas perawatan mesin, serta seberapa sering kegiatan perawatan tersebut dilakukan?
4. Faktor apa saja yang paling berpengaruh terhadap terjadinya kecacatan pada produk *wiremesh* 8,0 mm, mengapa faktor-faktor tersebut dianggap dominan, dan bagaimana upaya pengendaliannya agar kualitas produk tetap terjaga?
5. Mengapa produk *wiremesh* 8,0 mm dinilai sebagai produk yang paling sering mengalami cacat dibandingkan ukuran lainnya, dan bagaimana pandangan perusahaan terhadap kondisi tersebut?
6. Apa bentuk pelatihan atau pengarahan yang diberikan kepada operator terkait

pengecahan cacat pada produksi *wiremesh* 8,0 mm, siapa yang melaksanakannya, dan bagaimana pengaruhnya terhadap kualitas hasil produksi?

7. Bagaimana langkah atau tindakan yang dilakukan perusahaan ketika ditemukan produk *wiremesh* 8,0 mm yang tidak sesuai standar, seperti ukuran tidak sesuai SNI, tidak presisi, atau sambungan las kurang pas, serta ketika muncul keluhan dari pelanggan?
8. Apakah dilakukan pencatatan terhadap produk *wiremesh* 8,0 mm yang mengalami kecacatan atau terhadap keluhan pelanggan, bagaimana sistem pencatatan tersebut dilakukan, dan siapa yang bertanggung jawab dalam proses evaluasinya?
9. Bagaimana penerapan pengendalian kualitas pada produksi *wiremesh* 8,0 mm memengaruhi efisiensi penggunaan bahan baku dan waktu kerja, serta mengapa hal tersebut penting bagi keberlanjutan usaha perusahaan?
10. Bagaimana pengendalian kualitas pada produk *wiremesh* 8,0 mm mendukung keberlanjutan usaha PT. Sidokumpul Raya dalam jangka panjang, dan langkah apa yang dilakukan perusahaan untuk mempertahankan kualitas tersebut ke depan?

## Lampiran 2. Transkrip Wawancara

Nama : Dwi Kurniawan  
 Jabatan : Kepala Bagian Produksi dan QC (*Quality Control*)  
 Tanggal : 15 Januari 2026

No	Pertanyaan	Jawaban
1	Bagaimana proses pengecekan atau pemeriksaan hasil produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm dilakukan sebelum diserahkan kepada pelanggan, khususnya untuk mendeteksi cacat seperti ukuran tidak sesuai SNI, ketidakpresisian, dan sambungan las yang kurang pas?	“Untuk proses penerimaan dari produksi ke pelanggan, sebenarnya sudah ada ketentuan dari proses produksi. Dari proses produksi itu ada label yang menunjukkan bahwa barang tersebut siap dijual atau tidak. Jadi ada dua label produksi yang akan keluar, yaitu label produksi siap jual dan label produksi yang ketidaksesuaian. Jika dari produksi sudah ada label siap untuk jual, berarti dari bagian pengiriman tinggal langsung kirim aja. Untuk proses yang lebih detail, pengecekan dilakukan pada produk <i>Wirmes</i> sebelum proses finishing akhir dilakukan pengecekan dilakukan pada titik sambungan las, apakah sudah sesuai, kemudian panjang lane cross-nya, kualitas barangnya, kualitas dari <i>drawn wire</i> -nya, serta dilakukan uji geser dan uji tarik. Untuk uji geser dan uji tarik tersebut, kami menyesuainya dengan standar SNI tahun 2009”
2	Apa saja prosedur kerja yang diterapkan untuk menjaga kualitas produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm, mengapa prosedur tersebut dianggap penting, dan bagaimana penerapannya dalam aktivitas produksi sehari-hari?	“Nah disini saya akan jelaskan Mbak. Dari awal produksi, ada proses produksi barang mentah ke setengah jadi, yang disebut <i>drawn wire</i> dan cross wire. Untuk <i>drawn wire</i> , dilakukan pengecekan ukuran, diameter, dan kualitas besinya. Untuk cross wire-nya, kami menentukan panjang potongnya sesuai dengan kebutuhan produksi. Biasanya standar <i>Wirmes</i> itu 2,1 x 5,4. Dari proses tersebut, baru dilanjutkan ke proses pengelasan, seperti yang

		sudah saya jelaskan pada pertanyaan nomor satu tadi”
3	Bagaimana cara menjaga kondisi mesin produksi agar hasil <i>wiremesh</i> 8,0 mm tetap sesuai standar SNI, siapa yang bertanggung jawab atas perawatan mesin, serta seberapa sering kegiatan perawatan tersebut dilakukan?	“Di sini kami memiliki POM maintenance. Jadi perawatan mesin dilakukan sesuai dengan prosedur maintenance yang telah ditetapkan. Untuk kegiatan maintenance sendiri, sudah ada data dan catatan yang terlampir. Nanti bisa saya sertakan lampiran khusus untuk maintenance mesin tersebut.yang bertanggung jawab ya saya sendiri”
4	Faktor apa saja yang paling berpengaruh terhadap terjadinya kecacatan pada produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm, mengapa faktor-faktor tersebut dianggap dominan, dan bagaimana upaya pengendaliannya agar kualitas produk tetap terjaga?	“Untuk faktor kecacatan, kami optimalkan terlebih dahulu dari material bahan baku. Bahan baku harus sesuai dengan standar SNI, dan biasanya kami mengambil bahan baku yang sudah memiliki sertifikat SNI. Setelah itu kami lakukan pengecekan internal. Selanjutnya faktor human atau operator. Cara kerja operator harus mengikuti SOP yang telah ditentukan. Setelah itu, untuk faktor mesin, kami melakukan perawatan mesin sesuai dengan penjelasan pada pertanyaan nomor tiga sebelumnya”
5	Mengapa produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm dinilai sebagai produk yang paling sering mengalami cacat dibandingkan ukuran lainnya, dan bagaimana pandangan perusahaan terhadap kondisi tersebut?	“Produksi <i>Wiremesh</i> 8.0 mm kalau dilihat dari historinya memang mengalami jumlah cacat yang lebih banyak dibandingkan ukuran lain, karena kuantitas produksinya lebih besar. Selain itu, barang cacat tersebut juga terbagi menjadi dua, yaitu barang yang benar-benar cacat dan barang cacat yang masih bisa direparasi”
6	Apa bentuk pelatihan atau pengarahan yang diberikan kepada operator terkait pencegahan cacat pada produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm, siapa yang melaksanakannya, dan bagaimana pengaruhnya terhadap kualitas hasil produksi?	“Pengarahan untuk operator itu pasti ada. Kami juga memiliki SOP. Selain itu, biasanya dilakukan meeting kerja atau evaluasi satu minggu sekali dan briefing kerja aja. Dalam evaluasi tersebut, kami membahas kesalahan-kesalahan yang terjadi agar bisa dikoreksi untuk ke depannya tidak ada yang khusus terkait pelatihan”

7	<p>Bagaimana langkah atau tindakan yang dilakukan perusahaan ketika ditemukan produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm yang tidak sesuai standar, seperti ukuran tidak sesuai SNI, tidak presisi, atau sambungan las kurang pas, serta ketika muncul keluhan dari pelanggan?</p>	<p>“Jika ada komplain dari pelanggan dan kesalahannya bersifat fatal, maka kami melakukan retur. Produk tersebut akan kami perbaiki secara internal. Kebanyakan kesalahan fatal biasanya terjadi pada bagian sambungan las. Untuk itu, kami memiliki alat las manual sendiri dan melakukan pengelasan ulang secara internal”</p>
8	<p>Apakah dilakukan pencatatan terhadap produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm yang mengalami kecacatan atau terhadap keluhan pelanggan, bagaimana sistem pencatatan tersebut dilakukan, dan siapa yang bertanggung jawab dalam proses evaluasinya?</p>	<p>“Ya, perusahaan melakukan pencatatan terhadap produk <i>Wirmesh</i> yang mengalami kecacatan. Pencatatan tersebut dilakukan melalui formulir khusus yang biasa disebut sebagai <i>form barang reject</i>. Pencatatan ini dilakukan secara prosedural dan sistematis. Di dalam formulir tersebut tercantum beberapa informasi penting, seperti tanggal produksi, kode produksi, jenis produk, serta keterangan proses kerja yang dilakukan. Selain itu, terdapat kolom tindakan yang menjelaskan penanganan terhadap produk tersebut. Berdasarkan hasil evaluasi dari pencatatan tersebut, terdapat dua kemungkinan tindak lanjut, yaitu produk dinyatakan masih layak untuk dijual setelah dilakukan perbaikan, atau produk dinyatakan tidak layak untuk dijual dan harus dilakukan <i>reject</i> ulang”</p>
9	<p>Bagaimana penerapan pengendalian kualitas pada produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm memengaruhi efisiensi penggunaan bahan baku dan waktu kerja, serta mengapa hal tersebut penting bagi keberlanjutan usaha perusahaan?</p>	<p>“Pengendalian kualitas sebenarnya tidak hanya diterapkan pada satu ukuran saja. Kami memiliki sekitar 13 ukuran, dan semuanya menerapkan pengendalian kualitas. Semakin kami belajar dari pengalaman, terutama dari komplain pelanggan, maka kami akan terus memperbarui dan meningkatkan kualitas kerja kami dan keberlanjutan usaha pasti bagus”</p>
10	<p>Bagaimana pengendalian kualitas pada produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm mendukung keberlanjutan usaha PT. Sidokumpul Raya dalam jangka panjang, dan langkah apa</p>	<p>“Untuk mendukung keberlanjutan usaha, kami perlu terus melakukan inovasi. Selain itu, kami juga melakukan sertifikasi SNI setiap tahun sebagai upaya peningkatan kualitas</p>

	yang dilakukan perusahaan untuk mempertahankan kualitas tersebut ke depan?	produk agar keberlanjutan usaha perusahaan dapat terjaga ke depannya”
--	----------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------

Nama : Andik Suwandi  
 Jabatan : Staff Senior Produksi  
 Tanggal : 15 Januari 2026

No	Pertanyaan	Jawaban
1	Bagaimana proses pengecekan atau pemeriksaan hasil produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm dilakukan sebelum diserahkan kepada pelanggan, khususnya untuk mendeteksi cacat seperti ukuran tidak sesuai SNI, ketidakpresisian, dan sambungan las yang kurang pas?	“Kalau untuk ukuran dilakukan pengecekan dengan cara diukur menggunakan alat ukur. Untuk presisi juga sama, dilakukan dengan alat ukur. Kalau untuk kekuatan sambungan las, nanti ada pake suatu alat sendiri untuk pengecekannya.jadi ada SNI khususnya untuk semua ukuran <i>wiremesh</i> kami”
2	Apa saja prosedur kerja yang diterapkan untuk menjaga kualitas produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm, mengapa prosedur tersebut dianggap penting, dan bagaimana penerapannya dalam aktivitas produksi sehari-hari?	“Penerapannya sesuai dengan standar kerja SNI. Ya harus sesuai dengan ukuran yang sudah ada di SOP 2,1 x 5,4 contohnya seperti itu ya berarti harus sesuai. Kami terapkan setiap harinya ada form khusus reject jika nanti ada barang yang cacat supaya terdeteksi mbak. Dan itu termasuk hal penting karena menyangkut kepuasan pelanggan”
3	Bagaimana cara menjaga kondisi mesin produksi agar hasil <i>wiremesh</i> 8,0 mm tetap sesuai standar SNI, siapa yang bertanggung jawab atas perawatan mesin, serta seberapa sering kegiatan perawatan tersebut dilakukan?	“Untuk perawatan mesinnya dilakukan secara berkala selama satu bulan sekali. Dan itu kami memiliki form maintenance minusnya sih kalau ga rusak parah ya belum kami perbaiki sih mbak walaupun ada berkalanya. Dan yang bertanggung jawab itu memang kepala produksinya tapi juga dibantu rekan rekan produksinya sendiri.kitab lihat lagi kondisi mesinnya”
4	Faktor apa saja yang paling berpengaruh terhadap terjadinya kecacatan pada produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm, mengapa faktor-faktor tersebut dianggap dominan, dan bagaimana upaya	“Biasanya faktor kerusakan itu dari masalah mesin dan kelalaian operator. Kalau dari operator, ya karena manusia, kurang teliti. Kalau dari mesin, kemungkinan karena perawatannya kurang rutin atau kurang sering dan

	pengendaliannya agar kualitas produk tetap terjaga?	hanya kami perbaiki satu bulan sekali itupun kalau rusak sih mbak.faktor itu dominan karena yang menghasilkan cacat dengan angka yang tinggi kami ketahui hal tersebut dari evaluasi mingguan. Dan upayanya tentu tetap mematuhi standar SNI yang berlaku”
5	Mengapa produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm dinilai sebagai produk yang paling sering mengalami cacat dibandingkan ukuran lainnya, dan bagaimana pandangan perusahaan terhadap kondisi tersebut?	“Karena di perusahaan ini pesanan dari konsumen yang paling banyak itu ukuran 8.0 mm. jadi kecacatan produknya paling tinggi di produk ini dan paling sering karena membludaknya pesanan dari customer biasanya untuk pengecoran ukuran ini paling laku.pandangan Perusahaan ya kita lakukan evaluasi itu tadi agar lebih baik lagi”
6	Apa bentuk pelatihan atau pengarahan yang diberikan kepada operator terkait pencegahan cacat pada produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm, siapa yang melaksanakannya, dan bagaimana pengaruhnya terhadap kualitas hasil produksi?	“Kalau pelatihan Khusus itu tidak ada mbak , melainkan kami ada evaluasi mingguan aja dan brifing kerja setiap paginya untuk mencegah kecacatan. Ya kami berharap ada pelatihan khusus operator supaya kualitas produksi yang cacat itu menurun kalau adanya pelatihan rutin tapi di Perusahaan kami belum ada”
7	Bagaimana langkah atau tindakan yang dilakukan perusahaan ketika ditemukan produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm yang tidak sesuai standar, seperti ukuran tidak sesuai SNI, tidak presisi, atau sambungan las kurang pas, serta ketika muncul keluhan dari pelanggan?	“Kalau suatu produk sudah sampai ke konsumen seperti pernah ada barang yang kami kirim ternyata lasnya kurang pas banyak yang miring ga sesuai dan ukuran tidak presisi biasanya kita tarik lagi ke pabrik. Nanti kita tukar dengan produk baru yang sesuai standar SNI.jika itu murni kesalahan produksi internalnya”
8	Apakah dilakukan pencatatan terhadap produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm yang mengalami kecacatan atau terhadap keluhan pelanggan, bagaimana sistem pencatatan tersebut dilakukan, dan siapa yang bertanggung jawab dalam proses evaluasinya?	“Pencatatan khusus pelanggan sih tidak ada karena setelah itu langsung kami tangani. Karena sebelum barang masuk ke customer kami ada pencatatan khusus barang nya reject atau tidak jadi ibaratnya cek dulu sebelum kirim.kalau yang bertanggung jawab itu biasanya staf kualitasnya sama kepala produksinya”

9	Bagaimana penerapan pengendalian kualitas pada produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm memengaruhi efisiensi penggunaan bahan baku dan waktu kerja, serta mengapa hal tersebut penting bagi keberlanjutan usaha perusahaan?	“Karena pada dasarnya pengendalian kualitas itu Tujuannya untuk mengurangi pemborosan bahan baku.jadi kalau kita sesuai SNI ya barang kami tidak banyak yang cacat dan akhirnya tidak banyak membuang atau tidak boros bahan.kalau penerapannya ya menggunakan SNI sesuai ukuran masing masing. Hal ini penting karena kalau tidak diterapkan tentunya kami banyak rugi banyak mengecewakan customer akhirnya berdampak ke keberlanjutan usaha bisa bisa gulung tikar”
10	Bagaimana pengendalian kualitas pada produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm mendukung keberlanjutan usaha PT. Sidokumpul Raya dalam jangka panjang, dan langkah apa yang dilakukan perusahaan untuk mempertahankan kualitas tersebut ke depan?	“Yang utama harus mengutamakan kualitas. Yang kedua, hasil produksi harus benar-benar sesuai dengan standar SNI. Jadi kalau kita patuh sama SNI ini ya keberlanjutan usaha kami malah meningkat dan bahkan bisa ekspansi . Langkah yang dilakukan Perusahaan kami terus melakukan inovasi produk”

Nama : Fendik Riyawan  
 Jabatan : Staff operator Produksi  
 Tanggal : 17 Januari 2026

No	Pertanyaan	Jawaban
1	Bagaimana proses pengecekan atau pemeriksaan hasil produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm dilakukan sebelum diserahkan kepada pelanggan, khususnya untuk mendeteksi cacat seperti ukuran tidak sesuai SNI, ketidakpresisian, dan sambungan las yang kurang pas?	“Jadi biasanya sebelum produk dikirim, kami cek dulu dan kami ada standar SNI. Yang dicek itu ukuran, kerapian susunan kawat, sama sambungan lasnya. Kalau ada ukuran yang tidak sesuai atau lasnya kurang kuat, langsung kami pisahkan dan tidak ikut dikirim kecuali jika memang dirasa masih layak ya tetap kami jual”
2	Apa saja prosedur kerja yang diterapkan untuk menjaga kualitas produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm, mengapa prosedur tersebut dianggap penting, dan bagaimana	“Dari awal produksi, mesin sudah disetel sesuai ukuran yang mau dibuat. Waktu produksi jalan juga tetap diawasi. Setelah selesai, hasilnya dicek lagi. Jadi pengawasannya tidak cuma di akhir, tapi dari awal sampai akhir.dan

	penerapannya dalam aktivitas produksi sehari-hari?	itu dianggap penting karena mempengaruhi citra penghasilan Perusahaan kalau banyak yang cacat.kita ada cek produk Ketika sudah selesai agar kita tau mana yang reject mana yang tidak”
3	Bagaimana cara menjaga kondisi mesin produksi agar hasil <i>wiremesh</i> 8,0 mm tetap sesuai standar SNI, siapa yang bertanggung jawab atas perawatan mesin, serta seberapa sering kegiatan perawatan tersebut dilakukan?	“Mesin kami rawat secara rutin setiap bulan sih biasanya, tapi kalau bulan ini tidak rusak ya tidak perlu. Perawatannya ditangani operator sendiri dan kepala produksi juga memantau. Kalau kelihatan hasil mulai tidak rapi atau ukurannya mulai melenceng, setelan mesin langsung kami perbaiki”
4	Faktor apa saja yang paling berpengaruh terhadap terjadinya kecacatan pada produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm, mengapa faktor-faktor tersebut dianggap dominan, dan bagaimana upaya pengendaliannya agar kualitas produk tetap terjaga?	“Biasanya karena setelan mesin yang berubah karena mesin kami udah tua tua, operator yang kurang teliti, sama produksi yang cukup padat. Kalau mesin dipakai terus, setelahnya bisa berubah tanpa disadari”
5	Mengapa produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm dinilai sebagai produk yang paling sering mengalami cacat dibandingkan ukuran lainnya, dan bagaimana pandangan perusahaan terhadap kondisi tersebut?	“Karena ukuran 8.0 mm ini paling banyak diproduksi, permintaannya tinggi, jadi mesinnya jalan terus. Kalau tidak diawasi ketat, potensi cacatnya jadi lebih besar dibanding ukuran lain.ya itu tadi pandangan Perusahaan terhadap hal tersebut ya memfokuskan mesin untuk produksi yang ini dan terus diawasi dan dicek setelah <i>wiremesh</i> jadi”
6	Apa bentuk pelatihan atau pengarahan yang diberikan kepada operator terkait pencegahan cacat pada produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm, siapa yang melaksanakannya, dan bagaimana pengaruhnya terhadap kualitas hasil produksi?	“Biasanya ada pengarahan langsung di lapangan, kayak briefing sambil kerja dan juga ada evaluasi mingguan untuk cek selama seminggu itu apa aja yang perlu diperbaiki seberapa banyak kesalahannya. Tidak ada pelatihan khususnya”
7	Bagaimana langkah atau tindakan yang dilakukan perusahaan ketika ditemukan produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm yang tidak sesuai standar, seperti ukuran tidak sesuai SNI,	“Kalau ketemu produk yang tidak sesuai, langsung kami pisahkan. Setelah itu kami cari penyebabnya, apakah dari mesin, operator, atau prosesnya. Baru setelah itu produksi

	tidak presisi, atau sambungan las kurang pas, serta ketika muncul keluhan dari pelanggan?	dilanjutkan lagi. Kalau sudah sampai ke tangan pelanggan dan ternyata cacat, kami ganti yang baru, dan yang cacat kami Tarik”
8	Apakah dilakukan pencatatan terhadap produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm yang mengalami kecacatan atau terhadap keluhan pelanggan, bagaimana sistem pencatatan tersebut dilakukan, dan siapa yang bertanggung jawab dalam proses evaluasinya?	“Produk cacat dan keluhan pelanggan belum ada pencatatan khusus tapi da cacatan evaluasi. Karena dalam keluhan itu langsung kami tangani . dan yang bertanggung jawab terkait hal ini ya kami semua karena kita satu tim. Kalau evaluasi yang bertanggung jawab kepala produksinya”
9	Bagaimana penerapan pengendalian kualitas pada produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm memengaruhi efisiensi penggunaan bahan baku dan waktu kerja, serta mengapa hal tersebut penting bagi keberlanjutan usaha perusahaan?	“Kalau pengendalian kualitas berjalan, produk cacat otomatis bisa ditekan, bahan baku tidak banyak terbuang, dan tentunya kerja juga lebih efisien karena tidak banyak pengulangan produksi.dan itu penting karena umumnya customer puas pasti Kembali ke kita dan keberlanjutan usaha akan tetap berjalan”
10	Bagaimana pengendalian kualitas pada produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm mendukung keberlanjutan usaha PT. Sidokumpul Raya dalam jangka panjang, dan langkah apa yang dilakukan perusahaan untuk mempertahankan kualitas tersebut ke depan?	“Pengendalian kualitas itu penting buat jangka panjang. Kalau kualitas terjaga, pelanggan percaya, keluhan berkurang, dan usaha bisa terus jalan dan lebih stabil.langkah kami kedepannya itu kami terus melakukan inovasi produk agar pelanggan juga tau bahwa kita tidak hanya jual itu itu aja”

Nama : Charis Yulianto

Jabatan : Staff *Quality Control*

Tanggal : 17 Januari 2026

No	Pertanyaan	Jawaban
1	Bagaimana proses pengecekan atau pemeriksaan hasil produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm dilakukan sebelum diserahkan kepada pelanggan, khususnya untuk mendeteksi cacat seperti ukuran tidak sesuai SNI, ketidakpresisian, dan sambungan las yang kurang pas?	“Baik, saya jawab. Di PT Sidokumpul Raya, proses pengecekan hasil produksi <i>Wirmes</i> 8.0 mm dilakukan melalui pemeriksaan visual dan pengukuran teknis sebelum produk diserahkan ke pelanggan. Jadi Pemeriksaan ukuran dilakukan dengan alat ukur untuk memastikan jarak antar kawatnya itu tetap sama, baik panjang maupun lebar <i>Wirmes</i> 8.0 mm, sesuai


		dengan standar SNI yang berlaku disini. Selain itu, dilakukan pengecekan presisi susunan kawat serta kekuatan sambungan las pada setiap titik pertemuan kawat supaya tidak mudah bergeser dan gak pas. Apabila ditemukan produk yang tidak sesuai ukuran atau sambungan las yang kurang pas, produk tersebut kami pisahkan”
2	Apa saja prosedur kerja yang diterapkan untuk menjaga kualitas produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm, mengapa prosedur tersebut dianggap penting, dan bagaimana penerapannya dalam aktivitas produksi sehari-hari?	“Prosedur kerja yang diterapkan itu seperti pengaturan awal mesin sesuai spesifikasi produk, pengawasan selama proses produksi, serta pemeriksaan hasil produksi Ketika produk sudah jadi. Prosedur ini dianggap penting karena kualitas Wirmes 8.0 mm sangat dipengaruhi oleh ketepatan setelan mesin dan konsistensi proses kerja operator karena kalau tidak tepat dan cacat itu bahaya bagi yang menggunakan.kalau dalam aktivitas produksi sehari-hari, operator diwajibkan mengikuti standar kerja yang telah ditetapkan dan harus melaporkan apabila terjadi penyimpangan selama proses produksi”
3	Bagaimana cara menjaga kondisi mesin produksi agar hasil <i>wiremesh</i> 8,0 mm tetap sesuai standar SNI, siapa yang bertanggung jawab atas perawatan mesin, serta seberapa sering kegiatan perawatan tersebut dilakukan?	“Kondisi mesin harus selalu dijaga biasanya Perusahaan ada kegiatan perawatan rutin dan pengecekan berkala agar hasil Wirmes 8.0 mm tetap sesuai dengan standar SNI. Dan Tanggung jawab perawatan mesin ini ada di operatornya dan diawasi langsung oleh kepala produksinya.. Perawatan mesin biasanya dilakukan secara terjadwal setiap bulan dan itu ada form maintenance nya, baik harian maupun berkala, terutama pada komponen mesin yang berpengaruh terhadap presisi ukuran dan kualitas sambungan las. Apabila mesin menunjukkan tanda-tanda penurunan hasil produksi atau banyak yang cacat, kami lakukan perbaikan segera”

4	Faktor apa saja yang paling berpengaruh terhadap terjadinya kecacatan pada produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm, mengapa faktor-faktor tersebut dianggap dominan, dan bagaimana upaya pengendaliannya agar kualitas produk tetap terjaga?	“Faktor yang paling berpengaruh yang pertama biasanya, pengaturan mesin, kedua, keterampilan operator, dan ketiga, intensitas produksi yang tinggi. Faktor-faktor tersebut dianggap dominan karena secara langsung memengaruhi ketepatan ukuran, presisi susunan kawat, dan kualitas sambungan las. Upaya pengendalian dilakukan dengan memperketat pengawasan proses produksi, melakukan pengecekan mesin secara rutin setiap bulan, dan memberikan arahan kepada operator supaya lebih teliti lagi dalam mengoperasikan mesinnya”
5	Mengapa produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm dinilai sebagai produk yang paling sering mengalami cacat dibandingkan ukuran lainnya, dan bagaimana pandangan perusahaan terhadap kondisi tersebut?	“Penyebab tingginya tingkat kecacatan pada <i>Wirmes</i> 8.0 mm itu karena volume produksinya relatif tinggi dan permintaan pasar yang besar. Jadi Intensitas produksi yang tinggi otomatis menyebabkan mesin bekerja secara terus-menerus sehingga setelan mesin lebih mudah mengalami perubahan. Dan Perusahaan memandang kondisi ini sebagai tantangan yang perlu dikendalikan melalui pengawasan yang lebih ketat dan pengendalian kualitas yang lebih disiplin lagi”
6	Apa bentuk pelatihan atau pengarahan yang diberikan kepada operator terkait pencegahan cacat pada produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm, siapa yang melaksanakannya, dan bagaimana pengaruhnya terhadap kualitas hasil produksi?	“Kalau pelatihan khusus sejauh ini tidak ada tetapi kami ada evaluasi mingguan dan brifing kerja aja setiap paginya ya supaya tau kesalahan dan apa yang perlu diperbaiki sejauh ini sih pengaruhnya untuk Perusahaan bagus ya jadi agak terkendali walau masih ada yang cacat”
7	Bagaimana langkah atau tindakan yang dilakukan perusahaan ketika ditemukan produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm yang tidak sesuai standar, seperti ukuran tidak sesuai SNI, tidak presisi, atau sambungan las kurang pas, serta ketika muncul keluhan dari pelanggan?	“Kalau produk tidak sesuai SNI, barang tersebut akan langsung dipisahkan dari produk layak jual dan tidak akan dijual terlebih dahulu itu kami juga ada form nya. Selanjutnya dilakukan evaluasi untuk mengetahui penyebab terjadinya kecacatan. Apabila muncul keluhan dari pelanggan, perusahaan akan

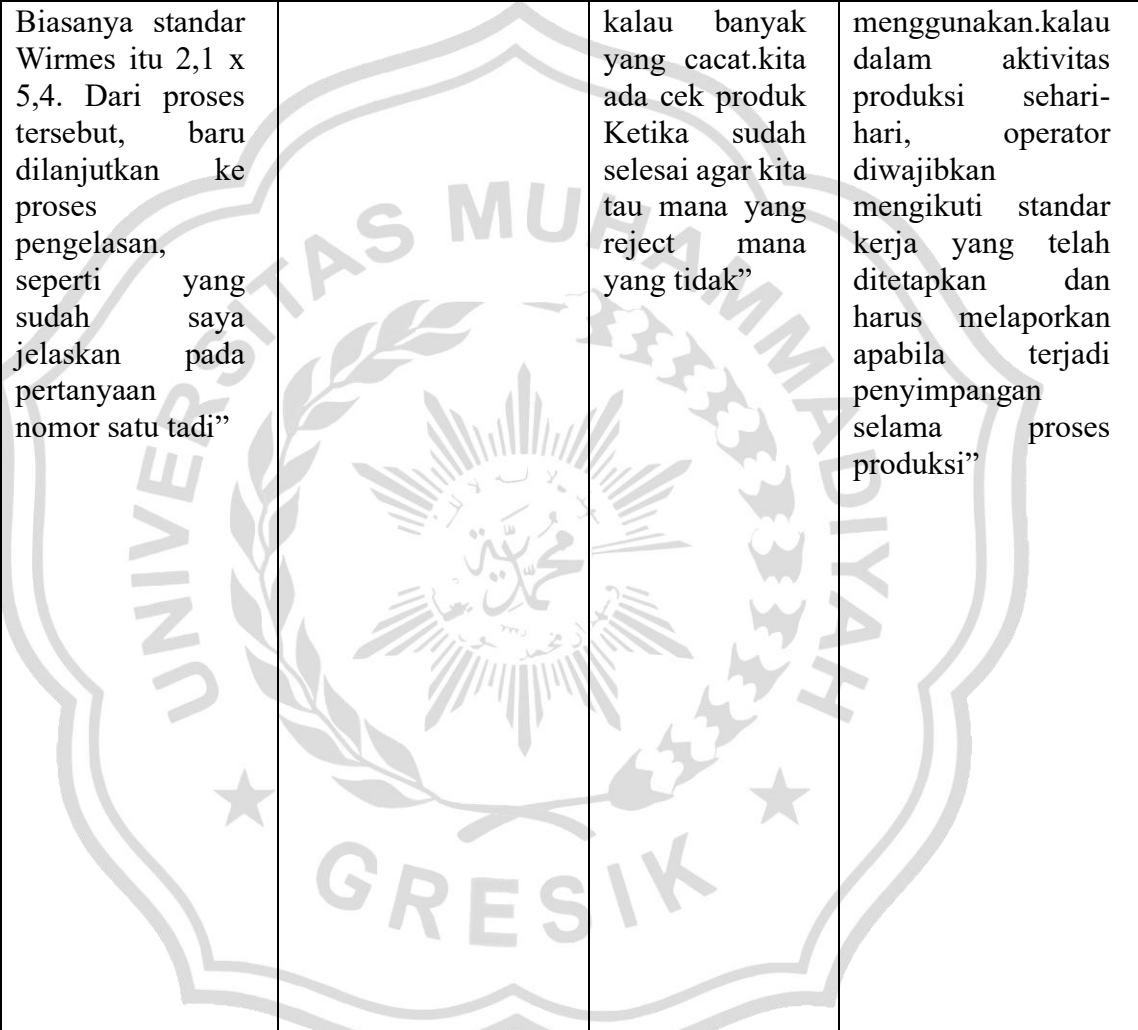
		menerima keluhan tersebut, melakukan pemeriksaan ulang terhadap proses produksi, dan kami return produknya kami Ganti baru”
8	Apakah dilakukan pencatatan terhadap produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm yang mengalami kecacatan atau terhadap keluhan pelanggan, bagaimana sistem pencatatan tersebut dilakukan, dan siapa yang bertanggung jawab dalam proses evaluasinya?	“Untuk pencatatan keluhan pelanggan di perusahaan, saat ini masih belum ada.karena kami langsung menindaklanjuti hal tersebut.kalau catatan evaluasi produk cacat ada itu yang bertanggung jawab Adalah kepala produksinya”
9	Bagaimana penerapan pengendalian kualitas pada produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm memengaruhi efisiensi penggunaan bahan baku dan waktu kerja, serta mengapa hal tersebut penting bagi keberlanjutan usaha perusahaan?	“Penerapan pengendalian kualitas tentunya berpengaruh terhadap efisiensi penggunaan bahan baku dan waktu kerja. Karena dengan adanya pengendalian kualitas yang baik, jumlah produk cacat dapat ditekan sehingga mengurangi pemborosan bahan baku. Hal ini sangat penting bagi keberlanjutan usaha perusahaan karena dapat meningkatkan efisiensi operasional dan juga bisa menjaga kepercayaan pelanggan terhadap kualitas produk”
10	Bagaimana pengendalian kualitas pada produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm mendukung keberlanjutan usaha PT. Sidokumpul Raya dalam jangka panjang, dan langkah apa yang dilakukan perusahaan untuk mempertahankan kualitas tersebut ke depan?	“Pengendalian kualitas pasti dapat mendukung keberlanjutan usaha PT Sidokumpul Raya dalam jangka panjang yaitu cara kami adalah dengan menjaga konsistensi mutu produk dan kepuasan pelanggan. Dan perusahaan terus berupaya mempertahankan kualitas melalui peningkatan pengawasan proses produksi, perbaikan sistem kerja, serta peningkatan kompetensi sumber daya manusia. Dan melakukan inovasi produk tentunya. Langkah-langkah ini kami lakukan agar kualitas produk tetap terjaga dan perusahaan mampu bersaing secara berkelanjutan”.

### Lampiran 3. Triangulasi Sumber

NO	Item Pertanyaan	Informan I (Dwi Kurniawan)	Informan II (Andik Suwandi)	Informan III (Fendik Riyawan)	Informan IV (Charis Yulianto)	Interpretasi
1	Bagaimana proses pengecekan atau pemeriksaan hasil produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm dilakukan sebelum diserahkan kepada pelanggan, khususnya untuk mendeteksi cacat seperti ukuran tidak sesuai SNI, ketidakpresisian, dan sambungan las yang kurang pas?	<p>“Untuk proses penerimaan dari produksi ke pelanggan, sebenarnya sudah ada ketentuan dari proses produksi. Dari proses produksi itu ada label yang menunjukkan bahwa barang tersebut siap dijual atau tidak. Jadi ada dua label produksi yang akan keluar, yaitu label produksi siap jual dan label produksi yang ketidaksesuaian. Jika dari produksi sudah ada label</p>	<p>“Kalau untuk ukuran dilakukan pengecekan dengan cara diukur menggunakan alat ukur. Untuk presisi juga sama, dilakukan dengan alat ukur. Kalau untuk kekuatan sambungan las, nanti ada pake suatu alat sendiri untuk pengecekannya. jadi ada SNI khususnya untuk semua ukuran <i>wiremesh</i> kami”</p>	<p>“Jadi biasanya sebelum produk dikirim, kami cek dulu dan kami ada standar SNI. Yang dicek itu ukuran, kerapian susunan kawat, sama sambungan lasnya. Kalau ada ukuran yang tidak sesuai atau lasnya kurang kuat, langsung kami pisahkan dan tidak ikut dikirim kecuali jika memang dirasa masih</p>	<p>“Baik, saya jawab. Di PT Sidokumpul Raya, proses pengecekan hasil produksi <i>Wirmes</i> 8.0 mm dilakukan melalui pemeriksaan visual dan pengukuran teknis sebelum produk diserahkan ke pelanggan. Jadi Pemeriksaan ukuran dilakukan dengan alat ukur untuk memastikan jarak antar kawatnya itu tetap sama, baik panjang maupun lebar <i>Wirmes</i> 8.0 mm, sesuai dengan standar SNI yang</p>	<p>informasi antar informan terkait penerapan pengendalian kualitas produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm di PT Sidokumpul Raya. Seluruh informan menyatakan bahwa pengendalian kualitas dilakukan sebelum produk dikirim kepada pelanggan melalui proses pemeriksaan ukuran, presisi susunan kawat, dan kekuatan</p>

		<p>siap untuk jual, berarti dari bagian pengiriman tinggal langsung kirim aja. Untuk proses yang lebih detail, pengecekan dilakukan pada produk Wirmes sebelum proses finishing akhir dilakukan pengecekan dilakukan pada titik sambungan las, apakah sudah sesuai, kemudian panjang lane cross-nya, kualitas barangnya, kualitas dari <i>drawn wire</i>-nya, serta dilakukan uji geser dan uji tarik. Untuk uji</p>		<p>layak ya tetap kami jual”</p>	<p>berlaku disini. Selain itu, dilakukan pengecekan presisi susunan kawat serta kekuatan sambungan las pada setiap titik pertemuan kawat supaya tidak mudah bergeser dan gak pas. Apabila ditemukan produk yang tidak sesuai ukuran atau sambungan las yang kurang pas, produk tersebut kami pisahkan”</p>	<p>sambungan las dengan mengacu pada standar SNI yang berlaku. Perbedaan redaksi jawaban antar informan menunjukkan sudut pandang berdasarkan peran masing-masing, namun secara substansi informasi yang disampaikan saling menguatkan dan tidak menunjukkan adanya perbedaan data yang signifikan.</p>
--	--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

		geser dan uji tarik tersebut, kami menyesuaikan dengan standar SNI tahun 2009”				
2	Apa saja prosedur kerja yang diterapkan untuk menjaga kualitas produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm, mengapa prosedur tersebut dianggap penting, dan bagaimana penerapannya dalam aktivitas produksi sehari-hari?	“Nah disini saya akan jelaskan Mbak. Dari awal produksi, ada proses produksi barang mentah ke setengah jadi, yang disebut <i>drawn wire</i> dan <i>cross wire</i> . Untuk <i>drawn wire</i> , dilakukan pengecekan ukuran, diameter, dan kualitas besinya. Untuk <i>cross wire</i> -nya, kami menentukan panjang potongnya sesuai dengan kebutuhan produksi.	“Penerapannya sesuai dengan standar kerja SNI. Ya harus sesuai dengan ukuran yang sudah ada di SOP 2,1 x 5,4 contohnya seperti itu ya berarti harus sesuai. Kami terapkan setiap harinya ada form khusus reject jika nanti ada barang yang cacat supaya terdeteksi mbak. Dan itu termasuk hal penting karena menyangkut kepuasan pelanggan”	“Dari awal produksi, mesin sudah disetel sesuai ukuran yang mau dibuat. Waktu produksi jalan juga tetap diawasi. Setelah selesai, hasilnya dicek lagi. Jadi pengawasannya tidak cuma di akhir, tapi dari awal sampai akhir. dan itu dianggap penting karena mempengaruhi citra penghasilan Perusahaan	“Prosedur kerja yang diterapkan itu seperti pengaturan awal mesin sesuai spesifikasi produk, pengawasan selama proses produksi, serta pemeriksaan hasil produksi. Ketika produk sudah jadi. Prosedur ini dianggap penting karena kualitas <i>Wirmes</i> 8.0 mm sangat dipengaruhi oleh ketepatan setelan mesin dan konsistensi proses kerja operator karena kalau tidak tepat dan cacat itu bahaya bagi yang	Informasi dari Kepala Produksi, Staff Senior Produksi, Operator Produksi, dan Staff <i>Quality Control</i> menunjukkan kesesuaian pandangan bahwa prosedur kerja pengendalian kualitas <i>wiremesh</i> 8,0 mm dimulai sejak tahap awal produksi, meliputi pengaturan mesin sesuai spesifikasi,

		<p>Biasanya standar Wirmes itu 2,1 x 5,4. Dari proses tersebut, baru dilanjutkan ke proses pengelasan, seperti yang sudah saya jelaskan pada pertanyaan nomor satu tadi”</p>		<p>kalau banyak yang cacat.kita ada cek produk Ketika sudah selesai agar kita tau mana yang reject mana yang tidak”</p>	<p>menggunakan.kalau dalam aktivitas produksi sehari-hari, operator diwajibkan mengikuti standar kerja yang telah ditetapkan dan harus melaporkan apabila terjadi penyimpangan selama proses produksi”</p>	<p>pengawasan selama proses produksi, serta pemeriksaan hasil produksi akhir. Seluruh informan menegaskan pentingnya penerapan standar SNI, konsistensi proses kerja, dan pencatatan produk cacat sebagai upaya menjaga kualitas, keselamatan penggunaan produk, serta kepuasan pelanggan. Kesamaan informasi antar-informan menunjukkan bahwa prosedur</p>
--	--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

						kerja pengendalian kualitas telah dipahami dan diterapkan secara konsisten dalam aktivitas produksi sehari-hari.
3	Bagaimana cara menjaga kondisi mesin produksi agar hasil <i>wiremesh</i> 8,0 mm tetap sesuai standar SNI, siapa yang bertanggung jawab atas perawatan mesin, serta seberapa sering kegiatan perawatan tersebut dilakukan?	“Di sini kami memiliki POM maintenance. Jadi perawatan mesin dilakukan sesuai dengan prosedur maintenance yang telah ditetapkan. Untuk kegiatan maintenance sendiri, sudah ada data dan catatan yang terlampir. Nanti bisa saya sertakan lampiran khusus untuk maintenance mesin	“Untuk perawatan mesinnya dilakukan secara berkala selama satu bulan sekali. Dan itu kami memiliki form maintenance minusnya sih kalau ga rusak parah ya belum kami perbaiki sih mbak walaupun ada berkalanya. Dan yang bertanggung jawab itu memang kepala produksinya tapi juga dibantu rekan rekan produksinya sendiri.kitab lihat	“Mesin kami rawat secara rutin setiap bulan sih biasanya, tapi kalau bulan ini tidak rusak ya tidak perlu. Perawatannya ditangani operator sendiri dan kepala produksi juga memantau. Kalau kelihatan hasil mulai tidak rapi atau ukurannya mulai	“Kondisi mesin harus selalu dijaga biasanya Perusahaan ada kegiatan perawatan rutin dan pengecekan berkala agar hasil Wirmes 8.0 mm tetap sesuai dengan standar SNI. Dan Tanggung jawab perawatan mesin ini ada di operatornya dan diawasi langsung oleh kepala produksinya.. Perawatan mesin biasanya dilakukan	Keterangan dari Kepala Produksi, Staff Senior Produksi, Operator Produksi, dan Staff <i>Quality Control</i> menunjukkan kesesuaian bahwa kondisi mesin produksi dijaga melalui kegiatan maintenance rutin dan pengecekan berkala sesuai prosedur yang

		tersebut.yang bertanggung jawab ya saya sendiri”	lagi kondisi mesinnya”	melenceng, setelan mesin langsung kami perbaiki”	secara terjadwal setiap bulan dan itu ada form maintenance nya, baik harian maupun berkala, terutama pada komponen mesin yang berpengaruh terhadap presisi ukuran dan kualitas sambungan las. Apabila mesin menunjukkan tanda-tanda penurunan hasil produksi atau banyak yang cacat, kami lakukan perbaikan segera”	telah ditetapkan. Perawatan mesin dilakukan secara terjadwal setiap bulan dengan dukungan formulir dan pencatatan maintenance, serta perbaikan segera apabila ditemukan penurunan kualitas hasil produksi. Tanggung jawab perawatan mesin berada pada Kepala Produksi dengan pelaksanaan teknis oleh operator produksi. Kesamaan informasi antar-informan menunjukkan
--	--	--------------------------------------------------	------------------------	--------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

						bahwa perawatan mesin telah diterapkan secara konsisten untuk menjaga kesesuaian produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm dengan standar SNI.
4	Faktor apa saja yang paling berpengaruh terhadap terjadinya kecacatan pada produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm, mengapa faktor-faktor tersebut dianggap dominan, dan bagaimana upaya pengendaliannya agar kualitas produk tetap terjaga?	“Untuk faktor kecacatan, kami optimalkan terlebih dahulu dari material bahan baku. Bahan baku harus sesuai dengan standar SNI, dan biasanya kami mengambil bahan baku yang sudah memiliki sertifikat SNI. Setelah itu kami lakukan pengecekan internal. Selanjutnya	“Biasanya faktor kerusakan itu dari masalah mesin dan kelalaian operator. Kalau dari operator, ya karena manusia, kurang teliti. Kalau dari mesin, kemungkinan karena perawatannya kurang rutin atau kurang sering dan hanya kami perbaiki satu bulan sekali itupun kalau rusak sih mbak.faktor itu dominan karena yang menghasilkan	“Biasanya karena setelan mesin yang berubah karena mesin kami udah tua tua, operator yang kurang teliti, sama produksi yang cukup padat. Kalau mesin dipakai terus, setelahnya bisa berubah tanpa disadari”	“Faktor yang paling berpengaruh yang pertama biasanya, pengaturan mesin, kedua, keterampilan operator, dan ketiga, intensitas produksi yang tinggi. Faktor-faktor tersebut dianggap dominan karena secara langsung memengaruhi ketepatan ukuran, presisi susunan kawat, dan kualitas sambungan las.	Keterangan dari Kepala Produksi, Staff Senior Produksi, Operator Produksi, dan Staff <i>Quality Control</i> menunjukkan kesesuaian bahwa faktor dominan penyebab kecacatan produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm meliputi kualitas bahan baku, ketepatan setelan mesin,

		<p>faktor human atau operator. Cara kerja operator harus mengikuti SOP yang telah ditentukan. Setelah itu, untuk faktor mesin, kami melakukan perawatan mesin sesuai dengan penjelasan pada pertanyaan nomor tiga sebelumnya”</p>	<p>cacat dengan angka yang tinggi kami ketahui hal tersebut dari evaluasi mingguan. Dan upayanya tentu tetap mematuhi standar SNI yang berlaku”</p>	<p>Upaya pengendalian dilakukan dengan memperketat pengawasan proses produksi, melakukan pengecekan mesin secara rutin setiap bulan, dan memberikan arahan kepada operator supaya lebih teliti lagi dalam mengoperasikan mesinnya”</p>	<p>keterampilan dan ketelitian operator, serta intensitas produksi yang tinggi. Faktor-faktor tersebut dianggap dominan karena secara langsung memengaruhi ukuran, presisi susunan kawat, dan kualitas sambungan las. Upaya pengendalian dilakukan melalui pemilihan bahan baku bersertifikat SNI, penerapan SOP kerja, perawatan dan pengecekan mesin secara rutin, serta peningkatan</p>
--	--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

						pengawasan dan ketelitian operator selama proses produksi.
5	Mengapa produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm dinilai sebagai produk yang paling sering mengalami cacat dibandingkan ukuran lainnya, dan bagaimana pandangan perusahaan terhadap kondisi tersebut?	“Produksi Wirmesh 8.0 mm kalau dilihat dari historinya memang mengalami jumlah cacat yang lebih banyak dibandingkan ukuran lain, karena kuantitas produksinya lebih besar. Selain itu, barang cacat tersebut juga terbagi menjadi dua, yaitu barang yang benar-benar cacat dan barang cacat yang masih bisa direparasi”	“Karena di perusahaan ini pesanan dari konsumen yang paling banyak itu ukuran 8.0 mm. jadi kecacatan produknya paling tinggi di produk ini dan paling sering karena membludaknya pesanan dari customer biasanya untuk pengecoran ukuran ini paling laku.pandangan Perusahaan ya kita lakukan evaluasi itu tadi agar lebih baik lagi”	“Karena ukuran 8.0 mm ini paling banyak diproduksi, permintaannya tinggi, jadi mesinnya jalan terus. Kalau tidak diawasi ketat, potensi cacatnya jadi lebih besar dibanding ukuran lain.ya itu tadi pandangan Perusahaan terhadap hal tersebut ya memfokuskan mesin untuk produksi yang ini dan terus diawasi dan	“Penyebab tingginya tingkat kecacatan pada Wirmes 8.0 mm itu karena volume produksinya relatif tinggi dan permintaan pasar yang besar. Jadi Intensitas produksi yang tinggi otomatisakan menyebabkan mesin bekerja secara terus-menerus sehingga setelan mesin lebih mudah mengalami perubahan. Dan Perusahaan memandang kondisi ini sebagai tantangan yang perlu dikendalikan	Keempat informan menyatakan bahwa produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm dinilai sebagai produk yang paling sering mengalami kecacatan dibandingkan ukuran lainnya karena volume produksi dan permintaan pasar yang relatif paling tinggi. Tingginya intensitas produksi menyebabkan mesin beroperasi secara terus-

				<p>dicek setelah <i>wiremesh</i> jadi”</p>	<p>melalui pengawasan yang lebih ketat dan pengendalian kualitas yang lebih disiplin lagi”</p>	<p>menerus, sehingga meningkatkan potensi perubahan setelan mesin dan kesalahan proses apabila tidak diawasi secara ketat. Selain itu, jumlah produksi yang besar secara langsung berpengaruh terhadap tingginya jumlah temuan produk cacat, baik yang bersifat fatal maupun yang masih dapat direparasi. Perusahaan memandang kondisi tersebut sebagai tantangan yang</p>
--	--	--	--	--------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

						perlu dikendalikan melalui peningkatan fokus pengawasan, evaluasi proses produksi, serta penerapan pengendalian kualitas yang lebih disiplin pada produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm agar tingkat kecacatan dapat ditekan.
6	Apa bentuk pelatihan atau pengarahan yang diberikan kepada operator terkait pencegahan cacat pada produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm, siapa yang melaksanakannya, dan bagaimana	“Pengarahan untuk operator itu pasti ada. Kami juga memiliki SOP. Selain itu, biasanya dilakukan meeting kerja atau evaluasi satu minggu sekali dan brifing kerja	“Kalau pelatihan Khusus itu tidak ada mbak , melainkan kami ada evaluasi mingguan aja dan brifing kerja setiap paginya untuk mencegah kecacatan. Ya kami berharapnya ada pelatihan khusus	“Biasanya ada pengarahan langsung di lapangan, kayak briefing sambil kerja dan juga ada evaluasi mingguan untuk cek selama	“Kalau pelatihan khusus sejauh ini tidak ada tetapi kami ada evaluasi mingguan dan brifing kerja aja setiap paginya ya supaya tau kesalahan dan apa yang perlu diperbaiki sejauh	Keempat informan menyatakan bahwa perusahaan belum memiliki pelatihan khusus bagi operator produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm. Upaya

	<p>pengaruhnya terhadap kualitas hasil produksi?</p>	<p>aja. Dalam evaluasi tersebut, kami membahas kesalahan-kesalahan yang terjadi agar bisa dikoreksi untuk ke depannya tidak ada yang khusus terkait pelatihan”</p>	<p>operator supaya kualitas produksi yang cacat itu menurun kalau adanya pelatihan rutin tapi di Perusahaan kami belum ada”</p>	<p>seminggu itu apa aja yang perlu diperbaiki seberapa banyak kesalahannya. Tidak ada pelatihan khususnya”</p>	<p>ini sih pengaruhnya untuk Perusahaan bagus ya jadi agak terkendali walau masih ada yang cacat”</p>	<p>pengecahan cacat dilakukan melalui pengarahan rutin berupa briefing kerja harian, evaluasi mingguan, dan penerapan SOP produksi. Pengarahan umumnya dilakukan oleh atasan langsung di bagian produksi atau QC melalui evaluasi kesalahan yang terjadi di lapangan. Dampaknya dinilai cukup membantu dalam mengendalikan kecacatan, namun seluruh informan menilai</p>
--	------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

						bahwa ketiadaan pelatihan khusus menyebabkan potensi penurunan cacat belum optimal.
7	<p>Bagaimana langkah atau tindakan yang dilakukan perusahaan ketika ditemukan produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm yang tidak sesuai standar, seperti ukuran tidak sesuai SNI, tidak presisi, atau sambungan las kurang pas, serta ketika muncul keluhan dari pelanggan?</p>	<p>“Jika ada komplain dari pelanggan dan kesalahannya bersifat fatal, maka kami melakukan retur. Produk tersebut akan kami perbaiki secara internal. Kebanyakan kesalahan fatal biasanya terjadi pada bagian sambungan las. Untuk itu, kami memiliki alat las manual sendiri dan melakukan pengelasan ulang secara internal”</p>	<p>“Kalau suatu produk sudah sampai ke konsumen seperti pernah ada barang yang kami kirim ternyata lasnya kurang pas banyak yang miring ga sesuai dan ukuran tidak presisi biasanya kita tarik lagi ke pabrik. Nanti kita tukar dengan produk baru yang sesuai standar SNI.jika itu murni kesalahan produksi internalnya”</p>	<p>“Kalau ketemu produk yang tidak sesuai, langsung kami pisahkan. Setelah itu kami cari penyebabnya, apakah dari mesin, operator, atau prosesnya. Baru setelah itu produksi dilanjutkan lagi. Kalau sudah sampai ke tangan pelanggan dan ternyata cacat, kami ganti yang baru, dan yang</p>	<p>“Kalau produk tidak sesuai SNI, barang tersebut akan langsung dipisahkan dari produk layak jual dan tidak akan dijual terlebih dahulu itu kami juga ada form nya. Selanjutnya dilakukan evaluasi untuk mengetahui penyebab terjadinya kecacatan. Apabila muncul keluhan dari pelanggan, perusahaan akan menerima keluhan tersebut, melakukan pemeriksaan ulang terhadap proses</p>	<p>Seluruh informan menjelaskan bahwa produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm yang tidak sesuai standar SNI akan langsung dipisahkan dari produk layak jual dan tidak dipasarkan. Produk cacat dievaluasi untuk mengidentifikasi penyebab kecacatan, baik dari mesin, operator, maupun proses produksi,</p>

				cacat kami "Tarik"	produksi, dan kami return produknya kami Ganti baru"	kemudian diperbaiki secara internal atau ditarik kembali. Apabila cacat telah sampai ke pelanggan dan menimbulkan keluhan, perusahaan melakukan retur, penarikan produk, serta penggantian dengan produk baru yang sesuai standar sebagai bentuk tanggung jawab mutu kepada pelanggan.
8	Apakah dilakukan pencatatan terhadap produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm yang mengalami kecacatan atau terhadap keluhan	"Ya, perusahaan melakukan pencatatan terhadap produk <i>Wirmesh</i> yang mengalami kecacatan.	"Pencatatan khusus pelanggan sih tidak ada karena setelah itu langsung kami tangani. Karena sebelum barang masuk ke customer	"Produk cacat dan keluhan pelanggan belum ada pencatatan khusus tetapi da cacatan	"Untuk pencatatan keluhan pelanggan di perusahaan, saat ini masih belum ada.karena kami langsung menindaklanjuti hal	Perusahaan melakukan pencatatan terhadap produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm yang mengalami

	<p>pelanggan, bagaimana sistem pencatatan tersebut dilakukan, dan siapa yang bertanggung jawab dalam proses evaluasinya?</p>	<p>Pencatatan tersebut dilakukan melalui formulir khusus yang biasa disebut sebagai <i>form barang reject</i>. Pencatatan ini dilakukan secara prosedural dan sistematis. Di dalam formulir tersebut tercantum beberapa informasi penting, seperti tanggal produksi, kode produksi, jenis produk, serta keterangan proses kerja yang dilakukan. Selain itu, terdapat kolom tindakan yang menjelaskan penanganan terhadap produk</p>	<p>kami ada pencatatan khusus barang nya reject atau tidak jadi ibaratnya cek dulu sebelum kirim.kalau yang bertanggung jawab itu biasanya staf kualitasnya sama kepala produksinya”</p>	<p>evaluasi. Karena dalam keluhan itu langsung kami tangani . dan yang bertanggung jawab terkait hal ini ya kami semua karena kita satu tim. Kalau evaluasi yang bertanggung jawab kepala produksinya”</p>	<p>tersebut.kalau catatan evaluasi produk cacat ada itu yang bertanggung jawab Adalah kepala produksinya”</p>	<p>kecatatan menggunakan <i>form barang reject</i>. Pencatatan dilakukan secara prosedural dengan mencantumkan informasi tanggal produksi, kode produksi, jenis produk, serta keterangan proses kerja dan tindakan penanganannya. Data tersebut kemudian digunakan sebagai bahan evaluasi untuk menentukan apakah produk masih dapat diperbaiki atau harus dinyatakan <i>reject</i> dan tidak</p>
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

		tersebut. Berdasarkan hasil evaluasi dari pencatatan tersebut, terdapat dua kemungkinan tindak lanjut, yaitu produk dinyatakan masih layak untuk dijual setelah dilakukan perbaikan, atau produk dinyatakan tidak layak untuk dijual dan harus dilakukan <i>reject</i> ulang”				layak jual.
9	Bagaimana penerapan pengendalian kualitas pada produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm memengaruhi efisiensi penggunaan bahan baku dan waktu	“Pengendalian kualitas sebenarnya tidak hanya diterapkan pada satu ukuran saja. Kami memiliki sekitar 13 ukuran, dan semuanya menerapkan	“Karena pada dasarnya pengendalian kualitas itu Tujuannya untuk mengurangi pemborosan bahan baku.jadi kalau kita sesuai SNI ya barang kami tidak	“Kalau pengendalian kualitas berjalan, produk cacat otomatis bisa ditekan, bahan baku tidak banyak terbuang, dan	“Penerapan pengendalian kualitas tentunya berpengaruh terhadap efisiensi penggunaan bahan baku dan waktu kerja. Karena adanya pengendalian	Keempat informan menyatakan bahwa penerapan pengendalian kualitas pada produksi <i>wiremesh</i> 8,0 mm berpengaruh

	<p>kerja, serta mengapa hal tersebut penting bagi keberlanjutan usaha perusahaan?</p>	<p>pengendalian kualitas. Semakin kami belajar dari pengalaman, terutama dari komplain pelanggan, maka kami akan terus memperbaiki dan meningkatkan kualitas kerja kami dan keberlanjutan usaha pasti bagus”</p>	<p>banyak yang cacat dan akhirnya tidak banyak membuang atau tidak boros bahan.kalau penerapannya ya menggunakan SNI sesuai ukuran masing masing. Hal ini penting karena kalau tidak diterapkan tentunya kami banyak rugi banyak mengecewakan customer akhirnya berdampak ke keberlanjutan usaha bisa bisa gulung tikar”</p>	<p>tentunya kerja juga lebih efisien karena tidak banyak pengulangan produksi.dan itu penting karena umumnya customer puas pasti Kembali ke kita dan keberlanjutan usaha akan tetap berjalan”</p>	<p>kualitas yang baik, jumlah produk cacat dapat ditekan sehingga mengurangi pemborosan bahan baku. Hal ini sangat penting bagi keberlanjutan usaha karena dapat meningkatkan efisiensi operasional dan juga bisa menjaga kepercayaan pelanggan terhadap kualitas produk”</p>	<p>langsung terhadap efisiensi penggunaan bahan baku dan waktu kerja. Pengendalian kualitas yang mengacu pada standar SNI mampu menekan jumlah produk cacat, sehingga mengurangi pemborosan bahan baku serta kebutuhan pengulangan proses produksi. Kondisi tersebut membuat alur kerja menjadi lebih efisien dan terkontrol. Efisiensi operasional dan kepuasan pelanggan yang</p>
--	---------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

						terjaga dipandang sebagai faktor penting dalam menjaga keberlanjutan usaha perusahaan, karena dapat mengurangi kerugian, meningkatkan kepercayaan pelanggan, dan mendukung kelangsungan usaha dalam jangka panjang.
10	Bagaimana pengendalian kualitas pada produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm mendukung keberlanjutan usaha PT. Sidokumpul Raya dalam jangka	“Untuk mendukung keberlanjutan usaha, kami perlu terus melakukan inovasi. Selain itu, kami juga melakukan sertifikasi SNI setiap tahun	“Yang utama harus mengutamakan kualitas. Yang kedua, hasil produksi harus benar-benar sesuai dengan standar SNI. Jadi kalau kita patuh sama SNI ini ya keberlanjutan usaha	“Pengendalian kualitas itu penting buat jangka panjang. Kalau kualitas terjaga, pelanggan percaya, keluhan berkurang, dan	“Pengendalian kualitas pasti dapat mendukung keberlanjutan usaha PT Sidokumpul Raya dalam jangka panjang yaitu cara kami adalah dengan menjaga konsistensi mutu produk dan	Keempat informan sepakat bahwa pengendalian kualitas pada produk <i>wiremesh</i> 8,0 mm berperan penting dalam mendukung keberlanjutan

	<p>panjang, dan langkah apa yang dilakukan perusahaan untuk mempertahankan kualitas tersebut ke depan?</p>	<p>sebagai upaya peningkatan kualitas produk agar keberlanjutan usaha perusahaan dapat terjaga ke depannya”</p>	<p>kami malah meningkat dan bahkan bisa ekspansi . Langkah yang dilakukan Perusahaan kami terus melakukan inovasi produk”</p>	<p>usaha bisa terus jalan dan lebih stabil. langkah kami kedepannya itu kami terus melakukan inovasi produk agar pelanggan juga tau bahwa kita tidak hanya jual itu itu aja”</p>	<p>kepuasan pelanggan. Dan perusahaan terus berupaya mempertahankan kualitas melalui peningkatan pengawasan proses produksi, perbaikan sistem kerja, serta peningkatan kompetensi sumber daya manusia. Dan melakukan inovasi produk tentunya. Langkah-langkah ini kami lakukan agar kualitas produk tetap terjaga dan perusahaan mampu bersaing secara berkelanjutan”.</p>	<p>usaha PT Sidokumpul Raya dalam jangka panjang. Konsistensi penerapan standar SNI, didukung dengan sertifikasi SNI secara berkala, dinilai mampu menjaga mutu produk, meningkatkan kepercayaan pelanggan, serta mengurangi keluhan. Kondisi tersebut menciptakan stabilitas usaha dan membuka peluang pengembangan serta ekspansi perusahaan. Untuk mempertahankan</p>
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

						<p>kualitas ke depan, perusahaan melakukan berbagai langkah seperti peningkatan pengawasan proses produksi, perbaikan sistem kerja, pengembangan kompetensi sumber daya manusia, serta inovasi produk secara berkelanjutan agar tetap mampu bersaing dan menjaga keberlangsungan usaha.</p>
1.	Bapak Dwi Kurniawan	√	√	√	√	√
2.	Bapak Andik Suwandi	√	√	√	√	√

3.	Bapak Fendik Riyawan	√	√	√	√	√
4.	Bapak Charis Yulianto	√	√	√	√	√



## Lampiran 4. Surat Izin Penelitian



PRODI MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS  
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH GRESIK



Nomor : 0243/ II.3.UMG /MAN/A/2026  
Lampiran : -  
Perihal : *Ijin Penelitian Skripsi/ Permohonan Data*

Kepada Yth :  
**PT. Sidokumpul Raya**  
Jl. Segoro Madu No.01, Segoromadu, Gending, Kec. Kebomas, Kabupaten  
Gresik, Jawa Timur 61123  
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 : **Mariza Ayu Putri Lestari**  
No. Registrasi : 220301051  
Semester : VII  
Alamat : Gresik  
Judul Skripsi : **Analisis Pengendalian Kualitas Sebagai Strategi Keberlanjutan Usaha Pada PT. Sidokumpul Raya**

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, 6 Januari 2026  
Ketua Program Studi,  


Elok Vilantika, S.E., MM

Tembusan:  
1. Arsip



*The Power of Islamic Entrepreneurship*

Jl. Sumatera 101 Gresik Kota Baru (GKB) Gresik, 61121 Telp: (031) 3951414, Fax: (031) 3952585 Website: <http://www.umg.ac.id>, Email: [info@umg.ac.id](mailto:info@umg.ac.id)

## Lampiran 5. Surat Pemberitahuan Diterima Penelitian Skripsi



### **PT. SIDOKUMPUL RAYA**

JL. SEGOROMADU NO.1 RT.008 RW.002 SEGOROMADU KEBOMAS  
TELP. (031) 3981940, 3978629 FAX. : 3981940 GRESIK

Nomor : 001/SidokumpulRaya/2026  
Lampiran :-  
Perihal : *Surat Balasan Perizinan Penelitian*

Kepada Yth:

**Prodi Manajemen FEB Universitas Muhammadiyah Gresik**

**JL.Sumatra 101 Gresik Kota Baru (GKB)**

Ditempat

*Assalamualaikum Wr. Wb*

Berkenaan dengan izin penelitian yang diajukan kepada kami, oleh **Mariza Ayu Putri Lestari** dengan judul penelitian "*Analisis Pengendalian Kualitas Sebagai Strategi Keberlanjutan Usaha Dengan Metode Seven Tools Pada PT.Sidokumpul Raya*" kami menerima dengan terbuka.

Penelitian tersebut sudah dilakukan sejak tanggal **03 Januari 2026** untuk melakukan *collecting data* serta wawancara kepada jajaran manajemen PT.Sidokumpul Raya.

Kami sangat antusias dengan para mahasiswa yang dapat menyempatkan dan meluangkan waktunya untuk melakukan penelitian di tempat kami, sehingga hal tersebut akan bermanfaat bagi kami dan para stakeholder PT. Sidokumpul Raya.

Demikian yang dapat kami sampaikan, atas kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

*Wassalamualaikum Wr. Wb*

Gresik,07 januari 2026

Pimpinan Perusahaan

Irwan Santoso

## Lampiran 6. Member Check


### LEMBAR MEMBER CHECK HASIL PENELITIAN

#### ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS SEBAGAI STRATEGI KEBERLANJUTAN USAHA DENGAN METODE SEVEN TOOLS PADA PT. SIDOKUMPUL RAYA

Saya yang bertanda tangan di bawah ini Adalah Informan Ke-1 dengan nama Dwi Kurniawan sebagai Kepala Produksi PT.Sidokumpul Raya. Dengan ini, saya menyatakan bahwa data yang diperoleh peneliti atas nama Mariza Ayu Putri Lestari Dengan NIM 220301051 dari Universitas Muhammadiyah Gresik “Analisis Pengendalian Kualitas Sebagai Strategi Keberlanjutan Usaha Dengan Metode *Seven Tools* Pada Pt.Sidokumpul Raya” Adalah berasal dari dan sesuai dengan fakta yang terjadi di lapangan.

Gresik, 24 Januari 2026

Tertanda



Dwi Kurniawan

**LEMBAR MEMBER CHECK HASIL PENELITIAN**

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS SEBAGAI STRATEGI  
KEBERLANJUTAN USAHA DENGAN METODE SEVEN TOOLS PADA  
PT. SIDOKUMPUL RAYA**

Saya yang bertanda tangan di bawah ini Adalah Informan Ke-2 dengan nama Andik Suwandi sebagai Staff Senior Produksi PT.Sidokumpul Raya. Dengan ini, saya menyatakan bahwa data yang diperoleh peneliti atas nama Mariza Ayu Putri Lestari Dengan NIM 220301051 dari Universitas Muhammadiyah Gresik “Analisis Pengendalian Kualitas Sebagai Strategi Keberlanjutan Usaha Dengan Metode *Seven Tools* Pada Pt.Sidokumpul Raya” Adalah berasal dari dan sesuai dengan fakta yang terjadi di lapangan.

Gresik, 24 Januari 2026

Tertanda



Andik Suwandi

**LEMBAR MEMBER CHECK HASIL PENELITIAN**

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS SEBAGAI STRATEGI  
KEBERLANJUTAN USAHA DENGAN METODE SEVEN TOOLS PADA  
PT. SIDOKUMPUL RAYA**

Saya yang bertanda tangan di bawah ini Adalah Informan Ke-3 dengan nama Fendik Riyawan sebagai Staff Operator Produksi PT.Sidokumpul Raya. Dengan ini, saya menyatakan bahwa data yang diperoleh peneliti atas nama Mariza Ayu Putri Lestari Dengan NIM 220301051 dari Universitas Muhammadiyah Gresik “Analisis Pengendalian Kualitas Sebagai Strategi Keberlanjutan Usaha Dengan Metode *Seven Tools* Pada Pt.Sidokumpul Raya” Adalah berasal dari dan sesuai dengan fakta yang terjadi di lapangan.

Gresik, 24 Januari 2026

Tertanda



Fendik Riyawan

**LEMBAR MEMBER CHECK HASIL PENELITIAN**

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS SEBAGAI STRATEGI  
KEBERLANJUTAN USAHA DENGAN METODE SEVEN TOOLS PADA  
PT. SIDOKUMPUL RAYA**

Saya yang bertanda tangan di bawah ini Adalah Informan Ke-4 dengan nama Charis Yulianto sebagai Staff *Quality Control* PT.Sidokumpul Raya. Dengan ini, saya menyatakan bahwa data yang diperoleh peneliti atas nama Mariza Ayu Putri Lestari Dengan NIM 220301051 dari Universitas Muhammadiyah Gresik “Analisis Pengendalian Kualitas Sebagai Strategi Keberlanjutan Usaha Dengan Metode *Seven Tools* Pada Pt.Sidokumpul Raya” Adalah berasal dari dan sesuai dengan fakta yang terjadi di lapangan.

Gresik, 24 Januari 2026

Tertanda

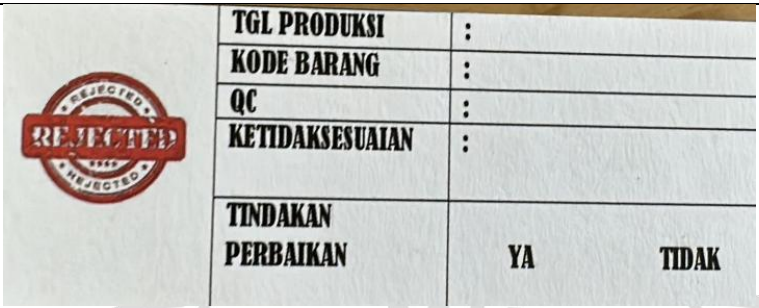
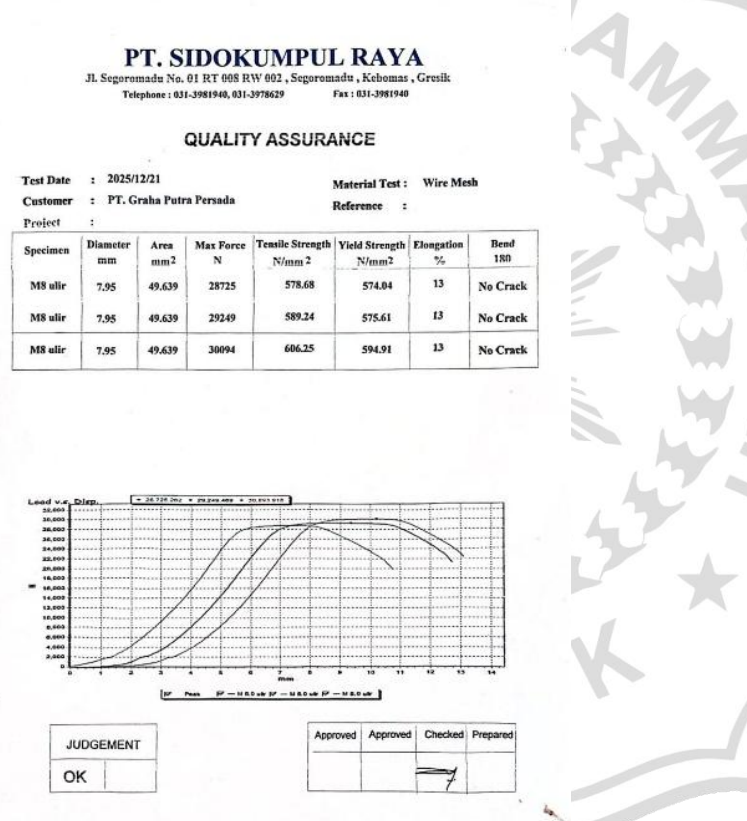


Charis Yulianto

## Lampiran 7. Dokumentasi Wawancara

No	Dokumentasi	Keterangan
1		<p>Informan 1 Bapak Dwi Kurniawan Selaku Kepala Produksi (15 Januari 2026)</p>
2		<p>Informan 2 selaku Staff Senior Produksi Bapak Andik Suwandi (15 Januari 2026)</p>
3		<p>Informan 3 Selaku Staff Operator Produksi Bapak Fendik Riyawan (17 Januari 2026)</p>
4		<p>Informan 4 Selaku Staff <i>Quality Control</i> Bapak Charis Yulianto (17 Januari 2026)</p>

Lampiran 8. Form *Reject* Produk Cacat, *Quality Assurance*, Form *Maintenance*

No	Dokumentasi	Keterangan																																
1	 <p><b>TGL PRODUKSI</b> :</p> <p><b>KODE BARANG</b> :</p> <p><b>QC</b> :</p> <p><b>KETIDAKSESUAIAN</b> :</p> <p><b>TINDAKAN PERBAIKAN</b>      <b>YA</b>      <b>TIDAK</b></p>	Form Barang/Produk <i>Reject</i> atau Rusak																																
2	 <p><b>PT. SIDOKUMPUL RAYA</b>          Jl. Segoromadu No. 01 RT 008 RW 002, Segoromadu, Kebomas, Gresik          Telephone : 031-3981940, 031-3978629      Fax : 031-3981940</p> <p><b>QUALITY ASSURANCE</b></p> <p>Test Date : 2025/12/21      Material Test : Wire Mesh          Customer : PT. Graha Putra Persada      Reference :          Project :</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Specimen</th> <th>Diameter mm</th> <th>Area mm<sup>2</sup></th> <th>Max Force N</th> <th>Tensile Strength N/mm<sup>2</sup></th> <th>Yield Strength N/mm<sup>2</sup></th> <th>Elongation %</th> <th>Bend 180</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M8 ulir</td> <td>7,95</td> <td>49.639</td> <td>28725</td> <td>578.68</td> <td>574.04</td> <td>13</td> <td>No Crack</td> </tr> <tr> <td>M8 ulir</td> <td>7,95</td> <td>49.639</td> <td>29249</td> <td>589.24</td> <td>575.61</td> <td>13</td> <td>No Crack</td> </tr> <tr> <td>M8 ulir</td> <td>7,95</td> <td>49.639</td> <td>30094</td> <td>606.25</td> <td>594.91</td> <td>13</td> <td>No Crack</td> </tr> </tbody> </table> <p>Load v.s. Elong. graph showing stress-strain curves for three specimens.</p> <p>JUDGEMENT: OK</p> <p>Approved: [Signature]</p>	Specimen	Diameter mm	Area mm <sup>2</sup>	Max Force N	Tensile Strength N/mm <sup>2</sup>	Yield Strength N/mm <sup>2</sup>	Elongation %	Bend 180	M8 ulir	7,95	49.639	28725	578.68	574.04	13	No Crack	M8 ulir	7,95	49.639	29249	589.24	575.61	13	No Crack	M8 ulir	7,95	49.639	30094	606.25	594.91	13	No Crack	Form <i>Quality Assurance</i> produk
Specimen	Diameter mm	Area mm <sup>2</sup>	Max Force N	Tensile Strength N/mm <sup>2</sup>	Yield Strength N/mm <sup>2</sup>	Elongation %	Bend 180																											
M8 ulir	7,95	49.639	28725	578.68	574.04	13	No Crack																											
M8 ulir	7,95	49.639	29249	589.24	575.61	13	No Crack																											
M8 ulir	7,95	49.639	30094	606.25	594.91	13	No Crack																											

3


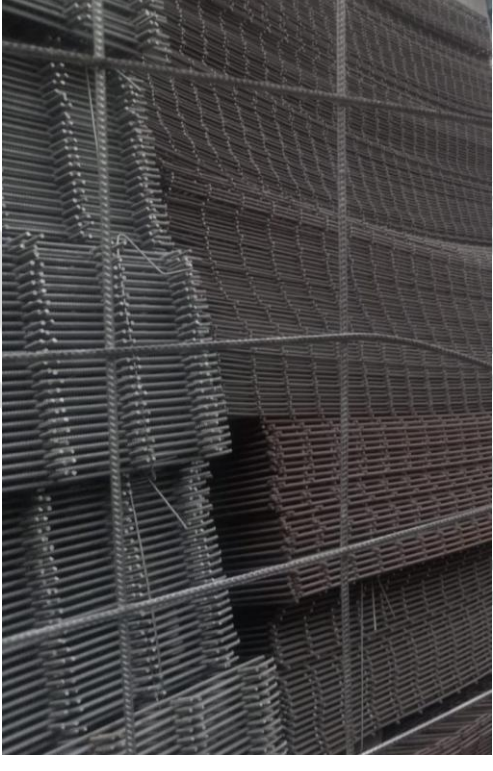
TABEL PERAWATAN BERKALA AC PANEL MESIN PRODUKSI  
BULAN / TAHUN:

NO	MESIN	TANGGAL PERAWATAN	KETERANGAN
1	DRAWING 1		
	AC PANEL 1	07-01-2026	Pembersihan unit Panel AC
	AC PANEL 2	07-01-2026	Pembersihan unit Panel AC
2	DRAWING 2		
	AC PANEL 1	14-01-2026	Pembersihan unit Panel AC
	AC PANEL 2	14-01-2026	Pembersihan unit Panel AC
3	DRAWING 3		
	AC PANEL 1	21-01-2026	Pembersihan unit Panel AC
	AC PANEL 2	21-01-2026	Pembersihan unit Panel AC + Verbalisir blower
4	LAS 1		
	AC PANEL 1	08-01-2026	Pembersihan unit Panel AC
	AC PANEL 2	08-01-2026	Pembersihan unit Panel AC
	AC PANEL 3	09-01-2026	Pembersihan Unit Panel AC
	AC PANEL 4	09-01-2026	Pembersihan Unit Panel AC
5	LAS 2		
	AC PANEL 1	17-01-2026	Pembersihan Unit Panel AC
	AC PANEL 2	18-01-2026	Pembersihan Unit Panel AC
	AC PANEL 3	19-01-2026	Pembersihan Unit Panel AC
	AC PANEL 4	19-01-2026	Pembersihan Unit Panel AC
6	LAS 3		
	AC PANEL 1	11-01-2026	Pembersihan Unit Panel AC
	AC PANEL 2	11-01-2026	Pembersihan Unit Panel AC
	AC PANEL 3	11-01-2026	Pembersihan Unit Panel AC
	AC PANEL 4	11-01-2026	Pembersihan Unit Panel AC

Form  
Maintenance  
Mesin



Lampiran 9. Dokumentasi Produk Cacat *wiremesh* 8.0 mm

No	Dokumentasi	Keterangan
1		<p>Ketidaksesuaian ukuran dengan SNI. Harusnya Ukuran sesuai Standar adalah 15x15 cm . di gambar tersebut 14 cm dan sering terjadi berulang.</p>
2		<p>Tidak Presisi antar satu sama lain.</p>

3



Sambungan Las Kurang pas.



## Lampiran 10. Tabel Observasi Partisipatif

**TABEL OBSERVASI PARTISIPATIF**

**Judul Penelitian**

Analisis Pengendalian Kualitas sebagai Strategi Keberlanjutan Usaha pada PT Sidokumpul Raya di Gresik dengan Metode *Seven Tools*

**Fokus Produk** : Wiremesh 8,0 mm

**Lokasi Penelitian** : Area Produksi Wiremesh 8,0 mm PT Sidokumpul Raya, Gresik

**Jenis Observasi** : Observasi Partisipatif

**Waktu Observasi** : 15, 17, 19, 20, dan 21 Januari 2026

**Peran Peneliti** : Peneliti terjun langsung ke lapangan untuk mengamati proses produksi, pengendalian kualitas, serta aktivitas operator dan pengawasan mutu.

No	Tanggal Observasi	Aspek yang Diamati	Uraian Kegiatan Observasi di Lapangan	Hasil / Temuan Observasi	Keterkaitan dengan Rumusan Masalah
1	15 Januari 2026	Pemeriksaan hasil produksi	Peneliti mengamati secara langsung proses pengecekan hasil produksi wiremesh 8,0 mm setelah keluar dari mesin las, meliputi pengukuran ukuran, tingkat presisi, dan kondisi sambungan las sebelum produk diserahkan ke pelanggan	Pemeriksaan dilakukan secara visual dan pengukuran manual. Ditemukan beberapa produk dengan ukuran tidak sesuai SNI dan sambungan las kurang rapi	Menjawab rumusan masalah terkait proses pemeriksaan dan deteksi cacat produk
2	15 Januari 2026	Prosedur kerja pengendalian kualitas	Peneliti mengamati penerapan prosedur kerja dan SOP oleh operator selama proses produksi wiremesh 8,0 mm berlangsung	SOP telah tersedia dan dipahami operator, namun penerapannya belum sepenuhnya konsisten terutama saat volume produksi meningkat	Menjawab rumusan masalah mengenai prosedur kerja dan pentingnya pengendalian kualitas
3	17 Januari 2026	Kondisi dan perawatan mesin	Peneliti mengamati kondisi mesin produksi wiremesh 8,0 mm serta aktivitas perawatan mesin oleh teknisi dan operator	Perawatan mesin dilakukan secara berkala dan bersifat korektif. Ketepatan pengaturan mesin sangat berpengaruh terhadap kualitas hasil produksi	Menjawab rumusan masalah mengenai perawatan mesin dan tanggung jawabnya

4	17 Januari 2026	Faktor penyebab kecacatan	Peneliti mengamati proses produksi, interaksi operator dengan mesin, kondisi bahan baku, dan lingkungan kerja	Faktor dominan penyebab kecacatan berasal dari pengaturan mesin, kelelahan operator, dan variasi kualitas bahan baku	Menjawab rumusan masalah terkait faktor dominan penyebab kecacatan
5	19 Januari 2026	Frekuensi kecacatan produk	Peneliti membandingkan hasil produksi wiremesh 8,0 mm dengan ukuran wiremesh lainnya secara visual di area produksi	Wiremesh 8,0 mm paling sering mengalami cacat karena volume produksi tinggi dan toleransi ukuran yang lebih ketat	Menjawab rumusan masalah mengenai tingginya tingkat cacat wiremesh 8,0 mm
6	19 Januari 2026	Pelatihan dan pengarahan operator	Peneliti mengamati kegiatan briefing kerja dan pengarahan langsung dari supervisor kepada operator sebelum proses produksi	Pelatihan dilakukan secara informal melalui pengarahan langsung, namun belum terdapat program pelatihan khusus yang terjadwal	Menjawab rumusan masalah mengenai pelatihan operator dan dampaknya terhadap kualitas
7	20 Januari 2026	Penanganan produk cacat	Peneliti mengamati proses pemisahan produk wiremesh 8,0 mm yang tidak sesuai standar dan tindakan lanjutan yang dilakukan perusahaan	Produk cacat dipisahkan untuk dilakukan perbaikan atau produksi ulang. Keluhan pelanggan ditindaklanjuti secara internal	Menjawab rumusan masalah mengenai penanganan produk tidak sesuai standar
8	20 Januari 2026	Pencatatan kecacatan dan keluhan	Peneliti mengamati sistem pencatatan produk cacat dan keluhan pelanggan oleh bagian produksi dan QC	Pencatatan masih dilakukan secara manual dan evaluasi dilakukan oleh kepala produksi	Menjawab rumusan masalah terkait sistem pencatatan dan evaluasi kualitas
9	21 Januari 2026	Efisiensi bahan baku dan waktu kerja	Peneliti mengamati penggunaan bahan baku dan waktu kerja selama proses produksi, khususnya akibat adanya produk cacat	Produk cacat menyebabkan pemborosan bahan baku dan penambahan waktu kerja untuk rework	Menjawab rumusan masalah mengenai efisiensi dan keberlanjutan usaha

10	21 Januari 2026	Pengendalian kualitas dan keberlanjutan usaha	Peneliti mengamati diskusi internal dan praktik pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan	Pengendalian kualitas dipandang penting untuk menjaga kepuasan pelanggan dan keberlangsungan usaha jangka panjang	Menjawab rumusan masalah mengenai peran QC dalam keberlanjutan usaha
----	-----------------	-----------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------

Dengan ini menyatakan bahwa kegiatan observasi partisipatif telah dilaksanakan secara langsung di area produksi wiremesh 8,0 mm PT Sidokumpul Raya, Gresik, pada tanggal 15, 17, 19, 20, dan 21 Januari 2026.

**Pihak Yang Memvalidasi**

Kepala Produksi



Dwi Kurniawan

## Lampiran 11. Sertifikat Produk Penggunaan tanda SNI

 KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA	<b>BALAI SERTIFIKASI INDUSTRI</b> INSTITUTE for INDUSTRIAL CERTIFICATION KA 01405	 KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA	<b>BALAI SERTIFIKASI INDUSTRI</b> INSTITUTE for INDUSTRIAL CERTIFICATION LA 03903	
<b>SERTIFIKAT PRODUK PENGGUNAAN TANDA SNI</b> (SPPT SNI) Nomor: 252/S/SA/R/VI/2017 diberikan kepada: <b>PT. SIDOKUMPUL RAYA</b> Jl. Veteran Segoromadu 1 Rt. 08 Rw. 02, Gresik, Jawa Timur Berdasarkan sistem sertifikasi S, dinyatakan bahwa perusahaan telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu SNI ISO 9001:2008 dan mutu produknya telah memenuhi persyaratan: • SNI 07-0663-1995 Jaring Kawat Baja Las Untuk Tulangan Beton untuk alamat pabrik: Jl. Veteran Segoromadu 1 Rt. 08 Rw. 02, Gresik, Jawa Timur		<b>Lampiran</b> Appendix Merek: SIDOKUMPUL MESH Tipe/jenis: Bentuk A, jenis 1 dan 2 Bentuk B, jenis 1 dan 2 Halaman 1 dari 1		
Tempat dan tanggal terbit: Jakarta, 26 Juli 2017  ASTIKA ANDHINI		Tempat dan tanggal terbit: Jakarta, 26 Juli 2017  ASTIKA ANDHINI		
Sertifikat ini berlaku sampai dengan tanggal 25 Juli 2021 selama perusahaan masih memenuhi ketentuan dan peraturan yang ditetapkan Balai Sertifikasi Industri dan hanya berlaku jika diperlihatkan bersamaan dengan lampirannya.		Lampiran ini hanya berlaku bila diperlihatkan bersamaan dengan Sertifikat nomor 252/S/SA/R/VI/2017 tanggal 26 Juli 2017.		
Jl. Cikini IV No. 15 Jakarta Pusat 10330, Indonesia Keabsahan sertifikat ini dapat dilihat di situsnya di <a href="http://bsi.kemendperin.go.id">http://bsi.kemendperin.go.id</a>			Jl. Cikini IV No. 15 Jakarta Pusat 10330, Indonesia Keabsahan sertifikat ini dapat dilihat di situsnya di <a href="http://bsi.kemendperin.go.id">http://bsi.kemendperin.go.id</a>	

# SNI

**SNI 07-0663-1995**  
**SIDOKUMPUL Mesh**

## Lampiran 12. Standar Ukuran Keseluruhan Produk Wiremesh

### KATA PENGANTAR

**PT. SIDOKUMPUL RAYA** ( Tata Dinamika Reinforcement ) merupakan perusahaan yang bergerak di bidang Manufacture dan Steel Structure.

Adapun untuk manufacture adalah produksi Wire Mesh dan Pagar, sedangkan untuk Steel Structure khususnya untuk Tower, Jembatan ( Jembatan Komposit, Bailey, Rangka batang, lengkung ) dll.

**PT. SIDOKUMPUL RAYA** ( Tata Dinamika Reinforcement ) berdiri tahun 1982 dan berkantor di Jl. Dr. Wahidin Sudirohusodo No. 486 Gresik - Jawa Timur.

### PENJELASAN

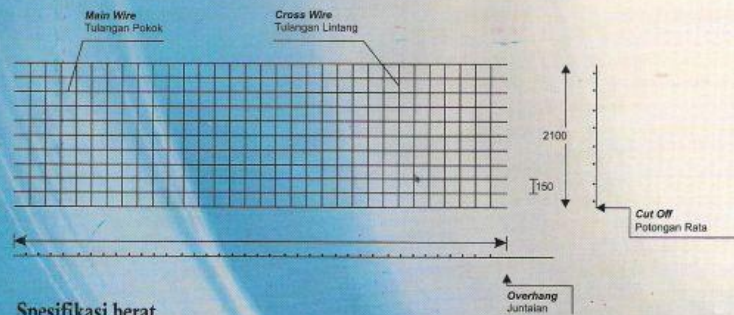
Wire Mesh produk TRC mempunyai tegangan batas 5.000 kg/cm<sup>2</sup> dapat digolongkan ke dalam U - 50. Tegangan geser setiap kampuh las adalah sedikitnya 2.500 kg/cm<sup>2</sup>

Ukuran setiap rollnya 54 meter dan lebar 2,1 meter, sedang untuk lembaran panjang 5,4 meter dan lebar 2,1 meter.

Untuk jenis Wire Mesh Ulir mempunyai ukuran dan mutu besi yang sama dengan Wire Mesh Polos.

### Spesifikasi Product TRC

TRC Product Specification



### Spesifikasi berat

No.	Type	Dia. (mm)	WEIGHT	
			Per Sheet (2,1 M x 5,4 M) (kg)	Per Roll (2,1 M x 54 M) (kg)
1.	M 4	4	15,45	154,5
2.	M 5	5	24,14	241,4
3.	M 6	6	34,76	347,6
4.	M 7	7	47,31	-
5.	M 8	8	61,79	-
6.	M 9	9	78,21	-
7.	M 10	10	96,55	-

Diameter JKBL TRC : 4 mm sampai 10 mm  
 Spasi Standard : 150 mm x 150 mm  
 Ukuran Standard : Roll : 54 M x 2,1 M  
 Lembar : 5,4 M x 2,1 M  
 Tegangan Ijin Jaring : 2900 kg/cm<sup>2</sup> ( mutu U 50 )

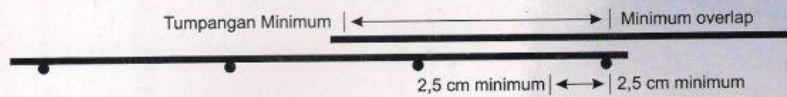
### Tabel luas Penampang

Dia. (mm)	AREA (cm <sup>2</sup> )	JUMLAH LUAS PENAMPANG KAWAT (CM / M) MENURUT SPASINYA SETIAP ARAH SPASI (MM)															
		50	75	100	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350	375	400	
4	12,6	251	167	126	106	84	72	63	56	50	46	42	39	36	33	31	
5	19,6	393	262	196	157	131	112	98	87	79	71	65	60	56	52	51	
6	28,3	565	377	283	226	188	161	141	126	113	103	94	87	81	75	49	
7	38,5	769	513	385	308	256	220	192	171	154	140	128	118	110	103	71	
8	50,3	1005	670	502	402	335	287	251	223	201	231	167	155	144	134	96	
9	63,6	1272	848	636	509	424	363	318	283	254	285	212	196	182	170	126	
10	78,5	1570	1047	785	628	523	449	393	349	314	345	262	242	224	209	159	

### Cara Perhitungan Penggantian dari BAJA LUNAK dirubah menjadi JARING WIRE MESH

$$\text{Luas pembesian ekivalen MESH / m} = (\text{Luas pembesian yang ada}) \times \frac{\text{teg. ijin besi}}{2.900}$$

#### CONTOH DETAIL TUMPANGAN

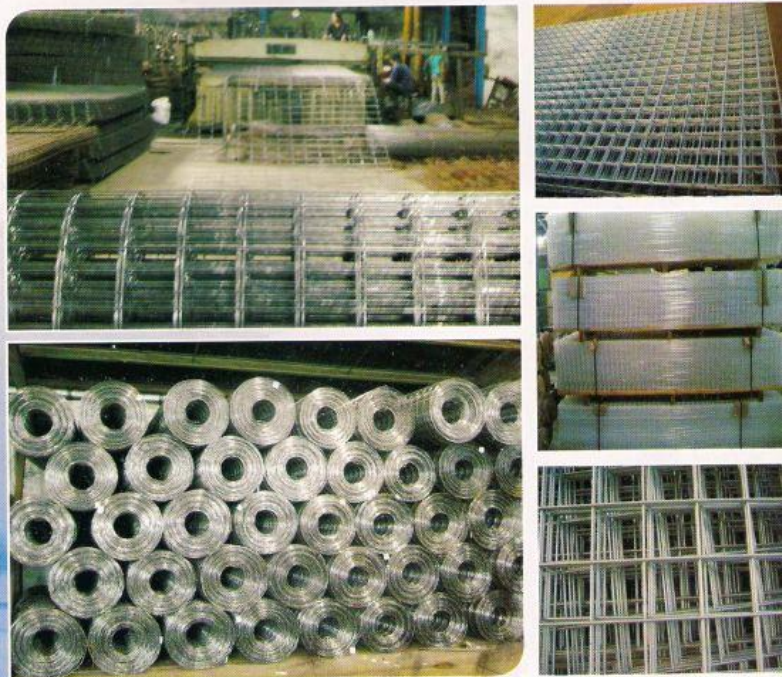


TUMPANGAN SEKUAT TEGANGAN LELEH





FULL YIELD STRENGTH LAP SPLICE

#### PROJECT LIST

##### Manufacture Wire Mesh



Lampiran 13. Dokumentasi Proses Produksi *Wiremesh*

No	Dokumentasi	Keterangan
1		<p>Persiapan Bahan Baku Pemilihan Kawat</p>
1		<p>Pelurusan kawat menjadi U-50 dan pemotongan</p>
2		<p>Proses Pembentukan Jaring dengan metode las otomatis dan metode anyaman (<i>woven Wire wiremesh</i>)</p>
3		<p><i>Finishing</i> Pengemasan</p>



*Finishing*  
Pemeriksaan  
Kualitas



## Lampiran 14. Berita Acara Bimbingan



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

### BERITA ACARA BIMBINGAN SKRIPSI

Nama Penyaji : MARIZA AYU PUTRI LESTARI  
 NIM : 220301051  
 Program Studi : Manajemen  
 Alamat / Tlp :  
 Judul Skripsi : Analisis Pengendalian Kualitas (Quality Control) Sebagai Strategi Keberlanjutan Usaha Jasa Fotokopi  
 Pembimbing I : Suaibatul Aslamiyah, MM.  
 Pembimbing II :  
 Konsultasi:

Tanggal	Paraf Pembimbing		KETERANGAN
	I	II	
19 Oktober 2025			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bagian orisinal tanpa diprint</li> <li>- Spas daftar isi 1, Jgn menampilkan pthya (jadi perusahaan jasa saja)</li> <li>- Latar belakang hrs dari ynyadulu, lalu jasa, lalu kualitas, lalu pthya</li> <li>- Jgn ada kata penghubung, harus Spok, perbaiki kutipan sesuai panduan</li> <li>- Bab 2 buat tabel penelitian terdahulu, kerangka harus menunjukkan tahapan dalam bentuk gambar</li> <li>- Bab 3 unit analisis hrs dirubah informasinya dan analisis, lampirkan daftar pustaka</li> </ul>
24 Oktober 2025			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kesenjangan fenomena disertai hasil wawancara (menyorot)</li> <li>- landasan teori ada yang hrs dijustakan teori oleh siapa</li> <li>- perbaiki kerangka konseptual, Metode apa yg digunakan gunakan yg sebiranya bisa mendapatkan data</li> <li>- Dapus perbaiki Pabri mendolly</li> </ul>
3 November 2025			<ul style="list-style-type: none"> <li>- latar belakang harus ditambah penelitian terdahulu. unit analisis perbaiki lagi, metode nya; perhatikan dapus.</li> </ul>
5 November 2025			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Perbaiki unit analisis nya.</li> </ul>
6 November 2025			<ul style="list-style-type: none"> <li>- interview Guide.</li> </ul>

Tanggal Pengajuan :  
 Batas Akhir Bimbingan :  
 Selesai Penulisan :  
 Tanggal Diujikan :  
 Program Studi : Manajemen



Dosen Pembimbing I

Suaibatul Aslamiyah, MM.

Dosen Pembimbing II

