



Analisis Kualitas Produk Sangkar Burung Murai di UKM Desa Mekarsari Kecamatan Selaawi-Garut

Ujang Cahyadi¹, Rizal Nurcahya²

Jurnal Kalibrasi
Institut Teknologi Garut
Jl. Mayor Syamsu No. 1 Jayaraga Garut 44151 Indonesia
Email : jurnal@itg.ac.id

¹ujang.cahyadi@itg.ac.id

² 1703042@itg.ac.id

Abstrak - Penelitian dilaksanakan di Desa Mekarsari Kecamatan Selaawi-Garut sebagai sentra produsen sangkar burung di Kabupaten Garut. Tujuan penelitian adalah untuk mengetahui, standar kualitas produk sangkar burung yang mempengaruhi pengrajin dalam mengusahakan kelayakan produk sangkar burung karna dalam sebagian proses suka mengalami masalah yang berhubungan dengan kualitas produk yang di akibatkan oleh kurangnya perhatian atau pemeriksaan yang dilakukan di setiap tahapan prosesnya. Desain penelitian yang digunakan adalah *quality control* dengan teknik penelitian studi kasus. Data diperoleh dari responden yang dipilih secara acak dari bandar besar yang ada di Desa Mekarsari. Metode *Eight Steps* dan *Seven Tools* adalah suatu metode analisis yang memiliki fungsi untuk menganalisis penyebab terjadinya kecacatan yang terjadi dari segi kualitas produk.

Kata Kunci – Kualitas Produk; Metode *Eight Steps*; Produk Sangkar Burung; *Seven Tools*.

I. PENDAHULUAN

UKM Desa Mekarsari ini usaha yang bergerak dalam membuat produk sangkar burung murai yang berada di Kecamatan Selaawi, Kabupaten Garut [1]. UKM ini merupakan usaha yang bergerak dalam industri pengolahan bambu menjadi suatu produk yang sering disebut Sangkar burung murai dengan pendistribusian pemasaran utamanya yaitu ke bandar besar yang berada di daerah Bogor dan daerah lainya.[2].

Bahan yang di gunakan untuk pembuatan produk sangkar burung itu sendiri biasanya menggunakan bambu tali atau biasanya di daerah sini suka menyebutnya dengan sebutan awi tali karna bahanya lebih padat, fleksibel dan tidak mudah patah saat di bentuk menjadi produk[3]. Biasanya bahan ini sering digunakan dalam pembuatan produk kerajinan tangan yang ada di daerah Kecamatan Selaawi. [4]. Karna bahan bambu ini mudah dibentuk juga sangat *fleksibel* dan tidak mudah patah dalam peroses pembuatan menjadi bahan baku atau bahan awal proses. [5].

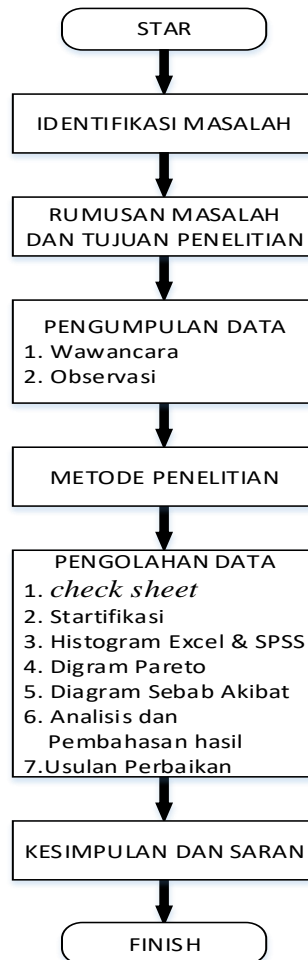
Pada produk sangkar burung murai ini masih adanya masalah, terutama kualitas produk misalkan masih adanya produk yang mengalami cacat karna kurangnya pengecekan yang teratur dalam hal *Quality control* (QC) [6]. Maka dalam hal ini harus adanya pengawasan atau perbaikan yang di lakukan oleh pembuat dengan mengerjakan sifat dari sesuatu yang mereka hasilkan [7]. Untuk mengikuti sifat dari barang yang dikirim, maka pada saat itu sepenuhnya atas barang yang mereka hasilkan [8]. Meskipun demikian, masih wajar untuk mengamati barang-barang yang telah dibuat tetapi dalam kondisi cacat atau tidak layak untuk digunakan. [9].

Pada berbagai pemeriksaan sebelumnya telah membahas tentang pengendalian kualitas yang melibatkan tujuh instrumen seperti yang telah dilakukan oleh M. Ragil S, M Sugarindra dan Hendi E. (2017) [10]. Kajian mereka membahas tentang pengendalian sifat batik dengan menggunakan eksekusi dasar tujuh alat.[11]. Dalam

pemeriksaan penunjang, hal-hal yang mempengaruhi sifat barang jadi adalah komponen mentah, pelaksanaan pekerja dan penilaian tempat kerja saat ini. Pada penelitian membahas mengenai pengendalian kualitas, diantaranya adalah menurut (Nur, 2019) dalam penelitiannya yaitu identifikasi tentang faktor-faktor penyebab cacat memakai metode *seven tools*. [12].

II. METODOLOGI PENELITIAN

Berikut merupakan metodologi penelitian yang mendukung dalam *flow chart* penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:



Gambar 1 Flowchart

Dalam melakukan metode pada penelitian ini yaitu menggunakan metode *Eight Steps* dan *Seven Tools*, *Eight Steps* merupakan alat dalam solusi masalah kualitas yang terlibat dalam proses peningkatan kinerja kualitas maupun produktivitas perusahaan. Bagian ini membahas tentang hasil-hasil penelitian dan hasil pengolahan data yang diperoleh. Setelah diketahui penyebab terjadinya kerusakan produk, maka dapat disusun sebuah rekomendasi atau usulan tindakan untuk melakukan perbaikan kualitas produk.

Berikut merupakan beberapa alat atau langkah-langkah yang akan di pakai dalam pengolahan data menggunakan metode *eight steps*, ialah berikut:

- a. Langkah 1: Mendefinisikan Masalah dan Menentukan Tema Perbaikan Kualitas.

Suatu masalah didefinisikan sebagai kesenjangan antara situasi sekarang dan target yang diinginkan. Tema Perbaikan Kualitas harus terkait langsung dengan masalah-masalah kualitas yang dihadapi dalam lingkungan kerja perusahaan masing-masing. Maka dari itu cara untuk menentukan tema perbaikan kualitas, yaitu dengan menggunakan *Check sheet* untuk mengidentifikasi masalah apa saja yang ada, selanjutnya menggunakan sertifikasi untuk mengidentifikasi kategori-kategori mana yang paling berpengaruh terhadap permasalahan yang sedang terjadi dan setelah di temukan maka dibuatlah diagram pareto untuk menentukan katagori yang paling dominan.

- b. Langkah 2: Mencari Penyebab Masalah yang Terjadi
Mencakup pengumpulan dan pengorganisasian data untuk mendokumentasikan penyebab-penyebab masalah yang ada dengan menggunakan salah satu alat yang ada dalam *seven tools* yaitu dengan melakukan identifikasi terhadap jenis cacat yang ada yang di buat dari hasil *check sheet* dan di lakukan analisis menggunakan diagram *fishbone*.
- c. Langkah 3: Menganalisis Akar Penyebab Masalah
Menganalisis Akar Penyebab Masalah Tanda pertama dari masalah adalah gejala (*symptoms*), bukan penyebab (*causes*). Oleh karena itu tim peningkatan kualitas perlu memahami apa yang disebut sebagai: gejala (*symptoms*), penyebab (*causes*), dan akar penyebab (*root causes*). Maka dari itu dalam menentukan hasil dari langkah ke 3 (tiga) *eight steps* dalam pengolahan data yang di buat yaitu menggunakan analisis 5W+1H dalam menentukan akar penyebab masalah yang terjadi.
- d. Langkah 4: Merencanakan Tindakan Perbaikan
Merencanakan Tindakan Perbaikan Rencana solusi masalah kualitas harus berfokus pada tindakan-tindakan untuk menghilangkan akar penyebab dari masalah yang terjadi pada produk cacat yang paling dominan dalam merencanakan tindakan perbaikan yang di lakukan dalam tahapan ini. Untuk menguji suatu teori, dan melakukan suatu generalisasi terhadap objek penelitian atau suatu objek yang harus diperbaiki kelemahannya dengan mengumpulkan, menyusun, mengolah dan menganalisis data agar dapat memberikan gambaran mengenai suatu keadaan tertentu sehingga dapat diambil kesimpulan dari penelitian tersebut agar dapat menghasilkan suatu penyelesaian masalah yang di hadapi.

III. HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Karakteristik Metode *Eight Steps*

Berdasarkan hasil pengamatan di bagian *Quality Control* dimana dalam proses yang terjadi di lapangan terkadang masih terjadi suatu kekurangan dalam hal kualitas. Hal ini menyebabkan banyaknya pembenahan dalam hal kualitas. Maka dari itu perlu adanya tindakan perbaikan kualitas agar bisa mengurangi intensitas kecacatan pada kualitas sangkar burung murai yang ada di UKM Desa Mekarsari.

Menurut metode *eight step*, yang diambil untuk tindakan perbaikan kualitas dari salah satu UKM Desa Mekarsari hanya mekakai beberapa langkah saja yaitu dari langkah 1-4 saja, dan *seven tools* yang digunakan yaitu hanya sertifikasi, diagram pareto dan *fishbone* diagram.

B. Metode *Eight Steps*

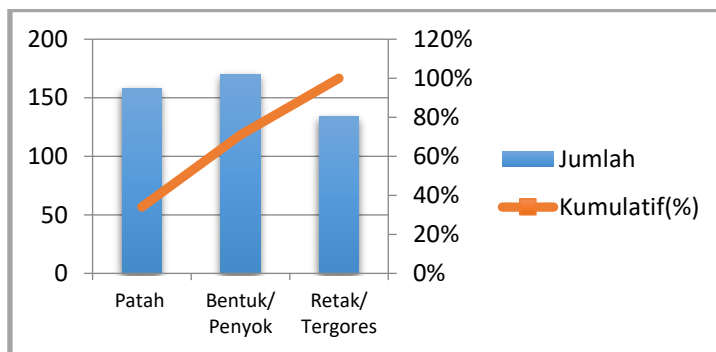
Berikut merupakan analisis yang penulis dapat berdasarkan pada permasalahan yang telah di buat menggunakan metode *eight steps*. Berikut merupakan analisis dari hasil pengolahan:

1. Langkah 1: Mendefinisikan Masalah dan Menentukan Tema Perbaikan Kualitas

Tabel 1: Jenis kecacatan

No.	Jenis Kecacatan	Total
1	Patah	158
2	Bentuk/ Penyok	170
3	Retak/ Tergores	134
Total		462

Masalah yang sering terjadi ada di UKM Desa Mekarsari. Jenis cacat yang sering ditemukan ini antara lain: cacat patah, cacat bentuk/ penyok, dan cacat retak/ tergores biasanya sering terjadi pada proses pembuatan produk yang ada di UKM Desa Mekarsari.

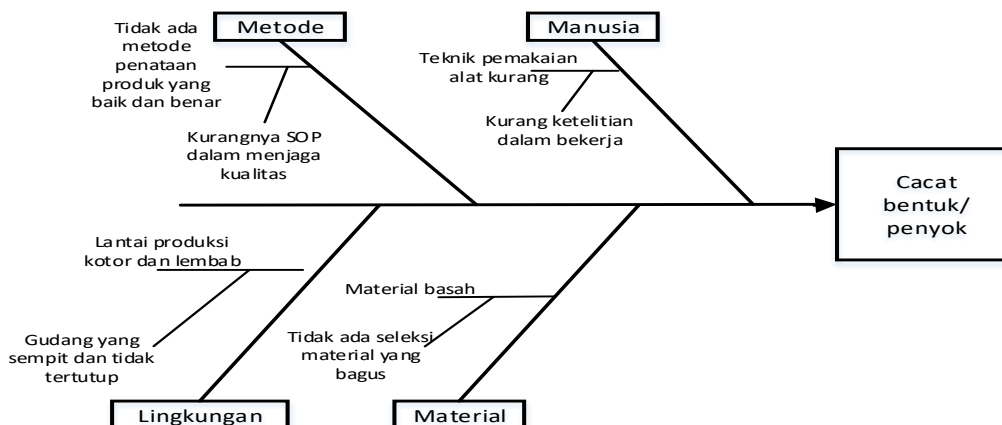


Gambar 2: Diagram Pareto Jenis Kecacatan

Berdasarkan gambar 4,7 *pareto diagram*. Mengenai rekapitulasi jenis cacat pada produk sangkar burung murai, terlihat bahwa jenis cacat yang paling dominan yaitu terjadi pada jenis cacat bentuk/ penyok. Maka dari itu, tema pada perbaikan kualitas ini adalah meminimalisir terjadinya kecacatan pada di dahului dengan jenis cacat yang paling dominan yaitu cacat bentuk/ penyok.

2. Langkah 2: Mencari Penyebab Masalah yang Terjadi

Berdasarkan uraian permasalahan pada langkah 1, maka dapat dianalisa mengenai penyebab cacat bentuk/ penyok yang ditemukan adalah sebagai berikut:



Gambar 3: Fishbone Diagram Mengenai Cacat bentuk/ penyok pada produk

Berikut adalah penjelasan mengenai gambar *fishbone* diagram diatas:

- a. Faktor Lingkungan
Tempat penyimpanana yang sempit dan tidak tertutup juga berada di daerah yang lembab dan jarang dibersihkan akan beresiko terhadap kualitas produk yang mana dapat mengakibatkan kecelakaan yang dapat merusak kualitas.
- b. Faktor Manusia
Pegawai kurang dalam memahami teknik pemakaian alat yang benar agar tidak merusak produk saat proses produksi dan sebagian pekerja masih kurang teliti dalam menjaga kualitas. Hal ini tentunya sangat beresiko terhadap kualitas prosuk sangkar butrung murai yang di dihasilkan, dimana pada saat masuk proses pemasangan akan banyak kendala dan pada pengecetan produk yang di dihasilkan akan tidak sempurna dan produk gampang bisa rusak.
- c. Faktor Material
Kurangnya pemilihan dalam pengambilan bahan baku yang bagus dapat mengakibatkan ketahaan produk yang gampang rusak dan juga dapat menghambat kualitas produk yang di dihasilkan belum tentu bagus. Biasanya apabila kualitas bahanya kurang bagus dalam pengolahanya menjadi produk akan sangat susah dan dalam pengolahanya tidak akan maksimal, karna karna kuakitas bahan juga tidak mendukung.
- d. Faktor Metode
Kurangnya kegiatan penataan yang baik dan benar pada saat penyimpanan di gudang dan pada saat pengepakan dimana hal ini merupakan suatu faktor utama yang harus diperhatikan karna dapat merusak kualitas produk karna dalam penataan penumpukan barang terlalu berlebihan mengakibatkan bentuk produk menjadi rusak. Namun kenyataannya dilapangan masih kurang terlalu memperhatikan faktor metode penataan tersebut.

Berdasarkan kesimpulan dari analisis diagram fisbone di atas menunjukkan beberapa masalah yang paling serius dalam penyebab masalah yang ada yaitu ialan sebagai berikut :

- a) Bentuk produk tidak sempurna, penyebabnya karna pegawai yang masih kurang pengetahuan dalam menentukan kualitas produk yang baik teutama dalam proses pembuatan produk yaitu dalam pengukuran dan pekerja yang terkadang melewatkan pengecekan produk yang akan di sortir untuk dikirim.
- b) Kualitas bahan yang tidak bagus, penyebabnya karna terlalu lembabnya area penyimpanan karna tidak tertutup.
- c) Kurangnya penataan dalam penyimpanan, penyebabnya masih adanya petugas yang belum sadar akan pentingnya penataan dalam penyimpanan gudang yang terlalu berlebihan yang mengakibatkan tetidihnya produk dengan beban yang berlebihan.
- d) Kekurangan SOP, penyebabnya kurang nya *Standar Operasional Prosedur* (SOP) terhadap penanangan kualitas yang di ingin kan UKM dan kurang nya pemahaman petugas yang belum bisa dalam menggunakan alat-alat yang baik dan benar dalam menjaga kualitas pada saat proses produksi.

3. Langkah 3: Menganalisa Akar Penyebab Masalah

Jenis cacat yang lebih dominan muncul yaitu pada cacat bentuk/ penyok. Hal ini perlu kita cari akar penyebab dari masalah tersebut, adapun alat yang akan digunakan untuk menganalisa akar masalah tersebut adalah *fishbone* diagram. *Fishbone diagram* akan memberikan gambar yang lebih detail mengenai permasalahan yang ada sudah di analisis di langkah ke 2 mengenai mencari akar penyebab masalah yang ada. Pada tabel 4.13 disajikan analisis 5W+1H mengenai jenis cacat bentuk/ penyok pada produk yang dihasilkan.

Berikut ini merupakan hasil pengolahan menggunakan analisis 5W+1H yang di lakukan menggunakan langkah_langkan *eight steps*, Menurut *output* hasil pengolahan data menggunakan *eight steps* dan *seven*

tools, dapat diketahui bahwa cacat terbesar didominasi oleh jenis cacat bentuk/ penyok. Berikut adalah penjelasan 5W+1H mengenai penelitian cacat pada produk sangkar burung muari, ialah berikut;

Tabel 2 Analisis Menggunakan 5W+1H

<i>What</i> (Apa)	Tingginya persentase cacat yang paling dominan yaitu disebabkan cacat bentuk/ penyok akibat faktor manusia
<i>Who</i> (Siapa)	Para pekerja dan operator di bagian produksi pada UKM sangkar Burung Murai Desa Mekarsari yang kurang teliti dan paham dalam penggunaan alat yang di gunakan.
<i>When</i> (Kapan)	Tinjauan penelitian difokuskan pada bulan April-September 2021 mengenai jenis kecacatan yang terjadi dan di temukan bahwa jenis cacat yang paling dominan terjadi yaitu cacat bentuk/ penyok.
<i>Why</i> (Mengapa)	Penyebab terjadinya cacat bentuk/ penyok ini biasanya diakibatkan oleh tidak adanya SOP yang berlaku untuk menjaga kualitas produk serta kurang teliti dan tidak hati-hati nya para oprator yang berkerja seperti tidak teliti dalam proses pembuatan dan dalam proses pengepakan yang berlebihan yang dapat mengakibatkan produk tertindih oleh beban yang berlebihan atau bisa juga karna faktor-faktor dalam proses pengiriman ke ritel yang kurang hati-hati dalam pengiriman itu sendiri juga karna faktor cuaca dan jalan yang kurang bagus, Atau bisa juga dari hasil pembelian <i>raw material</i> (bahan baku) dari <i>supplier</i> yang berbeda sehingga kualitas <i>material</i> tersebut juga berbeda dan tidak sesuai dengan kriteria kualitas yang di inginkan oleh UKM .
<i>Where</i> (Dimana)	Proses produksi Sangkar Burung Murai di Desa Mekarsari dari awal proses sampai akhir proses.
<i>How</i> (Bagaimana)	Rekomendasi perbaikan sesuai hasil dan analisis <i>fishbone</i> diagram. Menyatakan bahwa perlunya perbaikan dalam segi peningkatan kualitas SDM terutama dalam skil dan ketelitian, perawatan alat dan mesin yang digunakan serta pengawasan <i>raw material</i> seperti melakukan pemilihan berdasarkan bahan baku yang memiliki kualitas yang baik , menamhakan steropom dalam pengemasan barang yang akan dikirim agar kualitas barang terjaga dalam proses pengiriman di jalan, dan juga perlunya pelatihan dan pengawasan dan pengecekan terlebih dahulu terhadap <i>material</i> yang baru datang dari <i>supplier</i> sehingga dapat mengetahui kualitas dari <i>material</i> tersebut apakah sudah memenuhi ketentuan perusahaan atau tidak dan juga harus adanya pengecekan barang dalam setiap proses penerimaan bahan baku dan pada proses pengiriman agar barang yang di kirim terjaga kualitasnya.

4. Langkah 4: Merencanakan Tindakan Perbaikan

Berdasarkan hasil analisis dilapangan, ditemukan beberapa faktor yang menyebabkan kecacatan pada susu. Berikut adalah faktor-faktor tersebut:

- a) Faktor Lingkungan
- b) Faktor Manusia
- c) Faktor Material
- d) Faktor Metode

Setelah menemukan keempat faktor tersebut, selanjutnya adalah menentukan prioritas perbaikan dengan menggunakan metode rangking. Dalam penilaian dengan metode rangking ini akan menggunakan 10 orang responden, penentuan ini didasari atas pertimbangan kompeten dimana orang orang yang dipilih ini adalah pekerja yang ada di UKM Desa Mekarsari. Setiap responden akan memberikan nilai dari 1 sampai 5, dimana nilai paling tinggi menunjukkan bahwa faktor tersebut menjadi penyebab kecacatan paling tinggi pada susu. Pada Tabel berikut disajikan hasil penilaian rangking mengenai faktor penyebab kecacatan.

Tabel 3: Rekapitulasi Jumlah Nilai Responden

No	Faktor Penyebab Kecacatan	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10
1	Faktor lingkungan	4	2	2	4	2	2	4	3	4	3
2	Faktor manusia	2	3	4	4	3	2	4	4	3	3
3	Faktor Material	2	3	4	3	3	4	2	3	3	4
4	Faktor Metode	4	4	4	3	3	4	4	4	4	5
Total		12	12	14	14	11	12	14	14	14	15

Setelah mengetahui jumlah setiap nilai dari responden, selanjutnya adalah mengkonversi nilai kedalam bentuk persen dari tiap nilai responden yang sudah diketahui sebelumnya. Pada Tabel berikut disajikan hasil rekapitulasi persentase faktor penyebab kecacatan.

Tabel 4: Rekapitulasi persentase faktor penyebab kecacatan

No	Faktor Penyebab Kecacatan	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10	Rata-rata
1	Faktor lingkungan	33%	17%	14%	29%	18%	17%	29%	21%	29%	20%	23%
2	Faktor manusia	17%	25%	29%	29%	27%	17%	29%	29%	21%	20%	24%
3	Faktor Material	17%	25%	29%	21%	27%	33%	14%	21%	21%	27%	24%
4	Faktor Metode	33%	33%	29%	21%	27%	33%	29%	29%	29%	33%	30%

Berdasarkan Tabel 4 hasil nilai persen dari responden mengenai keempat faktor penyebab terjadinya jenis cacat bentuk/ penyok pada produk sangkar burung murai yaitu faktor lingkungan sebanyak 23%, faktor manusia sebesar 24%, faktor mesin/alat sebesar 24%, dan faktor metode sebesar 30%. Dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa faktor metode menjadi faktor penyebab terjadinya enis cacat bentuk/ penyok pada prosuk sangkar burung murai, maka dari itu yang menjadi prioritas utama untuk melakukan perbaikan pada produk sangkar burung murai adalah pada faktor metode yaitu harus adanya SOP.

C. Rekomendasi Perbaikan

Rekomendai yang didapatkan dari hasil pengolahan yang telah di lakukan menggunakan *fishbone* diagram ialah sebagai berikut:

1. Fakror Metode
2. Faktor Material
3. Faktor Mesin
4. Faktor Lingkungan

Dalam kasus dan tinjauan berdasarkan *fishbone* telah diketahui bahwa penyebab dari timbulnya cacat ini terjadi dari kurangnya bahan atau *material* untuk membuat produk. Atau juga bisa terjadi tidak dilakukannya pengecekan saat *material* datang dari *supplier* apakah sfesipikasi dalam *material* yang akan diolah tersebut memenuhi ketentuan perusahaan atau tidak. Tetapi setelah dianalisis penyebab cacat tesebut, selain yang disebutkan sebelumnya juga harus adanya penambahan steropom pada produk yang di kemas untuk dikirim ke ritail juga harus adanya pengecekan yang teliti terhadap produk itu sendiri terutama pada saat pengepakan juga penyimpanan, serta untuk menghasilkan suatu produk yang bagus yaitu solusinya dengan cara meningkatkan ketelitian dan pemahaman pekerjadalam menjaga kualitas produk yang baik dan benar sehinggapadat menciptakan kualitas dengan tingkat yang sesuai dengan kententuan perusahaan dan konsumen

D. Standar Operasional Prosedur (SOP)

Pada SOP terdiri dari tahapan penyusunan SOP. Pada tahap penyusunan SOP ini terdapat tiga aktivitas yang dilakukan oleh penulis yaitu sebagai berikut:

Tabel 5: Perancangan SOP

Input	Proses	Output
Pemilihan material yang baik	Penyusunan struktur dan SOP	Perancangan SOP yang baik buat pemilihan material dan menjaga kualitas produk
Menjaga kualitas yang baik dan benar	Pembuatan SOP proses produksi di UKM	

(Sumber: Catatan Penulis, 2021)

Proses pembuatan atau perancangan SOP merupakan proses standar operasional prosedur dalam menjalankan suatu sistem produksi. Dalam proses perancangan SOP ini dibagi menjadi dua perancangan SOP diantaranya yaitu SOP dengan metoda pemanasan serta SOP dengan metoda tanpa pemanasan.

Berikut merupakan SOP pelaksanaan untuk semua pegawai dari pembuatan produk sangkar burung murai, ialah berikut:

STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PEMBUATAN PRODUK SANGKAR BURUNG MURAI	NO DOKUMEN : SOP-08-02-22 MULAI BERLAKU : 08-02-22 HALAMAN : 1-1
1. LATAR BELAKANG	: 1. Setiap pekerja tersedia fasilitas masing-masing dari mesin yang akan digunakan oleh setiap pekerja 2. Penertiban penggunaan dan pemanfaatan fasilitas
2. TUJUAN	: Mengoptimalkan penggunaan setiap fasilitas yang disediakan dan meminimalkan pemakaian untuk keperluan
3. RUANG LINGKUP	: Pemakaian fasilitas untuk masing-masing pegawai
4. TANGGUNG JAWAB	: Setiap Pegawai
5. UNIT KERJA TERLIBAT	: 1. Bagian pemilihan kualitas material dalam memilih material yg bagus 2. Bagian Proses Produksi Produk SBM
6. PROSEDUR PELAKSANAAN	: 1. Setiap karyawan menggunakan fasilitas yang disediakan dengan baik dan benar, mulai dari pemilihan material bagus sampai dengan penggunaan alat-alat untuk proses produksi 2. Mesin atau Fasilitas yang disediakan tidak boleh digunakan untuk kepentingan lain serta harus di periksa secara rutin

Gambar 4 SOP Pelaksanaan VCO

IV. KESIMPULAN

Wawasan ide anggapan bahwa ide kualitas harus diciptakan oleh suatu organisasi, karena kualitas ini akan memiliki dampak yang luar biasa, mencapai organisasi. Barang objektif berdampak merugikan bagi organisasi mengingat organisasi tidak dapat memenuhi loyalitas konsumen. Mengingat akibat dari pemeriksaan dan pemeriksaan, maka disimpulkan dalam interaksi penciptaan tiga jenis ketidaksempurnaan, yang diliputi oleh jenis distorsi/jejak. Oleh karena itu UKM Kandang Burung Murai di Kota Mekarsari diarahkan untuk mengatasi kejadian ketidaksempurnaan yang disebabkan oleh faktor-faktor yang terjadi seperti yang ditunjukkan oleh isu-isu terkini. Karena alasan ketidaksempurnaan sekarang disadari bahwa setiap bahan atau bahan harus sesuai dengan model yang diperlukan, dan juga harus ada manajemen selama siklus pembuatan, terutama selama sistem bundling dan perluasan sterol ke item yang akan dibundel. interaksi kreasi untuk mengikuti dan mengerjakan sifat barang yang dibuat. Pengendalian kualitas dengan menggunakan strategi delapan tahap dan tujuh perangkat dilakukan agar pengembangan kandang Burung Murai di Kota Mekarsari dapat lebih berdaya dan efektif, sehingga dapat memenuhi klien dengan kualitas yang baik dan meningkatkan manfaat bagi organisasi..

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Bagus Adi Kuncoro, "Program studi manajemen fakultas ekonomi dan bisnis universitas muhammadiyah surakarta 2015," *Emba*, vol. 3, no. 0271, pp. 300–311, 2015.
- [2] A. Armawan, "USULAN PERBAIKAN LOADING RATE DI FASILITAS AUTOMATIC LINE PACKER MENGGUNAKAN METODE SEVEN TOOLS DAN FAULT TREE ANALYSIS (FTA) (Studi Kasus: PT. Cemindo Gemilang Gresik). undergraduate thesis, UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH GRESIK.," *Thesis Ind. Eng. Study Progr.*, vol. 1, pp. 9–23, 2018, [Online]. Available: <http://eprints.umg.ac.id/id/eprint/787>.
- [3] H. S. dan A. M. Wisnu, "Proceeding Seminar Nasional & Call For Papers Surakarta," *Pros. Semin. Nas. Call Pap. STIE AAS*, no. September, pp. 189–200, 2019.
- [4] Admin, "Potensi Perkebunan," 2018.
- [5] Y. S. S. Maryato, "Tulus Tambunan, Usaha Kecil dan Menengah di Indonesia: Beberapa Isu Penting, (Jakarta : Salemba Empat, 2002), 71. 14," pp. 14–34, 2016.
- [6] L. S. Marlina, Dwi Wijayanti, Ivo Pangesti Y, "Pembuatan VCO dari Kelapa Hibrida dengan Menggunakan Metode Penggeraman dengan NaCl dan Garam Dapur," *J. Food Syst. Res.*, vol. 15, no. 2, pp. 44–50, 2018, doi: 10.5874/jfsr.15.2_44.
- [7] T. D. Sutanto, A. M. HP, and D. Ratnawati, "Pembuatan Virgin Coconut Oil (Vco) Dengan Metode Tanpa Pemanasan Sebagai Upaya Meningkatkan Kesehatan Masyarakat," *Dharma Raflesia J. Ilm. Pengemb. dan Penerapan IPTEKS*, vol. 15, no. 1, pp. 55–59, 2018, doi: 10.33369/dr.v15i1.4235.
- [8] C. F. Hasibuan, R. Rahmiati, and J. Nasution, "Pembuatan Virgin Coconut Oil (Vco) Dengan Menggunakan Cara Tradisional," *Martabe J. Pengabd. Kpd. Masy.*, vol. 1, no. 3, p. 128, 2018, doi: 10.31604/jpm.v1i3.128-132.
- [9] B. A. B. Ii and A. L. Teori, "Sadono Sukirno, Pengantar Teori Mikro Ekonomi Edisi Ketiga , PT RajaGrafindo Persada, Jakarta, 2002, hlm. 205. 1 10," pp. 10–37, 2002.
- [10] A. Jeklin, "Strategi Pemasaran," no. July, pp. 1–23, 2016.
- [11] M. Apriyanto, "Pengolahan Minyak Kelapa Murni (Vco) Dengan Metode Fermentasi Menggunakan Ragi Tape Merk Nkl," 2020.
- [12] J. Pontoh, M. B. Surbakti, and M. Papilaya, "Kualitas virgin coconut oil dari beberapa metode pembuatan," *Chem. Prog.*, vol. 1, no. 1, pp. 60–65, 2019.