



ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK SARUNG TANGAN DENGAN METODE *STATISTICAL QUALITY CONTROL* PADA PT ADI SATRIA ABADI

^{1*}Jonat Jannata Tampana Putra

Universitas Teknologi Yogyakarta

^{2*}Suseno, S.T.P., M.T.

Universitas Teknologi Yogyakarta

Jl. Glagahsari No.63, Warungboto, Umbulharjo, Kota Yogyakarta, DI Yogyakarta 55164

Korespondensi penulis: jonatjannata018@gmail.com, suseno@uty.ac.id

Abstract: PT Adi Satria Abadi, a leather glove manufacturer, continues to experience product defects during its production activities. This study aims to identify the most frequent defects, evaluate the effectiveness of quality control, analyze the factors contributing to product defects, and recommend corrective actions. Statistical Quality Control (SQC) was employed using check sheets, Pareto diagrams, histograms, p-charts, scatter diagrams, fishbone diagrams, and 5W+1H analysis. The study found that 20,883 defective products were recorded out of 220,839 units produced. Misplaced stitching was the most common defect (41.22%), followed by skewed defects (31.19%), non-oval defects (17.15%), and wrinkled defects (10.44%). The p-chart indicated that the production process was not entirely under statistical control due to one point exceeding the upper control limit (UCL), while the scatter diagram showed a positive relationship between production volume and defect occurrence. Fishbone analysis identified human, method, machine, material, and environmental factors as the main causes of defects, with human and method factors contributing the most. Improvement proposals generated through the 5W+1H method include operator training, stricter SOP implementation, preventive maintenance, tighter material inspection, and improvements to the workplace environment. These recommendations are expected to reduce product defects and improve product quality.

Keywords: Statistical Quality Control (SQC), quality control, leather gloves, product defects, fishbone diagram

Abstrak: PT Adi Satria Abadi merupakan perusahaan yang memproduksi sarung tangan kulit dan masih menghadapi permasalahan kecacatan produk dalam proses produksinya. Penelitian ini dilakukan untuk mengidentifikasi jenis kecacatan yang paling sering terjadi, mengevaluasi efektivitas pengendalian kualitas, menganalisis penyebab kecacatan, serta memberikan rekomendasi perbaikan. Metode *Statistical Quality Control* (SQC) diterapkan dengan menggunakan *check sheet*, diagram *Pareto*, *histogram*, *p-chart*, *scatter diagram*, *fishbone diagram*, dan analisis 5W+1H. Hasil penelitian menunjukkan bahwa dari total produksi sebanyak 220.839 unit terdapat 20.883 unit produk cacat. Cacat meleset merupakan jenis cacat yang paling dominan dengan persentase 41,22%, kemudian diikuti cacat miring sebesar 31,19%, cacat tidak oval sebesar 17,15%, dan cacat kerut sebesar 10,44%. Hasil analisis *p-chart* menunjukkan bahwa proses produksi belum sepenuhnya terkendali secara statistik karena terdapat satu titik yang berada di atas batas kendali atas (UCL), sedangkan *scatter*

diagram menunjukkan hubungan positif antara jumlah produksi dan jumlah kecacatan. Analisis *fishbone* mengidentifikasi bahwa penyebab kecacatan berasal dari faktor manusia, metode, mesin, material, dan lingkungan, dengan faktor manusia dan metode sebagai penyebab utama. Usulan perbaikan yang diperoleh melalui analisis 5W+1H meliputi pelatihan operator, peningkatan kepatuhan terhadap SOP, preventive maintenance mesin, peningkatan pengendalian kualitas material, serta perbaikan lingkungan kerja. Implementasi rekomendasi tersebut diharapkan mampu mengurangi jumlah produk cacat sekaligus meningkatkan kualitas produk.

Kata Kunci: *Statistical Quality Control (SQC)*, pengendalian kualitas, sarung tangan kulit, kecacatan produk, *fishbone diagram*.

PENDAHULUAN

Kualitas produk adalah salah satu faktor penting yang berperan dalam menentukan keberhasilan perusahaan dalam persaingan industri manufaktur yang semakin kompetitif. Untuk dapat mempertahankan pelanggan dan meningkatkan daya saing, perusahaan dituntut menghasilkan produk yang memenuhi standar kualitas serta sesuai dengan kebutuhan dan harapan konsumen. Akan tetapi, berbagai permasalahan kualitas masih sering terjadi, seperti tingginya tingkat kecacatan produk, ketidaksesuaian spesifikasi, pemborosan bahan baku, serta meningkatnya biaya produksi akibat proses *rework* dan produk *reject*. Kondisi tersebut dapat menurunkan produktivitas perusahaan serta berdampak pada kepuasan pelanggan apabila tidak dilakukan pengendalian kualitas secara efektif.

PT Adi Satria Abadi adalah sebuah perusahaan manufaktur kulit yang berfokus pada produksi sarung tangan golf, permasalahan kualitas masih ditemukan selama proses produksi. Berdasarkan data produksi periode Januari–April 2026, masih terdapat produk cacat dengan jenis cacat utama berupa meleset, miring, tidak oval, dan kerut. Keberadaan produk cacat tersebut menunjukkan bahwa proses produksi belum sepenuhnya berjalan sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan. Dalam proses produksi yang sudah di laksanakan pada bulan Januari-April 2026 tercatat jumlah produksi sarung tangan kulit mencapai 220.889 unit, dengan total produk cacat sebanyak 29.374 unit atau 13,3%. Angka ini merupakan hasil penggabungan dari tiga lini utama produksi, yakni MF1, MF2, dan MF3, yang telah disatukan ke dalam satu sistem basis data terintegrasi.

Menurut (Arifin & Azizah, 2023) SQC merupakan teknik pengendalian kualitas yang memanfaatkan analisis statistik terhadap data sampel sebagai dasar dalam pengambilan keputusan. Sedangkan menurut (Sucahyo & Saifuddin, 2024) tujuan metode SQC bertujuan untuk memantau dan mengendalikan proses produksi supaya produk yang dihasilkan tetap memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan perusahaan.

KAJIAN TEORI

Agar implementasi SQC berjalan secara optimal, diperlukan dukungan dari *Seven Tools of Quality*, yaitu tujuh alat statistik dasar yang umum digunakan dalam praktik pengendalian kualitas. Alat-alat ini berfungsi untuk mengidentifikasi, menganalisis, serta menyelesaikan permasalahan mutu secara sistematis. Berikut ini adalah penjabaran dari ketujuh alat tersebut

1. *Check Sheet*

Check sheet merupakan alat berbentuk formulir terstruktur yang digunakan untuk mencatat dan mengelompokkan frekuensi kejadian tertentu, seperti kesalahan atau jenis cacat yang muncul selama proses produksi berlangsung. Alat ini berfungsi untuk mencatat data secara langsung di lapangan, misalnya jumlah kejadian seperti jahitan tidak presisi atau pita yang terpasang tidak rapi, sehingga mempermudah identifikasi jenis cacat yang paling sering terjadi.

2. *Pareto Diagram* adalah salah satu alat dalam merancang pengendalian kualitas yang digunakan untuk mengidentifikasi dan mengurutkan jenis kecacatan berdasarkan tingkat frekuensi kejadiannya. Penyusunan diagram ini mengacu pada prinsip Pareto 80/20, yang artinya bahwa sebagian besar permasalahan, yaitu sekitar 80%, umumnya disebabkan oleh sekitar 20% faktor penyebab utama. Oleh karena itu, diagram Pareto membantu perusahaan dalam menetapkan prioritas perbaikan dengan berfokus pada penyebab yang memberikan dampak terbesar terhadap kualitas produk. Perhitungan persentase setiap jenis cacat dilakukan menggunakan rumus berikut:

$$\text{Presentase cacat} = \frac{\text{Jumlah jenis cacat}}{\text{Total jumlah cacat}} \times 100\%$$

3. *Histogram*

Grafik batang yang menunjukkan distribusi data atau frekuensi kejadian. Dalam penelitian ini, histogram menggambarkan variasi hasil produksi pada masing masing lini seperti MF1, MF2, dan MF3.

4. *Control Chart NP (Peta Kendali)*

Alat untuk memantau kestabilan proses produksi dari waktu ke waktu dan mendeteksi apakah proses berada dalam kontrol statistik. Ini penting untuk mengukur konsistensi hasil jahitan dan penyelesaian akhir produk. Adapun rumus dasar peta kendali NP yang digunakan:

- a. Menghitung proporsi kecacatan

$$p = \frac{np}{n}$$

- b. Menghitung *Central Line* (CL)

$$CL = \bar{p} = \frac{\sum np}{\sum n}$$

- c. Menghitung *Upper Control Limit* (UCL)

$$UCL = \bar{p} + 3 \sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{n}}$$

- d. Menghitung *Lower Control Limit* (LCL)

$$LCL = \bar{p} - 3 \sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{n}}$$

Proses produksi dinyatakan belum terkendali secara statistik apabila terdapat nilai NP yang berada di luar batas kendali. Kondisi ini menunjukkan adanya variasi penyebab khusus sehingga diperlukan identifikasi faktor penyebab dan tindakan perbaikan. Sebaliknya, penelitian (Sucahyo & Saifuddin, 2024) menunjukkan bahwa seluruh data cacat masih berada di antara UCL dan LCL, sehingga proses produksi dinilai stabil dan terkendali secara statistik.

5. *Scatter Diagram*

Digunakan untuk mengetahui hubungan antara dua variabel yang diduga saling memengaruhi, seperti durasi kerja dengan jumlah cacat atau suhu mesin dengan kualitas produk. Diagram ini membantu mengidentifikasi pola korelasi yang terjadi selama proses produksi.

6. *Fishbone Diagram*

Adalah alat analisis yang berfungsi menelusuri akar penyebab suatu permasalahan secara sistematis. Diagram ini mengklasifikasikan berbagai kemungkinan penyebab ke dalam beberapa aspek utama, yaitu manusia, metode, mesin, material, dan lingkungan. Dengan demikian, proses identifikasi faktor-faktor penyebab suatu masalah dapat dilakukan secara lebih terarah dan mudah dipahami.

7. *Flowchart*

Diagram alur yang menggambarkan langkah-langkah proses produksi atau alur kerja untuk menemukan titik-titik kritis yang berpotensi menimbulkan cacat.

8. *Statistical Quality Control*

Penerapan (SQC) secara keseluruhan ditujukan untuk mempertahankan kualitas produk sarung tangan kulit agar sesuai dengan standar mutu yang berlaku. Melalui pengendalian kualitas yang konsisten selama proses produksi, perusahaan diharapkan mampu menghasilkan produk yang berkualitas sekaligus memperkuat daya saing di pasar nasional maupun internasional.

METODE PENELITIAN

Pada tahap awal dilakukan studi literatur terhadap jurnal dan penelitian terdahulu yang berkaitan dengan *Statistical Quality Control*. Tahapan berikutnya adalah melakukan studi lapangan dengan mengamati secara langsung proses produksi sarung tangan.

Berdasarkan hasil observasi, pada bulan Januari-April 2026 tercatat jumlah produksi sarung tangan kulit mencapai 220.839 unit, dengan total produk cacat sebanyak 20.839 unit. Oleh karena itu diperlukan menentukan faktor-faktor dari penyebab cacat pada produk sarung tangan, serta menganalisis apakah tingkat kerusakan produk sarung tangan berada di dalam atau di luar batas kendali.

Tahapan pengumpulan data bertujuan untuk memperoleh informasi yang mendukung pelaksanaan proses penelitian adapun data yang di kumpulkan adalah:

1. Data primer diperoleh melalui observasi langsung pengamatan tahapan proses kerja yang paling sering menghasilkan produk cacat.
2. Data sekunder diperoleh dari arsip dan dokumen perusahaan yang berisi informasi mengenai jumlah produksi sarung tangan serta total produk yang mengalami kecacatan.

Data yang telah diperoleh kemudian di identifikasi titik rawan cacat menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SOQ) berdasarkan masing-masing alat yaitu:

1. Analisis berdasarkan *check sheet*
2. Analisis berdasarkan *pareto diagram*
3. Analisis berdasarkan *histogram*
4. Analisis berdasarkan *control chart*
5. Analisis berdasarkan *scatter diagram*
6. Analisis berdasarkan *fishbone diagram*
7. Analisis 5W+1H

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

1. Check Sheet

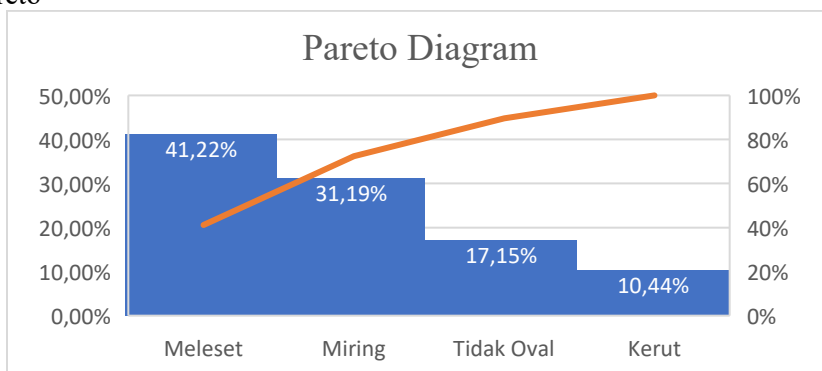
Tabel 1. Data Check Sheet Kecacatan Sarung Tangan

Bulan	Jumlah Produksi	Jenis Cacat				Total	Presentase Cacat
		Meleset	Kerut	Tidak Oval	Miring		
Januari	61.059	2.135	584	1.316	1.613	5.648	27,04%
Februari	55.216	2.220	594	831	1.551	5.196	24,88%
Maret	43.795	1.915	502	602	1.372	4.391	21,02%
April	60.819	2.339	501	832	1.978	5.650	27,05%
Total	220.889	8.609	2.181	3.581	6.514	20.885	
Presentase Cacat		41,22%	10,44%	17,15%	31,19%	9,45%	

(Sumber: Olah Data 2026)

Dapat diketahui frekuensi dan persentase kecacatan sarung tangan terhadap total produksi selama periode Januari-April 2026. Pada Tabel 1 terlihat bahwa jumlah produk sarung tangan cacat yang terjadi dalam proses produksi yang difokuskan pada empat jenis cacat mencapai 20.885 unit dari total produksi sebanyak 220.839 unit.

2. Diagram Pareto

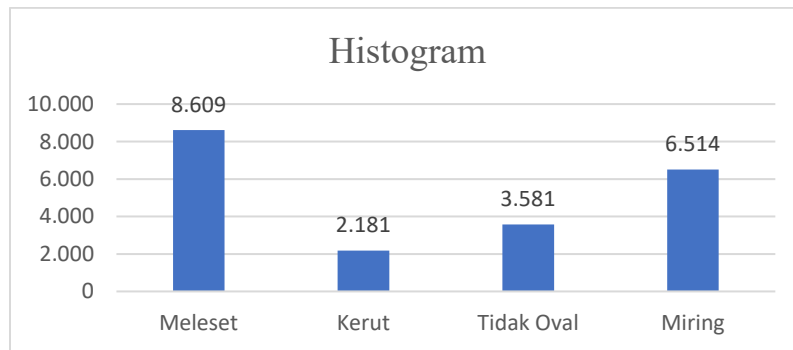


Gambar 1: Pareto Diagram

(Sumber: Olah Data 2026)

Berdasarkan hasil analisis pareto pada Gambar 1, dapat diketahui cacat meleset adalah jenis kecacatan yang paling dominan atau tinggi dengan persentase sebesar 41,22% dari total empat jenis kecacatan yang terjadi pada produk sarung tangan PT Adi Satria Abadi. Mengacu pada prinsip pareto 80/20, cacat meleset adalah fokus utama dalam upaya pengendalian kualitas karena menyumbang proporsi kecacatan terbesar dibandingkan jenis cacat lainnya.

3. Histogram.



Gambar 2: Histogram Cacat Sarung Tangan
(Sumber: Olah Data 2026)

Dapat dilihat cacat yang terjadi, jumlah kecacatan meleset sebanyak 8.609 frekuensi, kerut sebanyak 2.181 frekuensi, tidak oval sebanyak 3.581 frekuensi, dan miring sebanyak 6.514 frekuensi. Dengan total kecacatan selama periode januari sampai april sebanyak 20.885 unit atau 9,45% dari total 220.839 total produksi

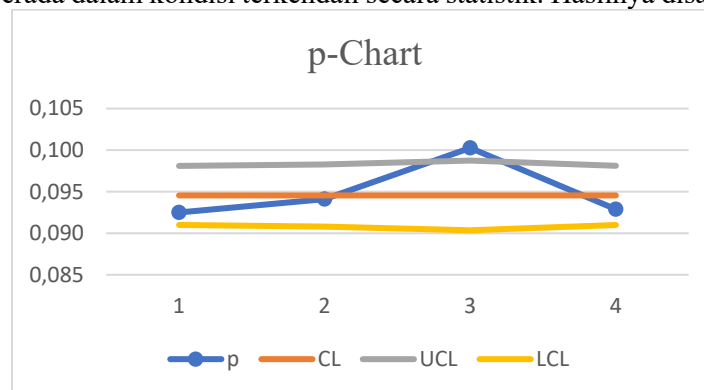
4. Peta Kendali.

Tabel 2. Hasil Perhitungan CL, UCL, LCL

Bulan	Jumlah Produksi	Jumlah Cacat	p	CL	UCL	LCL
Januari	61.059	5.648	0,093	0,095	0,098	0,091
Februari	55.216	5.196	0,094	0,095	0,098	0,091
Maret	43.795	4.391	0,100	0,095	0,099	0,090
April	60.819	5.650	0,093	0,095	0,098	0,091

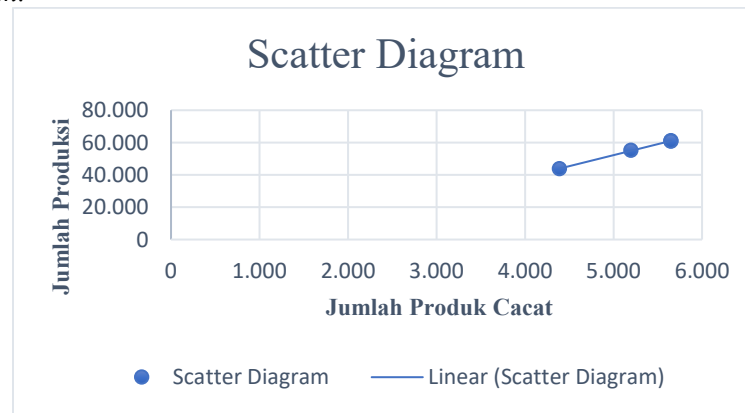
(Sumber: Olah Data 2026)

Berdasarkan data pada tabel 2, dibuat (P-Chart) dengan menghitung nilai CL, UCL, dan LCL. Peta kendali ini digunakan untuk menilai proporsi produk cacat dan mengetahui apakah proses produksi masih berada dalam kondisi terkendali secara statistik. Hasilnya disajikan pada gambar:



Gambar 3. Peta Kendali Kecacatan Sarung Tangan
(Sumber: Olah Data 2026)

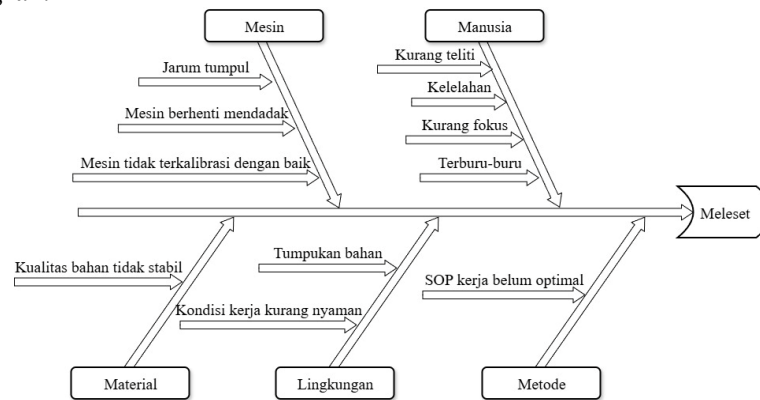
5. Scatter Diagram.



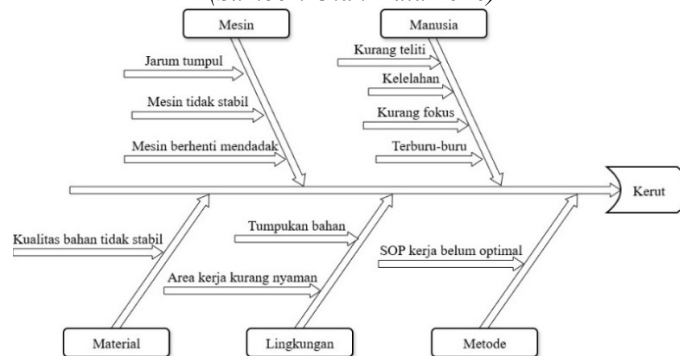
Gambar 4. Scatter Diagram
(Sumber: Olah Data 2026)

Hasil analisis menunjukkan pola sebaran titik yang cenderung bergerak dari sebelah kiri bawah ke sebelah kanan atas, yang mengindikasikan adanya hubungan positif antara jumlah produksi dan jumlah cacat. Selama periode penelitian, total produksi yang mencapai 220.839 unit dengan total kecacatan 20.883 unit.

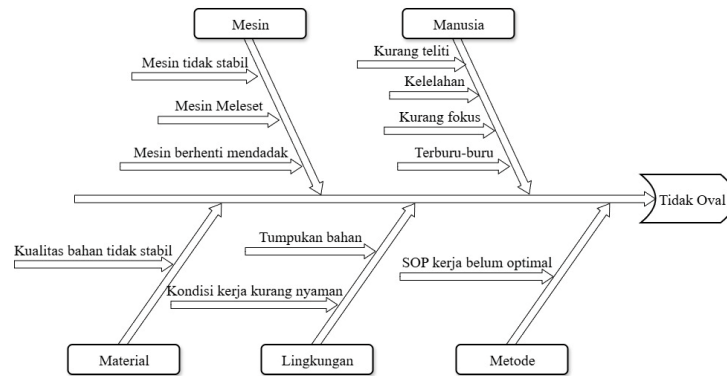
6. Fishbone Diagram.



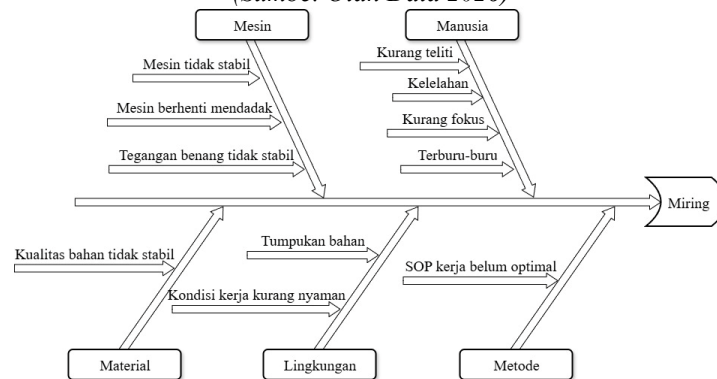
Gambar 5. Fishbone Meleset
(Sumber: Olah Data 2026)



Gambar 6. Fishbone Kerut
(Sumber: Olah Data 2026)



Gambar 7. Fishbone Tidak Oval
(Sumbe: Olah Data 2026)



Gambar 8. Fishbone Miring
(Sumber: Olah Data 2026)

Analisis *fishbone* diagram mengidentifikasi bahwa kecacatan sarung tangan di perusahaan yang disebabkan lima faktor utama, yaitu manusia, mesin, material, metode dan lingkungan. Faktor manusia dan metode menjadi penyebab yang paling dominan karena berhubungan langsung dengan proses penjahitan yang berperan penting dalam menentukan kualitas produk. Rendahnya ketelitian operator, kelelahan saat bekerja, penerapan SOP yang belum konsisten, kondisi mesin yang kurang optimal, kualitas material yang bervariasi, serta pencahayaan area kerja yang belum memadai menjadi faktor yang memengaruhi munculnya cacat meleset, miring, tidak oval, dan kerut.

7. 5W+1H.

Tabel 3. Usulan 5W+1H Cacat Meleset

What	Meningkatkan ketelitian operator, standarisasi metode kerja, perawatan mesin, pengendalian kualitas material, dan perbaikan lingkungan kerja.
Why	Cacat meleset terjadi akibat kurangnya ketelitian dan konsentrasi operator, mesin jahit yang kurang stabil, penerapan SOP yang belum konsisten, material kulit yang mudah bergeser saat dijahit, serta pencahayaan area kerja yang kurang memadai.
Where	Area produksi MF1, MF2, dan MF3 khususnya pada proses penjahitan.
When	Pelatihan operator setiap 3 bulan, pemeriksaan mesin setiap bulan, inspeksi material sebelum produksi, dan pengawasan SOP setiap hari kerja.
Who	Supervisor produksi, Quality Control, teknisi maintenance, bagian gudang material, dan operator jahit.
How	Melakukan pelatihan keterampilan dan ketelitian menjahit, membuat checklist preventive maintenance mesin, memperketat inspeksi material, melakukan

briefing dan audit SOP secara berkala, serta meningkatkan pencahayaan area kerja.

(Sumber: Olah Data 2026)

Berdasarkan keseluruhan hasil analisis 5W+1H, dapat diketahui bahwa usulan perbaikan yang diberikan telah disusun sesuai dengan akar penyebab masalah yang ditemukan pada *fishbone* diagram. Dengan diterapkannya usulan tersebut secara konsisten, perusahaan diharapkan mampu mengurangi kecacatan produk terutama cacat meleset yang merupakan jenis kecacatan terbesar sebesar 41,22%, meningkatkan kestabilan proses produksi, dan menghasilkan produk yang sesuai dengan standar kualitas dari perusahaan. Bagian ini juga menjadi tahapan akhir dalam penelitian yang menghubungkan hasil identifikasi masalah dengan rekomendasi perbaikan yang dapat diterapkan oleh PT Adi Satria Abadi

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian mengenai pengendalian kualitas produk sarung tangan di PT Adi Satria Abadi menggunakan metode (SQC), diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

Hasil analisis *check sheet*, diagram Pareto, dan *histogram* menunjukkan cacat meleset adalah jenis kecacatan yang paling dominan, yaitu sebanyak 8.609 unit (41,22%) dari total 20.883 unit produk cacat. Selanjutnya, diikuti oleh cacat miring (31,19%), tidak oval (17,15%), dan kerut (10,44%), sehingga keempat jenis cacat tersebut menjadi prioritas dalam upaya pengendalian kualitas.

Hasil evaluasi dengan Peta Kendali P (P-Chart) mengindikasikan bahwa proses produksi masih mengalami penyimpangan dari kondisi pengendalian statistik. Indikasi tersebut terlihat dari keberadaan satu titik data yang melebihi batas kendali atas *upper control limit* (UCL). Keadaan ini menunjukkan adanya variasi yang disebabkan oleh faktor khusus, sehingga perlu dilakukan penelusuran terhadap sumber penyebabnya agar proses produksi dapat kembali berjalan secara stabil dan terkendali.

Dari hasil *fishbone diagram* menunjukkan kecacatan produk dipengaruhi oleh faktor manusia, mesin, metode, material, dan lingkungan, dengan faktor manusia dan metode sebagai penyebab utama. Berdasarkan hasil analisis 5W+1H, usulan perbaikan adalah pelatihan operator, peningkatan kepatuhan terhadap SOP, *preventive maintenance* mesin, pengendalian kualitas material, dan perbaikan lingkungan kerja untuk mengurangi tingkat kecacatan produk.

DAFTAR PUSTAKA

- Agustina, A., & Sutopo, W. (2021). *Analysis Quality Control of TR 7864 Fabric Product Using Statistical Quality Control Method: A Case Study*.
- Anggraeni, R., & Izza, N. A. (2022). Penerapan Statistictical Quality Control Dalam Pengendalian Mutu Produksi Snack Eggroll. *Jurnal Kewirausahaan Dan Inovasi*, 1(1), 87–96. <https://doi.org/10.21776/jki.2022.01.1.10>
- Arifin, C. A. Z., & Azizah, F. N. (2023). Analisis Kecacatan Ban Vulkanisir Dengan Pengendalian Kualitas Metode Statistical Quality Control (SQC) Pada CV. ARM. *Journal of Industrial Engineering and Operation Management*, 6(1). <https://doi.org/10.31602/jieom.v6i1.11440>

- Astuti, W., Maksum, A. H., & Herwanto, D. (2025). *Penerapan Metode Statistical Quality Control (SQC) Dan Analisis FMEA Untuk Menurunkan Tingkat Reject Holes Cigarette Papaer Grade Coresta 60 Di PT Bukit Muria Jaya (BMJ)*.
- Dianawati, A., & Akbar, R. (2021). *Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Menggunakan Statistical Quality Control (SQC) (Studi Kasus: Pada PT. Anugerah Indofood Barokah Makmur)*.
- Flores, M., Casal, R. F., Naya, S., & Saavedra, J. T. (2021). *Statistical Quality Control with the qcr Package*. <https://digitalcommons.unl.edu/r-journal>
- Fole, A., & Safitri, N. (2025). *Application Of Statitital Quality Control (SQC) To Enhance Product Quality In The Printing Industry Of Makassar*.
- Freeman, K. P., Cook, J. R., & Hooijberg, H. E. (2021). Introduction to statistical quality control. In *Journal of the American Veterinary Medical Association* (Vol. 258, Number 7, pp. 733–739). American Veterinary Medical Association. <https://doi.org/10.2460/JAVMA.258.7.733>
- Grover, R., Raj, Kb., Tiwari, A., & Rizwan Naqvi, S. (2024). Statistical Quality Control In Manufacturing And Managing Processes For Continuous Improvement Of Organisation. In *International Journal of Central* (Vol. 20, Number 1).
- Insani, W. F., & Azizah, F. N. (2022). *Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan SK 150 ML Dengan Metode Statistical Quality Control (SQC) Di PT Prima Kemasindo*.
- Khanday, M. A., Jain, A., Khan, A. A., Ahmad, Y., & Rather, A. A. (2025). *Enhancing Product Quality And Operational Efficiency Through Statistical Quality Control*.
- Nazia, S., Fuad, M., & Safrizal. (2023). Analisis Statistical Quality Control (SQC) Dalam Pengendalian Kualitas Produk Pada Usaha Batu Bata Di Kota Langsa. *Jurnal Minfo Polgan*, 12(1), 1404–1416. <https://doi.org/10.33395/jmp.v12i1.12790>
- Nofianti, S., & Adriana, B. (2026). Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Bolen Menggunakan Pendekatan Statistical Quality Control. *Bella Adriana Journal of Agribusiness and Community Empowerment*, 9(1), 49–62. <http://jaceppnp.org/index.php/jace/>
- Riyana. Lis. (2023). *Quality Control Analysis In Production Block Paving Using The Statistical Method Quality Control (SQC) In PT. Duta Beton Mandiri*.
- Rucitra, A. L., & Amna, A. U. F. (2021). Integration of Statistical Quality Control (SQC) and Fault Tree Analysis (FTA) in the quality control of resina colophonium production in

Company X. *IOP Conference Series: Earth and Environmental Science*, 924(1).
<https://doi.org/10.1088/1755-1315/924/1/012062>

Samuel, W. B., Eswan, & Mahendra, W. (2026). *Application of Statistical Quality Control in Monitoring Concrete Compressive Strength* 85.

Simatupang, W. R., Sutrisno, N., Haniza, H., Siregar, N., Kesuma, B. S., & Zulvaticia, R. (2024). Application of SQC and ANOVA in Quality Control of Palm Kernel Oil. *JOURNAL OF INDUSTRIAL AND MANUFACTURE ENGINEERING*, 8(2), 263–274.
<https://doi.org/10.31289/jime.v8i2.13169>

Sucahyo, D. S., & Saifuddin, J. A. (2024). Analisa Defect Performance Produk Menggunakan Metode Stastistical Quality Control. *Jurnal Sains Student Research*, 2(1), 523–529.
<https://doi.org/10.61722/jssr.v2i1.700>

Wachid, A. F., & Yuamita, F. (2026). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Di PT Adi Satria Abadi Dengan Pendekatan Statistical Quality Control Untuk Meningkatkan Standar Mutu. *Jurnal Ilmiah Penelitian Mahasiswa*, 4(1), 22–29.
<https://doi.org/10.61722/jipm.v4i1.1844>

Wijaya, H., Arrofi, R., & Wirawati, S. M. (2022). Analisis Pengendalian Kualitas Beras Dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control Di UD. Penggilingan Beras Putri Jaya. In *Jurnal InTent* (Vol. 5, Number 1).