

Pengawasan kualitas merupakan suatu aktivitas manajemen perusahaan untuk menjaga dan mengarahkan agar kualitas produk perusahaan dapat dipertahankan sebagaimana yang telah direncanakan.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui apakah ada perbedaan proporsi rusak terhadap kemasan SGM-1 (kaleng 400 gr) antara Bulan Februari 1994 dengan Bulan Juni 1994, dan apakah perbedaan tersebut signifikan ataukah tidak, serta mencari tahu yang menjadi penyebab kerusakan kemasan SGM-1 tersebut.

Untuk menganalisis data tersebut digunakan metode control chart untuk mengetahui ada tidaknya perbedaan proporsi rusak, sedangkan untuk mengetahui ada tidaknya perbedaan signifikan digunakan metode Statistik Hipotesa Dua Mean.

Pada PT Sari Husada Yogyakarta dalam menghasilkan



Yogyakarta pada masa kosong proporsi rusak sebesar 0.00433, sedangkan pada masa puncak proporsi rusak sebesar 0.00478. Pada masa kosong besarnya proporsi rusak lebih kecil dari standar berdasarkan data tahun terakhir, dan pada masa puncak besarnya proporsi rusak dianggap sama dengan standar berdasarkan data 5 tahun terakhir. Dari analisis juga dapat diketahui bahwa antara Bulan Februari 1994 dan Bulan Juni terdapat perbedaan yang signifikan, yaitu besarnya proporsi rusak masa kosong lebih kecil dari proporsi masa puncak. Sebab-sebab rusak kerusakan yaitu pengangkutan dari tempat produksi ke gudang barang pengepakan barang jadi ke dalam dos, bahan jadi, baku kaleng yang terlalu tipis dan kedudukan mesin pengepresan yang tidak presisi.