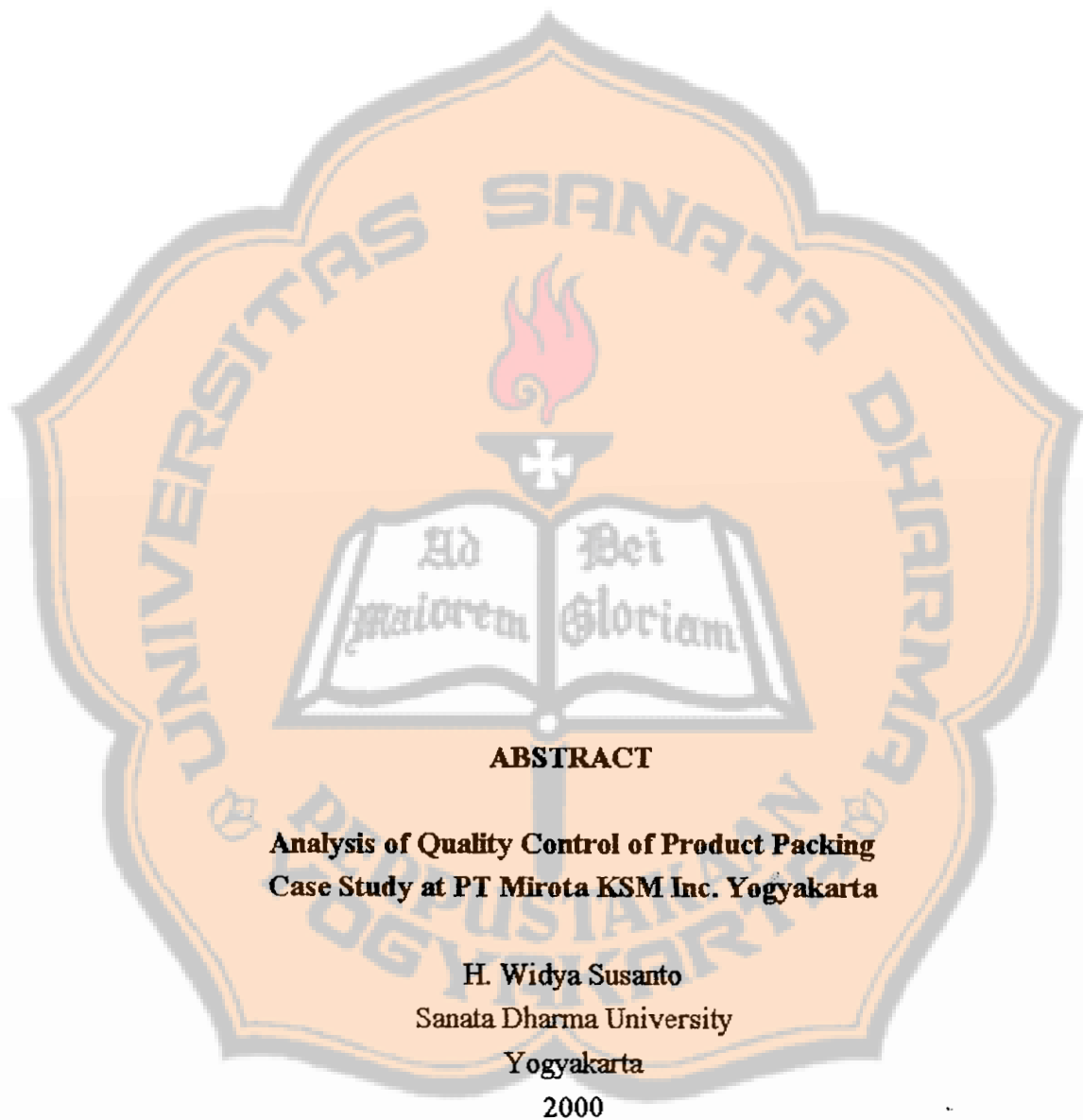




Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui : 1) apakah proporsi kerusakan kemasan (produk) pada tahun 1999 melampaui batas toleransi kerusakan yang ditetapkan oleh PT Mirota KSM Inc. Yogyakarta, 2) berapakah batas toleransi kerusakan kemasan (produk) yang tepat untuk tahun 1999. Metode pengumpulan data yang dilakukan di dalam penelitian ini adalah dengan wawancara, observasi langsung dan dokumentasi. Penelitian ini dilaksanakan di PT Mirota KSM Inc. Yogyakarta, Jl. Raya Jogja-Solo Km 9, Sambilegi, Maguwoharjo, Yogyakarta.

Teknik analisis data yang digunakan adalah : 1) uji hipotesis beda dua proporsi untuk mengetahui apakah proporsi kerusakan kemasan (produk) pada tahun 1999 melampaui batas toleransi kerusakan yang ditetapkan oleh PT Mirota KSM Inc. Yogyakarta, 2) analisis pengawasan kualitas dengan metode *control chart*, model  $\bar{P}$ -*chart* digunakan untuk mengetahui batas toleransi proporsi kerusakan kemasan



The aim of this research is to know : 1) whether the proportion of product packing defect in 1999 was beyond the defect tolerance limit determined by PT Mirota KSM Inc. Yogyakarta, 2) how much was the appropriate tolerance limit of product packing defect in 1999.

Data collecting techniques used were interview, observation and documentary study. This research was conducted at PT Mirota KSM Inc. Yogyakarta, Jl. Raya Yogya-Solo Km 9 Sambilegi, Maguwoharjo, Yogyakarta.

Data analyzing techniques used were : 1) two proportion differences hypothesis test to know whether the product packing defect in 1999 was beyond the defect tolerance limit determined by PT Mirota KSM Inc. Yogyakarta, 2) Quality control chart with control limit