

## ABSTRAK

### Analisis Pengawasan Kualitas Produk Batik Cap Studi Kasus Pada PT Batik Keris, Sukoharjo

Dianesia Dian Ariyati  
Universitas Sanata Dharma  
Yogyakarta  
2000

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui apakah ada perbedaan yang signifikan antara proporsi produk rusak yang sesungguhnya dengan proporsi produk rusak berdasarkan standar yang telah ditetapkan perusahaan. Penelitian ini dilaksanakan di PT Batik Keris, Sukoharjo.

Metode pengumpulan data dalam penelitian ini adalah wawancara, observasi, dan dokumentasi. Langkah-langkah yang digunakan adalah (1) uji Z, untuk mengetahui ada tidaknya penyimpangan produk rusak dari standar yang ditetapkan, (2) metode *control chart*, untuk menentukan standar kerusakan yang realistis, dan (3) analisis kritis, untuk mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya penyimpangan proporsi produk rusak dari standar yang ditetapkan.

Dari hasil analisis dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut: (1) tidak ada perbedaan antara proporsi produk rusak selama tahun 1994 – 1998 dengan standar yang ditetapkan perusahaan  $\{ Z_{hitung} (-4,7) \leq Z_{tabel} (1,64) \}$ , (2) besarnya UCL = 1,95% yang dapat dijadikan sebagai revisi standar kerusakan, dan (3) faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kerusakan produk yaitu bahan baku, manusia, dan alat penunjang pembatikan.

## ABSTRACT

### Quality Control Analysis of Printed Batik Product Case Study at PT Batik Keris, Sukoharjo

Dianesia Dian Aryati  
Sanata Dharma University  
Yogyakarta  
2000

The aim of this research is to know whether there is a significant difference between the proportion of the real damaged product and the proportion of the damaged product based on the standard determined by the firm. The research was conducted at PT Batik Keris in Sukoharjo.

The methods of collecting data in this research were interview, observation, and documentary study. Data analyzing techniques used were: (1) Z test, to know whether there was deviation of the proportion of damaged product from the standard determined; (2) control chart method, to determined the realistic damage standard; and (3) critical analysis, to know factors causing the deviation of the damaged product proportion from the standard determined.

The findings are: (1) there was no difference between the damaged product proportions in 1994 – 1998 and the damaged product propotion standard determined by the firm  $\{ Z_{\text{observed}} (-4,7) \leq Z_{\text{table}} (1,64) \}$ , (2) UCL = 1,95% could be used as revision of damage standard, and (3) the factors causing the damage of the product were the raw material, human factors, and equipments.