

ABSTRAK

ANALISIS PENGAWASAN KUALITAS PRODUK AKHIR

Studi Kasus Pada Departemen Spinning PT Daya Manunggal Salatiga

Nina Febriani
Universitas Sanata Dharma
Yogyakarta
2005

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui kesesuaian kualitas produk akhir dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan dan untuk mengetahui penyebab terjadinya kerusakan produk. Penelitian ini dilaksanakan pada Departemen Spinning PT Daya Manunggal Salatiga. Jenis penelitian yang digunakan adalah studi kasus.

Data penelitian dikumpulkan dengan menggunakan metode wawancara, dokumentasi dan observasi. Metode yang digunakan untuk menganalisis masalah pertama dengan menggunakan *metode control chart* yaitu *P-chart* terstandar karena data yang digunakan mempunyai koefisien variasi $>5\%$, dan diagram sebab akibat digunakan untuk menganalisis masalah kedua.

Berdasarkan hasil analisis data penelitian menggunakan *P-chart* terstandar, ditemukan bahwa secara keseluruhan proporsi kerusakan berada dalam batas pengawasan. Untuk menarik kesimpulan apakah proporsi kerusakan sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan, dilakukan pengujian hipotesis. Dari hasil pengujian didapatkan hasil nilai $Z = -177.4724 < -1.64$, berarti kualitas produk perusahaan sudah baik karena proporsi produk rusak hasil penelitian berada di bawah standar perusahaan. Hasil analisis menggunakan diagram sebab akibat menunjukkan bahwa kerusakan produk disebabkan oleh faktor tenaga kerja.

ABSTRACT

THE ANALYSIS OF QUALITY INSPECTION OF THE FINAL PRODUCT

A Case Study of PT Daya Manunggal Salatiga

**Nina Febriani
Sanata Dharma University
Yogyakarta
2005**

The aims of the study are to find out the conformity of the final product quality against the company's standard and to find out the causes of the product defected. The research was conducted at PT Daya Manunggal Salatiga. This research is a case study.

The research data were gathered using interview, documentation, and observation methods. To solve the first problem, standardized P-chart was employed because the coefficient of variability was less than 5%, and to solve the second problem, the cause-effect diagram was applied.

The standardized P-chart showed that the proportion of the defect product was still in the control limit. In order to draw conclusion whether the proportion of the defect product conformed to the company's standard, the researcher conducted a hypothesis test. The result was that the value of Z was -177.4724 less than -1.64 . It showed that the company's final product quality was already good because the proportion of the defect products was below the company's standard. The cause-effect diagram showed that the defect product was caused by human error factors.