

ABSTRAK

ANALISIS

PENGARUH PENGAWASAN KUALITAS

PADA PROSES PRODUKSI

TERHADAP TINGKAT KERUSAKAN PRODUK

Studi Kasus pada PT Slamet Langgeng & Co. di Purbalingga

FLPR Sindu Pramono
Universitas Sanata Dharma
Yogyakarta
2004

Tujuan dari penelitian ini adalah 1) untuk mengetahui bila ditinjau dari pengawasan kualitas pada proses produksi, apakah ada perbedaan yang signifikan terhadap tingkat produk rusak yang terjadi dan 2) untuk mengetahui bagaimana pengaruh pengawasan kualitas pada proses produksi terhadap tingkat kerusakan produk.

Jenis penelitian ini adalah studi kasus, yaitu studi kasus pada PT Slamet Langgeng & Co. di Purbalingga, Jawa Tengah. Pengumpulan data dalam penelitian ini menggunakan teknik wawancara, observasi dan meneliti dokumen. Untuk mengolah data yang diperoleh digunakan alat-alat analisis sebagai berikut: (1) *Control chart for attributes using fraction directive* yang digunakan untuk mengetahui normal atau tidaknya suatu sistem produksi; (2) Tes χ^2 untuk k sampel *independent* yang digunakan untuk mengetahui apakah hipotesis pertama dari penelitian ini diterima atau ditolak; (3) Koefisien kontingensi C yang digunakan untuk mengukur kekuatan hubungan antara dua variabel penelitian.

Penulis menarik kesimpulan berdasarkan hasil perhitungan yang dilakukan atas kondisi tertentu dalam perusahaan. Kesimpulan dari hasil yang diperoleh adalah terdapat perbedaan signifikan tingkat produk rusak yang terjadi bila ditinjau dari pengawasan kualitas pada proses produksi. Hal ini dapat dilihat dari nilai χ^2 hitung (sebesar 14,48635018) lebih besar dari nilai χ^2 tabel (sebesar 5,9915), yang berarti hipotesis pertama dalam penelitian ini diterima. Kesimpulan yang kedua adalah pengawasan kualitas pada proses produksi terhadap tingkat kerusakan produk mempunyai pengaruh negatif. Pengawasan kualitas pada proses produksi naik, tingkat produk rusak naik dan kualitasnya turun. Nilai C sebesar 0,03106163 menyatakan bahwa pengawasan kualitas pada proses produksi mempengaruhi tingkat kerusakan produk. Pengaruhnya dapat diketahui dari nilai \bar{p} (rata-rata produk rusak) pada masing-masing pengawasan. Pada pengawasan I rata-rata produk rusak sebesar 0,003207407, pada pengawasan II sebesar 0,003261728 dan pengawasan III sebesar 0,00365679. Dengan demikian terjadi kenaikan rata-rata produk rusak secara terus menerus dalam tiga kali periode pengawasan.

ABSTRACT

**ANALYSIS ON
THE INFLUENCE OF QUALITY CONTROL
IN PRODUCTION PROCESS
ON THE DEGREE OF DEFECT PRODUCT**

**A Case Study at PT. Slamet Langgeng & Co.
in Purbalingga**

**FLPR Sindu Pramono
Sanata Dharma University
Yogyakarta
2004**

The purposes of the research are, 1) to know, whether there a significant difference in the rate of defect products when it is considered from control in the production process; 2) to know about the influence of quality control in the production process on the rate of defect products.

This research is a case study, conducted at PT. Slamet Langgeng & Co. in Purbalingga, Center Java. The data collection methods used were interview, observation and documentation. To analyze the data, the researcher used: 1) *control chart for attributes using fraction directive*. This analysis tool is used to know whether the production system is normal; 2) Test x^2 for sample k independent. This tool is used to know whether the first hypothesis is acceptable; 3) the contingency C. This tool is used to measure the significance of relation between the two research variables.

Based on the result of the calculation done in a certain condition at the company, it could be concluded that there was a significant difference in the degree of defect products. It can be seen from the value of x^2 (14,48635018) which is bigger than the table value of x^2 (5,9915). It means that the first hypothesis is acceptable. The second conclusion is that the quality control in the production process and the rate of defect products is negatively related. If the quality control in the production process was risen, the rate of defect products rose too and its quality decreased. The C value is 0,03106163 showing that the quality control in the production process influenced the defect products. Its influence can be known from \bar{p} value (the average rate of defect products) in every period of observation. In the first period, the average rate of defect products is 0,003207407; in the second period, it is 0,003261728 and in the third period, it is 0,00365679. Thereby, the average increase of the rate of defect products took place continuously in the three periods of observation.