

ABSTRAK

PENERAPAN GUGUS KENDALI MUTU DALAM MENINGKATKAN MUTU PRODUK Studi Kasus pada PT PRIMISSIMA Yogyakarta

**Y.W. Astha Widharma
Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi
Universitas Sanata Dharma Yogyakarta**

Tujuan penelitian ini adalah 1) untuk mengetahui bagaimana peranan gugus kendali mutu dalam meningkatkan mutu produk Grey PS 217, 2) untuk mengetahui apakah penerapan gugus kendali mutu dapat mengurangi kerusakan produk Grey PS 217 pada PT Primissima.

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah 1) bagaimana peranan gugus kendali mutu dalam meningkatkan mutu produk PS 217, 2) apakah peranan gugus kendali mutu dapat mengurangi kerusakan produk Grey PS 217 pada PT Primissima?

Metode pengumpulan data dengan wawancara dengan para karyawan dan observasi dan studi dokumen, metode yang digunakan adalah metode statistik secara kuantitatif dengan menggunakan uji beda dua *mean*

Dari hasil analisis pertama didapatkan, ada peningkatan kualitas dari 0,913 atau 91,31 % menjadi 0,9194 atau 91,95 % sehingga kenaikan kualitas yang dihasilkan sebesar 0,64 %. Hal ini dapat dilihat dari nilai uji statistik Z hitung $-5,248 \leq Z$ tabel $-1,96$ sehingga terletak di daerah penolakan hipotesis maka H_a diterima atau H_0 ditolak. Hal ini berarti bahwa mutu produk sesudah penerapan gugus kendali mutu mengalami peningkatan dengan mutu produk sebelum penerapan gugus kendali mutu. Pada hasil analisis kedua didapatkan, ada penurunan kerusakan produk dari 0,864 atau 8,65 % sebelum penerapan gugus kendali mutu menjadi 0,0805 atau 8,05 % setelah adanya penerapan gugus kendali mutu dengan kata lain ada penurunan rata-rata keseluruhan kerusakan sebesar 0,6 %. Hal ini dapat dilihat dari nilai uji statistik Z hitung $5,063 \geq Z$ tabel $1,96$.

ABSTRACT

APPLICATION OF THE QUALITY STANDAR GROUP IN IMPROVING THE PRODUCT QUALITY A Case Study at PT PRIMISSIMA Yogyakarta

Y.W. Astha Widharma
Sanata Dharma University
Yogyakarta
2005

The objective of this research were (1) to know the role of the quality standard groups in improving the quality of Grey PS 217 products, 2) to know whether or not the quality standard application can reduce the defect products at PT Primissima.

The problem formulation were 1) how is the role of the quality standard groups in improving the quality of Grey PS 217 products? And 2) can the quality standard application reduce the defect products at PT Primissima?

The data collection used was interview to the employees and was equipped by observation and documentation study. Statistical method used was quantitatively using *2-mean balance test*.

The first research result showed that there was quality improvement from 0.913 (91.31) to 0.9194 (91.95%) or an increase of 0.64%. It was shown by the statistical test value of $Z_{\text{count}} 5.248 \leq Z_{\text{table}} -1.96$, which was on the area of hypothesis rejection where H_a is accepted or H_o is rejected. It indicated that the product quality after the application factor the quality standard was increasing. On the second analytical result, there was decline on the defect product from 0.864 (8.65%) before the application to 0.0805 (8.05%) after the application. In other word, there was average decrease on the whole defect of 0.6%. It can be seen from the statistical test value of $Z_{\text{count}} 5.063 \geq Z_{\text{table}} 1.96$.