

## **ABSTRAK**

### **Analisis Pengendalian Produk Rusak Dalam Proses Produksi Menurut Pesanan Pelanggan Studi Kasus PT KUSUMATEX Yogyakarta**

**Albertus Budi Suhernawan  
Universitas Sanata Dharma  
Yogyakarta  
2004**

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui: (1) apakah terjadi penyimpangan yang signifikan proporsi produk rusak masa sepi dibandingkan dengan proporsi produk rusak masa normal (2) apakah terjadi penyimpangan yang signifikan proporsi produk rusak masa puncak dibandingkan dengan proporsi produk rusak masa normal (3) apakah terjadi penyimpangan yang signifikan proporsi produk rusak masa sepi dibandingkan dengan proporsi produk rusak masa puncak (4) apakah yang menjadi penyebab utama penyimpangan produk rusak di perusahaan dan langkah-langkah pengendalian yang dilakukan perusahaan.

Pengumpulan data diperoleh dengan teknik wawancara, teknik observasi, dan teknik dokumentasi. Metode yang digunakan untuk menganalisis masalah dan data penelitian ini adalah Metode *Control Chart*, *Case Summaries*, Uji t.

Berdasarkan hasil penelitian dan pengujian hipotesis menunjukkan sebagai berikut: (1) tidak terjadi penyimpangan yang signifikan proporsi produk rusak masa sepi tahun 2002 dibandingkan dengan proporsi produk rusak masa normal tahun 2002 dan terjadi penyimpangan yang signifikan proporsi produk rusak masa sepi tahun 1998-2002 dibandingkan dengan proporsi produk rusak masa normal tahun 1998-2002 (2) tidak terjadi penyimpangan yang signifikan proporsi produk rusak masa puncak tahun 2002 dibandingkan dengan proporsi produk rusak masa normal tahun 2002 dan tidak terjadi penyimpangan yang signifikan proporsi produk rusak masa puncak tahun 1998-2002 dibandingkan dengan proporsi produk rusak masa normal tahun 1998-2002 (3) tidak terjadi penyimpangan yang signifikan proporsi produk rusak masa sepi tahun 2002 dibandingkan dengan proporsi produk rusak masa puncak tahun 2002 dan terjadi penyimpangan yang signifikan proporsi produk rusak masa sepi tahun 1998-2002 dibandingkan dengan proporsi produk rusak masa puncak tahun 1998-2002 (4) penyebab penyimpangan proporsi produk rusak adalah (a) realisasi dengan anggaran tidak sesuai yang terjadi di dalam laporan pelaksanaan (b) adanya pemborosan biaya produksi yang terjadi di dalam proses produksi (c) kurangnya jumlah pengawas atau mandor dalam setiap proses produksi; dan langkah-langkah pengendalian yang dilakukan perusahaan adalah (a) membandingkan antara realisasi dengan anggaran dalam laporan pelaksanaan (b) mengendalikan antara realisasi dengan anggaran supaya sesuai (c) memantau antara realisasi dengan anggaran yang dilakukan pihak manajemen (d) mengendalikan adanya pemborosan biaya produksi yang terjadi dalam proses produksi (e) mengidentifikasi koreksi antara realisasi dengan anggaran (f) melakukan tindakan koreksi.

**ABSTRACT**  
**The Analysis of Damaged Product Control in the  
Production Process According to Customer's Order  
A Case Study at PT KUSUMATEX Yogyakarta**

**Albertus Budi Suhernawan  
Sanata Dharma University  
Yogyakarta  
2004**

This research aimed to understand: (1) whether there was a significant deviation of damaged product proportion during normal period (2) whether there was a significant deviation of damaged product proportion during peak period compared to the one during normal period (3) whether there was a significant deviation of damaged product proportion during still period compared to the one during peak period (4) the main causes of deviation over damaged product at the company and the control steps conducted by firm.

Data were gained by interview, observation, and documentation techniques. Methods used to analyze problem and data of this research were *Control Chart*, *Case Summaries* method, and t-test.

Research result and hypothesis testing showed that: (1) there was not a significant deviation of damaged product proportion during still period in 2002 compared to the one during normal period of 2002 and there was it a significant deviation of damaged product proportion during still period of 1998-2002 compared to the one during normal period of 1998-2002 (2) there was not a significant deviation of damaged product proportion during peak period in 2002 compared to the one during normal period of 2002 and there was not either a significant deviation of damaged product proportion during peak period of 1998-2002 compared to the one during normal period of 1998-2002 (3) there was not a significant deviation of damaged product proportion during still period of 2002 compared to the one during peak period of 2002 while there was a significant deviation of damaged product proportion during still period of 1998-2002 compared to the one during peak period of 1998-2002 (4) the causes of damaged product proportion deviation were (a) the realization and the budget were not suitable to the ones mentioned in implementation statement (b) production cost extravagances occurring in the production processes (c) the lack of supervisor or foreman numbers in each production process; the control steps conducted by company were (a) comparing the realization to the budget in the implementation statement (b) controlling the realization and the budget in order to balance them (c) monitoring the realization and the budget conducted by management (d) controlling the production cost extravagances occurring in the production process (e) identifying the correction of realization and the budget (f) doing a correction action.