

**PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS STATISTIK UNTUK  
MEMPERBAIKI KUALITAS PRODUK DAN MENURUNKAN BIAYA  
KUALITAS PADA PT TUPAI ADYAMAS INDONESIA  
DI BOYOLALI - SURAKARTA**

**SKRIPSI**

**DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SEBAGIAN PERSYARATAN  
DALAM MEMPEROLEH GELAR SARJANA EKONOMI  
JURUSAN AKUNTANSI**



KK  
A.33199  
Sus  
P.

MILIE  
PERPUSTAKAAN  
UNIVERSITAS AIRLANGGA  
SURABAYA

**DIAJUKAN OLEH**

**MARKUS SUSETYA**

**No. Pokok : 049314387**

**KEPADA  
FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS AIRLANGGA  
SURABAYA  
1998**

SKRIPSI

PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS STATISTIK UNTUK  
MEMPERBAIKI KUALITAS PRODUK DAN MENURUNKAN BIAYA KUALITAS  
PADA PT TUPAI ADYAMAS INDONESIA  
DI BOYOLALI-SURAKARTA

KK  
A.33/99  
SUS  
P.

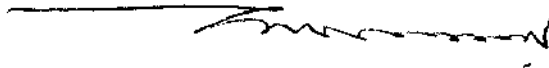
DIAJUKAN OLEH :

MARKUS SUSETYA

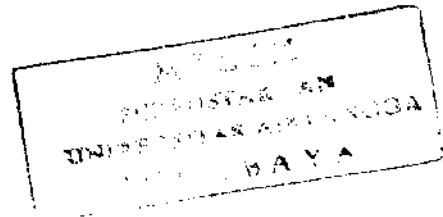
No. Pokok : 049314387

TELAH DISETUJUI DAN DITERIMA DENGAN BAIK OLEH

DOSEN PEMBIMBING,



Dr. ARSONO LAKSMANA, SE, Ak



TANGGAL 19-3-1999

KETUA JURUSAN,



Drs. WIDI HIDAYAT, MSI, Ak

TANGGAL 22/3/99

## BAB V

### SIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Simpulan

Pengendalian proses statistik yang digunakan untuk perbaikan kualitas-penurunan produk cacat dan biaya kualitas yang diakibatkan adanya produk cacat-dengan menggunakan bagan pengendali sebagai alat bantu dapat memberikan informasi bagi manajemen untuk melakukan perbaikan-perbaikan yang diperlukan. Untuk menetapkan bagan pengendali harus diperoleh nilai  $p$  (rata-rata bagian/fraksi tidak sesuai)-yang digunakan sebagai standar penurunan produk cacat dan biaya kualitas-terlebih dahulu.

Pada kasus PT Tupai Adyamas Indonesia ternyata manajemen tidak memiliki suatu standar untuk menurunkan produk cacat dan biaya kualitas. Oleh karena itu perlu dicari nilai  $p$  dengan mengestimasi data sampel yang ada. Data sampel yang digunakan adalah data sampel bulan April 1998. Nilai  $\bar{p}$  digunakan untuk mengestimasi nilai  $p$  yang tidak diketahui pada PT Tupai Adyamas Indonesia.

Pada penelitian ini dibatasi pada produk dengan bahan baku kain biasa. Oleh karena manajemen memiliki kebijaksanaan dalam memperlakukan produk cacat sebagai produk kualifikasi B dan C maka penelitian diterapkan pada kedua kualifikasi produk tersebut. Produk kualifikasi B adalah produk cacat yang masih diolah lagi sedangkan produk kualifikasi C adalah produk cacat yang tidak dapat diolah lagi. Hasil pembahasan dari data yang ada adalah sebagai berikut :

#### 1. Produk Cacat dengan Kualifikasi B

### 1. Produk Cacat dengan Kualifikasi B

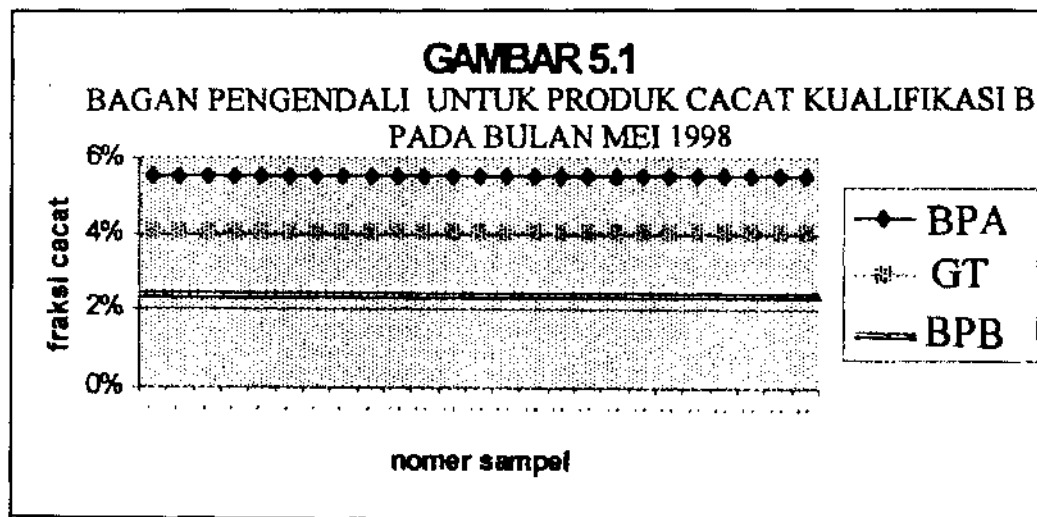
Nilai  $\bar{p}$  adalah sebesar 4,04%

Bagan Pengendali untuk bulan Mei 1998 terlihat pada GAMBAR 5.1

BPA = 5,52%

GT = 4,04%

BPB = 2,56%



### 2. Produk Cacat dengan Kualifikasi C

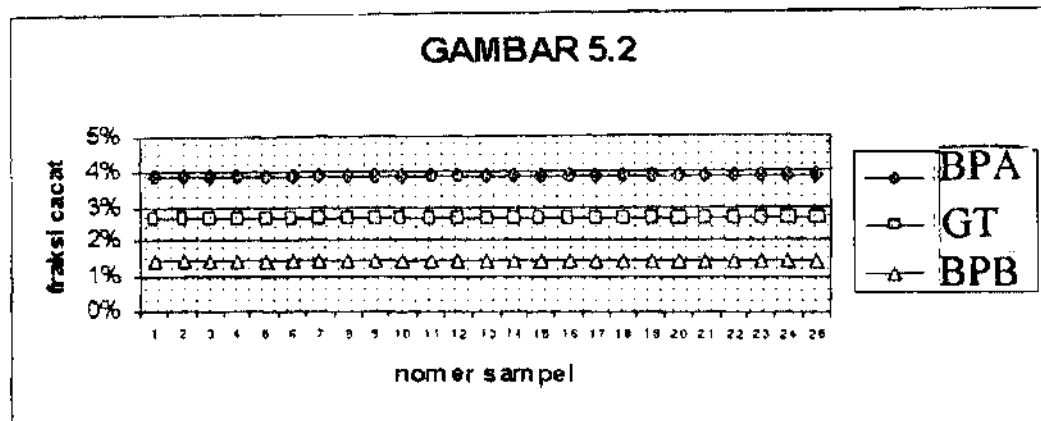
Nilai  $\bar{p}$  adalah sebesar 2,64 %

Bagan Pengendali untuk bulan Mei 1998 terlihat pada GAMBAR 5.2

BPA = 3,84%

GT = 2,64%

BPB = 1,44%



Nilai  $p$  sebesar 4,04% pada produk kualifikasi B dan nilai  $p$  sebesar 2,64% merupakan nilai standar yang digunakan untuk mengurangi produk cacat pada PT Tupai Adyamas Indonesia. Melalui nilai tersebut dapat diperoleh standar pencapaian untuk menurunkan biaya kualitas (*internal failure cost*) yang diakibatkan adanya kedua produk tersebut pada bulan Mei 1998. Nilai standar pencapaian untuk menurunkan biaya kualitas tersebut diperoleh dari perhitungan pembahasan sebelumnya adalah sebagai berikut :

1. Untuk produk dengan kualifikasi B sebesar Rp 8.632.098,696 atau menurun sebesar 7,08 % dibanding Bulan April 1998.
2. Untuk produk dengan kualifikasi C sebesar Rp 2.954.980,035 atau menurun sebesar 5,36 % dibanding Bulan April 1998.

Bagan pengendali yang digunakan untuk pengendalian proses produksi diatas merupakan bagan pengendali dengan batas-batas pengendali percobaan (*trial control limits*). Hal ini berarti apabila pada bulan Mei 1998 dilakukan perbaikan-

perbaikan sebagai tindak lanjut adanya standar penurunan produk cacat dan biaya kualitas sehingga terjadi perbaikan proses produksi maka perlu dicari nilai batas pengendali baru pada bagan pengendali untuk bulan berikutnya.

## 2.1 Saran

1. Penerapan pengendalian proses statistik (termasuk bagan pengendali) hanya merupakan aspek teknis semata. Pengendalian proses statistik harus merupakan suatu perilaku yang memerlukan keterlibatan seluruh individu dalam perusahaan untuk memperbaiki kualitas dan produktifitas. PT Tupai Adyamas Indonesia harus mempertimbangkan aspek tersebut dalam melakukan perbaikan kualitas. Keterlibatan manajemen dan komitmen pada proses perbaikan kualitas merupakan komponen terpenting dalam usaha perbaikan kualitas. Menurut Douglas C. Montgomery (Montgomery 1991: 126-127) agar usaha perbaikan kualitas berhasil perlu adanya usaha-usaha :
  1. Management Leadership
  2. A team approach
  3. Education of employees at all level
  4. Emphasis on continous impovement
  5. A mechanism of recognizing succes.
2. PT Tupai Adyamas Indonesia perlu mengembangkan suatu sistem informasi untuk memenuhi kebutuhan informasi akan produk cacat per hari per group jahitan, jumlah produksi harian per group jahitan, jenis kecacatan produk, penyebab produk cacat baik produk kualifikasi B dan C. Informasi ini berguna dalam menerapkan pengendalian proses statistik. Manajemen dapat memilih alat-alat pengendalian proses yang ada dalam mengembangkan sistem informasi tersebut.