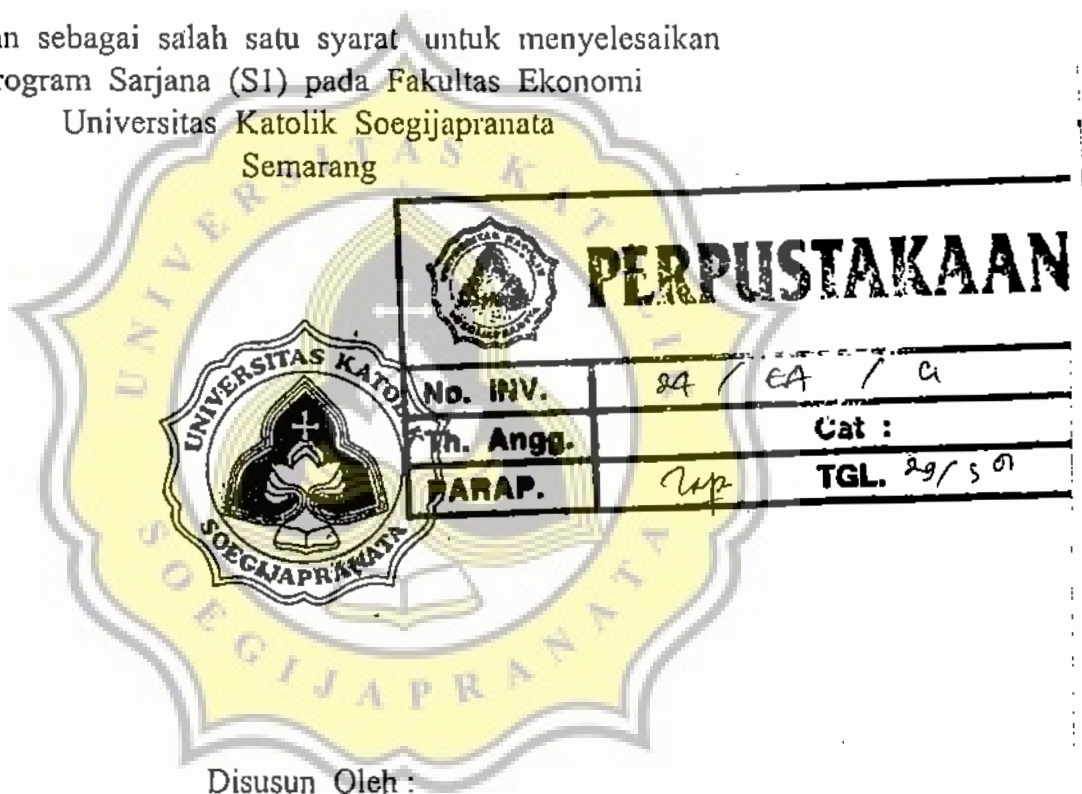


GSD-5
abu
a
rav'

**ANALISIS PENGENDALIAN DAN BIAYA KUALITAS BAGI
PRODUK CACAT (STUDI KASUS PADA PABRIK
PLASTIK WAHANA INDO EKA MULIA)**

SKRIPSI

Diajukan sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan
Program Sarjana (SI) pada Fakultas Ekonomi
Universitas Katolik Soegijapranata
Semarang



Disusun Oleh :

Nama : Feniska Atalya
NIM : 96.60.323
NIRM : 96.6.111.2030.50038
Jurusan : Akuntansi

**FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA
SEMARANG
2001**

HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI

NAMA : FENISKA ATALYA
NIM : 96.60.323
NIRM : 96.6.111.02030.50038
FAKULTAS : EKONOMI
JURUSAN : AKUNTANSI
JUDUL SKRIPSI : ANALISIS PENGENDALIAN DAN BIAYA
KUALITAS BAGI PRODUK CACAT (STUDI KASUS
PADA PABRIK PLASTIK WAHANA INDO EKA
MULIA)

Disetujui di : Semarang

Pada tanggal : February 2001

Dosen Pembimbing I



(Sentot Suciarto A, PhD)

Dosen Pembimbing II



(Stefany Lily I, SE, MM)

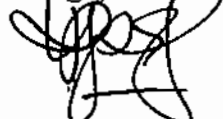
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI

JUDUL SKRIPSI : ANALISIS PENGENDALIAN DAN BIAYA KUALITAS
BAGI PRODUK CACAT (STUDI KASUS PADA
PABRIK PLASTIK WAHANA INDO EKA MULIA)

Telah diuji dan dipertahankan di hadapan para penguji pada :

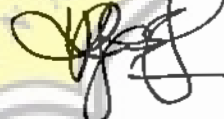
Semarang, 10 Maret 2001

Penguji Utama

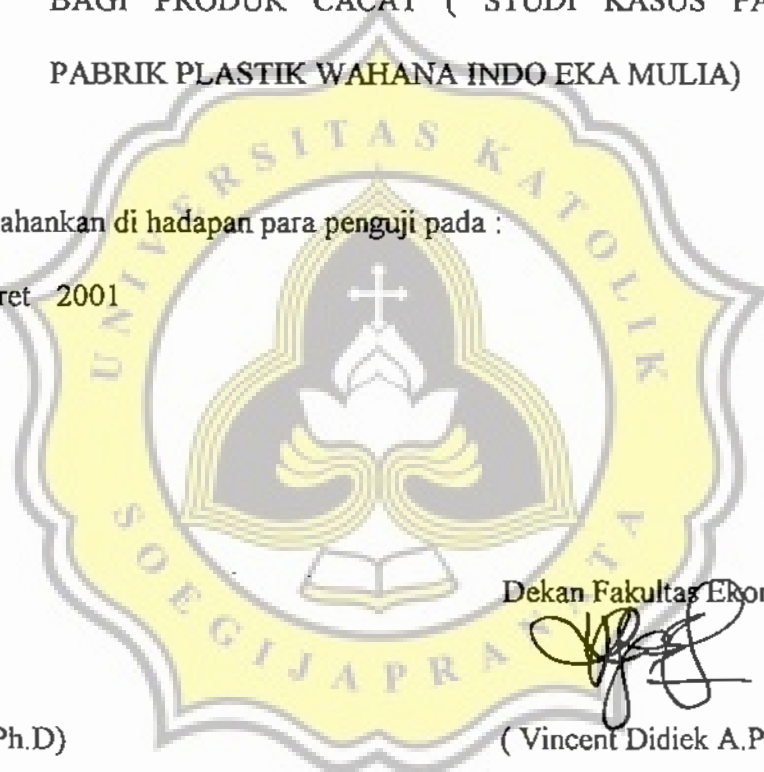


(Vincent Didiek A. Ph.D)

Dekan Fakultas Ekonomi



(Vincent Didiek A.Ph.D)



ABSTRAK

Kepuasan konsumen atas produk yang dihasilkan perusahaan merupakan suatu tolok ukur keberhasilan dalam persaingan bisnis yang sangat pesat. Untuk menghasilkan produk yang berkualitas, perusahaan perlu memiliki pengendalian kualitas yang baik dalam proses produksinya. Jadi, jika hasil produksi dari perusahaan memiliki kualitas yang kurang bagus, maka masyarakat akan memandang bahwa perusahaan tersebut kurang bagus dan produk yang dihasilkan menjadi tidak terpercaya. Sebaliknya bila kualitas produk yang dihasilkan perusahaan baik maka kepercayaan konsumen akan perusahaan dan produk yang dihasilkan meningkat. Selain itu omzet penjualan perusahaan juga meningkat. Produk cacat, selain memperburuk citra perusahaan juga merugikan perusahaan karena perusahaan harus mengeluarkan biaya jaminan mutu akibat produk cacat yang sampai ke tangan konsumen. Semakin ketat pengawasan mutu ini menuntut biaya pengawasan mutu yang besar. Akan tetapi semakin ketat dan intensif pengawasan mutu akan memperkecil jumlah produk cacat dan pada gilirannya meningkatkan volume penjualan. Selama ini perusahaan belum membuat laporan yang menyajikan berapa besar biaya – biaya yang dikeluarkan perusahaan yang berkaitan dengan kualitas produk. Oleh karenanya pengendalian kualitas pada proses produksi sangat penting karena mencakup baik produk maupun biaya – biaya yang dikeluarkan perusahaan sehubungan dengan kualitas produk yang dihasilkannya.

Dalam skripsi ini peneliti melakukan penelitian tentang pengendalian kualitas bagi produk cacat. Pengendalian kualitas yang disini mencakup pengendalian kualitas atas produk yang dihasilkan, dan biaya – biaya yang selama ini dikeluarkan perusahaan untuk menjamin kualitas produk yang dihasilkannya. Perusahaan yang diteliti adalah Pabrik Plastik Wahana Indo Eka Mulia yang berlokasi di kawasan Industri Terboyo Megah. Perusahaan ini bergerak dalam bidang industri kantong plastik HDPPE atau yang dikenal dengan sebutan kantong plastik “kressek”. Seperti diketahui bahwa produk yang dihasilkan perusahaan adalah produk yang lekat dengan kehidupan masyarakat sehari – hari. Adapun produk yang dihasilkan oleh perusahaan terdiri dari berbagai macam tipe, ukuran, dan warna sesuai dengan pesanan yang diterima. Oleh karenanya dalam penelitian ini peneliti hanya memfokuskan meneliti tipe 24,1.3,45 dan tipe 15.0,1.29 karena kedua ukuran ini yang paling sering diproduksi oleh perusahaan sehingga dengan demikian juga merupakan produk yang paling banyak mengalami kerusakan.

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode dokumentasi yaitu dengan mengumpulkan catatan perusahaan yang berkenaan dengan data – data penelitian.

Dalam penelitian ini, alat analisa yang digunakan oleh peneliti adalah diagram kendali atau yang dikenal dengan bagan pengendalian P. Metode ini digunakan untuk mengetahui batasan – batasan di dalam penentuan jumlah kerusakan produk. Bila sample berada pada batas atas atau bawah maka terdapat sebab – sebab tertentu yang mengakibatkan adanya kerusakan produk yang dihasilkan, sehingga perusahaan harus mencari sebab terjadinya kerusakan dan mengadakan koreksi lebih lanjut agar kerusakan tidak terulang kembali. Selanjutnya untuk menganalisa mengenai sebab – sebab terjadinya kerusakan digunakan analisa

dengan menggunakan diagram Ishikawa atau yang lebih dikenal dengan diagram tulang ikan.

Untuk mengetahui seberapa besar total biaya kualitas yang telah dikeluarkan perusahaan maka dilakukan identifikasi terhadap biaya – biaya yang berhubungan dengan peningkatan kualitas produk. Selanjutnya biaya – biaya tersebut dikelompokkan sesuai dengan elemen pembentuk laporan biaya kualitasnya sehingga dapat dibuat laporan biaya kualitasnya.

Adapun kesimpulan umum dari hasil analisis yang telah dilakukan selama penelitian ini :

- 1) Proses pengendalian yang dilaksanakan oleh Pabrik Plastik Wahana Indo Eka Mulia secara keseluruhan dapat dikategorikan baik meskipun ada produk cacat yang berada di luar batas kendali yang ditetapkan, namun secara keseluruhan proporsi produk cacat masih dalam berada di dalam batas – batas pengendalian yang ditetapkan.
- 2) Produk cacat yang terjadi biasanya dikarenakan oleh tiga faktor yaitu faktor mesin, *material* / bahan, dan faktor manusia. Keteledoran karyawan (faktor manusia) dalam merawat dan memperhatikan kondisi mesin – mesin yang digunakan dalam proses produksi mengakibatkan mesin sering macet dan rusak (faktor mesin). Selain itu pencampuran komposisi bahan baku (faktor *material* / bahan) yang kurang tepat juga mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan.
- 3) Jumlah biaya – biaya yang dikeluarkan perusahaan sehubungan dengan kualitas produk berfluktuasi selama periode penelitian (Agustus – Oktober 2000), yaitu Rp 23.700.000 untuk Bulan Agustus, Rp. 21.450.000 untuk bulan September dan Rp. 22.150.000 untuk bulan Oktober. Walaupun secara total biaya kualitas mengalami penurunan namun elemen – elemen komponen pembentuk biaya kualitas seperti biaya pencegahan dan biaya penilaian mengalami kenaikan tiap bulannya. Sedangkan komponen biaya kerusakan internal dan kerusakan eksternal mengalami penurunan tiap bulannya.

Dari kesimpulan tersebut dapat disampaikan saran kepada perusahaan sebagai berikut :

- 1) Perusahaan seyogyanya memiliki suatu divisi khusus yang menangani pengendalian kualitas dengan menempatkan tenaga ahli yang memiliki keahlian, ketrampilan dan pengalaman di bidang produksi plastik.
- 2) Pemberdayaan sumber daya manusia lebih ditingkatkan dengan jalan memberikan banyak pengarahan dan pelatihan – pelatihan yang intensif . Selain itu perusahaan perlu lebih memperhatikan kesejahteraan karyawan seperti memberikan kenyamanan dalam lokasi kerja sehingga karyawan merasa lebih nyaman dalam bekerja. Selain itu pemeliharaan terhadap mesin – mesin produksi perlu mendapat perhatian serius dari perusahaan.
- 3) Sehubungan dengan usaha perbaikan dan peningkatan kualitas, maka perusahaan seyogyanya membuat laporan biaya kualitas secara periodik terlepas dari laporan keuangan lainnya yang telah dimiliki perusahaan dengan berfokus pada perencanaan kualitas berdasarkan kondisi dan potensi yang dimiliki perusahaan.

KATA PENGANTAR

Segala puji, hormat dan syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yesus Kristus yang telah mencurahkan kasih, kuasa dan hikmatNya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini dengan judul “ Analisis Pengendalian Kualitas bagi Produk Cacat (Studi Kasus pada Pabrik Plastik Wahana Indo Eka Mulia).

Adapun tujuan dari penulisan skripsi ini untuk memenuhi salah satu syarat dalam menempuh program Sarjana Ekonomi Strata Satu (S1) pada fakultas ekonomi jurusan akuntansi Universitas Katholik Soegiyapranata Semarang.

Selama proses penyusunan skripsi ini, penulis telah banyak memperoleh bimbingan, pengarahan, saran dan dukungan dari berbagai pihak. Pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan terima kasih yang sangat dalam kepada :

1. Yth, Bapak Vincent Didiak MBM, PhD selaku dekan fakultas ekonomi Universitas Katholik Soegiyapranata Semarang.
2. Yth Ibu Monica Palupi, SE, MM, selaku dosen wali bagi penulis.
3. Yth Bapak Sentot Suciarto.A,PhD, selaku dosen pembimbing I, yang telah berkenan untuk meluangkan waktu, membimbing, mengarahkan penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
4. Yth Ibu Stefani Lily Indarto, SE, MM, selaku dosen pembimbing II yang telah berkenan untuk meluangkan waktu, membimbing, mengarahkan, dan memberikan banyak dukungan bagi penulis dalam menyelesaikan skripsi ini..
5. Yth Bapak Ngadi Ismanto, selaku pemilik Pabrik Plastik Wahana Indo Eka Mulia yang telah berkenan memberikan ijin penulis dalam melakukan penelitian ini.

6. Papa – mama, Fondy, Fitky, Emak, terima kasih untuk dukungan dan doanya.
7. Galuh Suryono Cipto Adi, terimakasih untuk kasih, perhatian, dukungan dan doanya yang sangat berarti dalam proses penyusunan skripsi ini.
8. Daniel Juwono, terimakasih atas waktu, dukungan, doanya. Terimakasih karena telah membuatku mengerti arti sebuah persahabatan sejati, thank's with all of my respect.
9. Sahabatku Edwin, Aerly, Herlin, Retno, Aida, saudaraku Ricky dan Feny serta semua teman –teman yang telah membantu dan memberikan dorongan yang sangat berarti dalam penyusunan skripsi ini.
10. Yth kepada semua pihak yang secara langsung maupun tidak langsung telah membantu penulis di dalam penyusunan skripsi ini.

Di dalam penyusunan skripsi ini, penulis menyadari sepenuhnya bahwa skripsi ini masih jauh dari sempurna karena keterbatasan penulis. Oleh sebab itu penulis akan merasa senang untuk menerima segala saran dan kritik yang membangun demi peningkatan kemampuan penulis di masa yang akan datang. Akhir kata, penulis berharap agar skripsi ini dapat bermanfaat bagi pihak – pihak yang berkepentingan.

Semarang Februari 2001

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN MOTTO.....	ii
HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI.....	iii
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI.....	iv
ABSTRAKSI	v
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I : PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang Masalah.....	1
1.2. Perumusan Masalah.....	6
1.3. Pembatasan Masalah.....	8
1.4. Tujuan Penelitian.....	8
1.5. Manfaat Penelitian.....	9
1.6. Kerangka Pemikiran.....	9
1.7. Definisi Operasional.....	12
1.8. Metodologi Penelitian	
1.8.1. Lokasi Penelitian.....	13
1.8.2. Jenis Data.....	13
1.8.3. Tehnik Pengumpulan Data.....	14

I.8.4. Analisis Data.....	14
I.8.4.1. Diagram Kendali.....	14
I.8.4.2. Diagram Ishikawa.....	16
I.8.4.3. Perhitungan dan pelaporan biaya kualitas.....	17
1.9. Sistematika Penulisan Skripsi.....	18

BAB II : LANDASAN TEORI

II.1. Pengertian Kualitas.....	19
II.2. Pengawasan Kualitas.....	20
II.3. Tujuan Pengawasan Kualitas.....	20
II.4. Faktor-faktor Yang Mempengaruhi Kualitas.....	21
II.5. Ruang Lingkup Pengendalian Kualitas.....	24
II.6. Penentuan Standar Kualitas.....	25
II.7. Atribut.....	26
II.8. Dimensi Kualitas.....	26
II.9. Sisa Bahan, Barang Yang Rusak, dan Hasil Kerja Yang Tidak Sempurna	27
II.10 Produk Cacat dan Produk Rusak.....	28
II.11 Tehnik Pengendalian Kualitas secara Statistik	
II.11.1. Metode Control Chart.....	29
II.11.2. Metode Acceptance Sampling.....	31
II.12 Diagram Ishikawa.....	31
II.13 Biaya Kualitas.....	32
II.13.1 Biaya Pencegahan.....	33
II.13.2 Biaya Penilaian.....	34
II.13.3 Biaya Kegagalan.....	35

II.14 Tujuan dan Manfaat Biaya Kualitas.....	37
II.15 Pengumpulan dan Pelaporan Informasi Biaya Kualitas.....	38
BAB III : GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
III.1. Sejarah Umum Perusahaan	39
III.2. Struktur Organisasi Perusahaan	40
III.3. Proses Produksi	52
BAB IV : ANALISIS DAN PEMBAHASAN	
IV.1. Metode Control Chart	54
IV.1.1. Produk Kantong Plastik HDPE 24.1,3.45	55
IV.1.2. Produk Kantong Plastik HDPE 15.0,1.29	66
IV.2. Metode Fish Bone / diagram sebab akibat.....	75
IV.4. Perhitungan Biaya Kualitas.....	78
BAB V : PENUTUP	
V.1. Kesimpulan.....	83
V.2. Saran.....	86
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Kerangka pikir	11
Gambar 1.2 Bentuk dasar grafik pengendalian	16
Gambar 1.3 Diagram Sebab Akibat / Tulang ikan (<i>Fish Bone</i>)	17
Gambar 3.1 Struktur Organisasi Perusahaan	42
Gambar 3.2 Alur proses produksi Pabrik Plastik Wahana Indo Eka Mulia	49
Gambar 4.1 Grafik Pengendalian Kualitas Produk Kantong Plastik HDPE tipe 24. 1,3. 45 bulan Agustus 2000	58
Gambar 4.2 Grafik Pengendalian Kualitas Produk Kantong Plastik HDPE tipe 24. 1,3. 45 bulan September 2000	61
Gambar 4.3 Grafik Pengendalian Kualitas Produk Kantong Plastik HDPE tipe 24. 1,3. 45 bulan October 2000	65
Gambar 4.4 Grafik Pengendalian Kualitas Produk Kantong Plastik HDPE tipe 15.0,1.29 bulan Agustus 2000	68
Gambar 4.5 Grafik Pengendalian Kualitas Produk Kantong Plastik HDPE tipe 15.0,1.29 bulan September 2000	71
Gambar 4.6 Grafik Pengendalian Kualitas Produk Kantong Plastik HDPE tipe 15.0,1.29 bulan October 2000	74
Gambar 4.7 Diagram sebab Akibat / <i>Fish Bone</i>	75

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1	Tabel Data Hasil Produksi Potong Pabrik Plastik Wahana Indo Eka 5
	Mulia untuk 2 Mesin Potong.....
Tabel 3.1	Tabel Laporan Biaya Produksi Agustus – Oktober 2000..... 53
Tabel 4.1	Tabel Data Produksi dan perhitungan proporsi produk cacat 57
	Kantong Plastik HDPE tipe 24. 1,3. 45 bulan Agustus 2000
Tabel 4.2	Tabel Data Produksi dan perhitungan proporsi produk cacat 60
	Kantong Plastik HDPE tipe 24. 1,3. 45 bulan September 2000 ...
Tabel 4.3	Tabel Data Produksi dan perhitungan proporsi produk cacat 64
	Kantong Plastik HDPE tipe 24. 1,3. 45 bulan Oktober 2000
Tabel 4.4	Tabel Data Produksi dan perhitungan proporsi produk cacat 67
	Kantong Plastik HDPE tipe 15. 0,1.29 bulan Agustus 2000
Tabel 4.5	Tabel Data Produksi dan perhitungan proporsi produk cacat 70
	Kantong Plastik HDPE tipe 15. 0,1.29 bulan September 2000 ...
Tabel 4.6	Tabel Data Produksi dan perhitungan proporsi produk cacat 73
	Kantong Plastik HDPE tipe 15. 0,1.29 bulan Oktober 2000
Tabel 4.7	Tabel Laporan Biaya Kualitas Pabrik Plastik Wahana Indo Eka 81
	Mulia Agustus – Oktober 2000.....