

ANALISIS KERUSAKAN PRODUK CHIKI COKLAT PADA PD. HAH TEMANGGUNG

SKRIPSI

Diajukan sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan
Program Sarjana (S1) pada Fakultas Ekonomi
Universitas Katholik Soegijapranata
Semarang



Oleh :

NAMA : SARI HASTUTY
NIM : 94.30.2043
NIRM : 94.6.111.02016.50236
JURUSAN : MANAGEMENT

PERPUSTAKAAN

UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA

FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA
SEMARANG
1999

647 17/11/01
COMPUTER:
TGL 16/11-1999

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

“ Janganlah hendaknya kamu kuatir tentang apapun juga, tetapi nyatakanlah dalam segala hal keinginanmu kepada Allah dalam doa dan permohonan dengan ucapan syukur “

(*Filipi 4 : 6*)

“ Dan Allah, sumber segala karunia, yang telah memanggil kamu dalam Kristus kepada kemuliaan-Nya yang kekal, akan melengkapi, meneguhkan, menguatkan dan mengokohkan kamu, sesudah kamu menderita sekian lamanya. Ialah yang empunya kuasa sampai selama-lamanya! Amin.

(*1 Petrus 5 : 10-11*)

Kupersembahkan kepada :

- . *My parents, with love*
- . *Someone special, with love*
- . *Thanks to the God*
with glory

TANDA PERSETUJUAN SKRIPSI

NAMA : SARI HASTUTY

NIM : 94.30.2043

NIRM : 94.6.111.02016.50236

FAKULTAS : EKONOMI

JURUSAN : MANAGEMENT

JUDUL SKRIPSI : “ ANALISIS KERUSAKAN PRODUK CHIKI COKLAT PADA


PD. HAH TEMANGGUNG “



Disetujui di : Semarang

Pada tanggal :

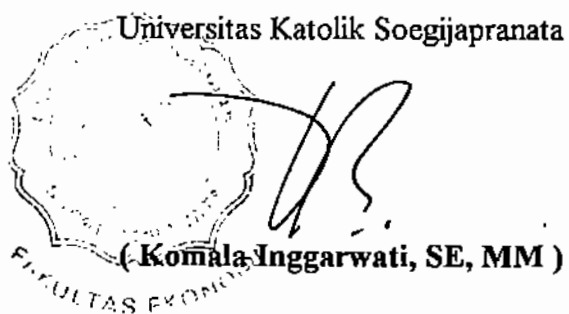
Pembimbing Utama


(Drs. J. Sugiarto,PH,SU)

TANDA PENGESAHAN SKRIPSI

JUDUL SKRIPSI : ANALISIS KERUSAKAN PRODUK CHIKI COKLAT PADA PD.

HAHA TEMANGGUNG



KATA PENGANTAR

Puji serta syukur ke hadirat Tuhan Yang Maha Kasih, yang karena kasihNya telah memberikan kemampuan dan kekuatan kepada Penulis, sehingga Penulis dapat menyelesaikan penyusunan skripsi ini.

Adapun judul skripsi yang Penulis susun adalah “ ANALISIS KERUSAKAN PRODUK CHIKI COKLAT PADA PD. HAHHA TEMANGGUNG “.

Tujuan dari penulisan skripsi ini sebagai syarat untuk mencapai gelar kesarjanaan yang telah ditetapkan oleh Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Soegijapranata Semarang.

Penulis menyadari bahwa skripsi yang Penulis susun tiada lain juga berkat bantuan dari berbagai pihak. Untuk itu Penulis tidak lupa mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Yth. Romo Dr. Al Hadi Purwa, SJ, selaku Rektor Universitas Katolik Soegijapranata Semarang.
2. Yth. Ibu Komala Inggarwati, SE, MM, selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Soegijapranata.
3. Yth. Bapak Drs. J. Sugiarto, PH, SU selaku pembimbing I yang berkenan memberikan bimbingan, petunjuk dan pengarahan dalam penyusunan skripsi ini.

4. Yth. Bapak Ricky Dwi Budi Harsono, SE, selaku Pembimbing II yang berkenan memberikan bimbingan, petunjuk dan pengarahan dalam penyusunan skripsi ini.
5. Yth. Bapak Theo Sudimin, MS, selaku Dosen Wali.
6. Yth. Bapak dan Ibu Dosen Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Soegijapranata Semarang, yang telah memberikan bekal ilmu pengetahuan selama Penulis mengikuti kuliah di Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Soegijapranata Semarang.
7. Ytc. Rekan - rekan mahasiswa yang telah membantu Penulis dalam penyusunan skripsi ini, serta teman-teman sepelayanan yang banyak berdoa untuk kelulusanku.

Penyusun menyadari bahwa dalam skripsi ini masih jauh dari kesempurnaan dikarenakan keterbatasan pengetahuan dan pemikiran penyusun, oleh karena itu demi kesempurnaan penyusun sangat berharap adanya masukan dan saran yang akan dapat menyempurnakannya.

Harapan penyusun semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi para pembaca.

Semoga ALLAH memberikan rahmat dan karunia-Nya kepada kita. Amin.

Semarang, Juni 1999

Penulis,

(SARI HASTUTY)

ABSTRAKSI

Pada masa sekarang ini perkembangan industri di Indonesia ditandai dengan persaingan usaha yang terjadi semakin hari semakin ketat, sehingga perusahaan harus mampu menyesuaikan diri dan selalu mengikuti perkembangan industri tersebut untuk dapat bertahan di tengah-tengah persaingan. Dalam rangka memenangkan persaingan ini, kuncinya adalah kualitas dari produk yang diproduksi oleh perusahaan. Kualitas produk hasil perusahaan merupakan cermin keberhasilan perusahaan di mata masyarakat / konsumen di dalam usaha produksinya.

Dalam suatu kegiatan produksi, perusahaan sendiri menghadapi berbagai kemungkinan yang berpotensi mengakibatkan kecacatan / kerusakan pada produk yang diproduksi. Akibatnya adalah suatu perusahaan akan mengalami kerugian, terlebih lagi bila produk yang cacat / rusak tersebut tidak dapat diafkir, diperbaiki, atau di daur ulang kembali. Karena itu, untuk dapat memenuhi tuntutan konsumen akan kualitas suatu produk dan kemungkinan untuk dapat bertahan di tengah-tengah persaingan, maka perusahaan harus mengerahkan segala upaya untuk dapat mengurangi kecacatan/ kerusakan pada produknya seminimal mungkin.

Pada saat ini PD.HAHA juga mengalami hal yang sama, yaitu berusaha meningkatkan kualitas chiki coklatnya dengan mencari standar batas pengendalian atas dan bawah yang dijadikan dasar untuk menerima / menolak produk serta mencari penyebab kerusakan / kecacatan chiki coklat. Berdasarkan hal itu maka peneliti bermaksud melakukan penelitian mengenai hal ini yaitu dengan judul “ Analisis Kerusakan Produk Chiki Coklat pada PD.HAHA Temanggung “. Untuk memfokuskan penelitian agar tidak meluas, maka akan dibatasi beberapa masalah yaitu:

1. PD.HAHA Temanggung memproduksi dua rasa produk yaitu chiki rasa coklat dan chiki rasa *orange*. Penelitian ini akan dibatasi pada produk chiki coklat karena produk ini merupakan produk utama dari PD.HAHA yang sangat diminati konsumen. Karena itu faktor kualitas sangat penting pada bagian ini terutama pada proses sortir / penyeleksian agar produk yang tidak memenuhi standar kualitas tidak sampai ke bagian packing dan dijual kepada konsumen.
2. Jenis kerusakan yang akan diteliti mencakup dua kategori yaitu patah dan remuk.
3. Kemungkinan penyebab kerusakan / kecacatan chiki coklat hanya akan dibatasi pada faktor manusia, bahan baku, dan mesin.
4. Periode produksi yang diteliti adalah Juli 1998 - September 1998.

Adapun masalah yang akan diteliti di sini adalah :

1. Apakah ada tingkat kerusakan yang berada di luar batas yang ditetapkan perusahaan?
2. Apa penyebab tingkat kerusakan yang berada di luar batas yang ditetapkan perusahaan tersebut?

Dengan menganalisa masalah diatas diharapkan dapat menganalisis apakah proporsi kerusakan produk yang dihasilkan berada dalam batas-batas kontrol yang ditetapkan

dan menganalisis faktor penyebab kerusakan chiki coklat pada tahap sortir/penyeleksian.

Standar kualitas yang baik yang diinginkan oleh PD.HAHA adalah produk chiki coklat yang mempunyai rasa coklat, tidak patah atau remuk. Adapun data yang dipergunakan dalam penelitian ini adalah data jumlah produk rusak chiki coklat yang diperiksa periode Juli 1998 - September 1998, data jumlah produk rusak chiki coklat periode Juli 1998 - September 1998, dan data laporan perusahaan seperti : sejarah perusahaan, struktur organisasi, proses dan jumlah produksi, jumlah produk rusak, data bahan baku dan mesin yang dipakai dalam proses produksi, data karyawan yang terlibat dalam proses produksi.

Pada penelitian ini, peneliti menggunakan dua alat analisa yaitu Analisa Diagram Kontrol (pengawasan proses untuk sifat melalui bagan pengawasan dengan bagan kendali P) dan Analisa Diagram Ishikawa. Analisa Diagram Kontrol adalah alat analisa dengan bagan pengawasan yang digunakan para pemeriksa dalam pabrik untuk mengetahui kerusakan rata-rata suatu produk sehingga dapat diketahui apakah kualitas dari suatu produk yang telah diproses berada dalam batas pengawasan atau menyimpang dari batas pengawasan. Sedangkan Analisa Diagram Ishikawa pada intinya menunjukkan hubungan karakteristik kualitas dan faktor penyebab kerusakan. Karena itu Diagram Ishikawa digunakan untuk mencari kemungkinan penyebab terjadinya produk rusak.

Berdasarkan alat analisa tersebut, hasil yang didapat adalah sebagai berikut :

1. Pada periode Juli 1998 :

$$P \text{ (kerusakan rata-rata)} = 1,98\%$$

$$UCL = 0,0209 \quad LCL = 0,0186$$

Dari satu periode produksi yang dijalankan oleh PD.HAHA dengan melihat batas UCL dan LCL diketahui bahwa pada tanggal 1 dan 6 produk rusak berada di luar batas kendali. Berarti perusahaan berhak menolak produk tanggal 1 dan 6 karena produk rusak tersebut berada di luar batas pengawasan.

2. Pada periode Agustus 1998 :

$$P \text{ (kerusakan rata-rata)} = 1,95\%$$

$$UCL = 0,0206 \quad LCL = 0,0183$$

Dari satu periode produksi yang dijalankan oleh PD. HAHA dengan melihat batas UCL dan LCL diketahui bahwa pada tanggal 9 produk rusak berada di luar batas kendali. Berarti perusahaan berhak menolak produk tanggal 9 karena produk rusak tersebut berada di luar batas pengawasan.

3. Pada periode September 1998 :

$$P \text{ (kerusakan rata-rata)} = 1,96\%$$

$$UCL = 0,0206 \quad LCL = 0,0185$$

Dari satu periode produksi yang dijalankan oleh PD.HAHA dengan melihat batas UCL dan LCL diketahui bahwa pada tanggal 4 dan 8 produk rusak berada di luar batas kendali. Berarti perusahaan berhak menolak produk tanggal 4 dan 8 karena produk rusak tersebut berada di luar batas pengawasan.

Kemudian dari Analisa Diagram Ishikawa diketahui bahwa penyebab kerusakan / kecacatan pada produk chiki coklat PD.HAHA adalah :

1. Faktor karyawan, dimana kerusakan terjadi karena kurang berdisiplin dalam bekerja dan kurang sadar akan mutu produk.
2. Faktor bahan baku, dimana kerusakan terjadi karena tidak adanya perbandingan adonan yang tepat dan campuran adonan yang tidak rata.
3. Faktor mesin / peralatan, dimana kerusakan terjadi karena pipa solar pada mesin penggerak utama yang terkadang patah, rantai mesin yang sering macet.

Berdasarkan hal diatas maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Kerusakan rata-rata chiki coklat periode Juli 1998 yang diproduksi PD.HAHA menunjukkan bahwa kerusakan rata-rata chiki coklat sebesar 1,98 % dengan batas UCL 0,0209 dan batas LCL 0,0186.
2. Kerusakan rata-rata chiki coklat periode Agustus 1998 yang diproduksi PD.HAHA menunjukkan bahwa kerusakan rata-rata chiki coklat sebesar 1,95 % dengan batas UCL 0,0206 dan batas LCL 0,0183.
3. Kerusakan rata-rata chiki coklat periode September 1998 yang diproduksi PD. HAHA menunjukkan bahwa kerusakan rata-rata chiki coklat sebesar 1,96% dengan batas UCL 0,0206 dan batas LCL 0,0185.
4. Adapun faktor penyebab kerusakan chiki coklat adalah faktor karyawan yang bekerja dengan tergesa-gesa, tidak adanya perbandingan bahan baku yang tepat, mesin dan peralatan yang kurang perawatan sehingga mengganggu jalannya mesin dan proses produksi.

Karenanya, beberapa saran yang diberikan oleh peneliti adalah :

1. Untuk faktor karyawan, perusahaan perlu memberikan pengarahan dan menanamkan kesadaran mutu agar mereka dapat menghasilkan produk yang baik. Untuk dapat lebih memotivasi karyawan, salah satu hal yang dapat dilakukan oleh perusahaan adalah dengan memberikan bonus atau insentif bila mereka mampu menghasilkan produk yang baik dengan jumlah tertentu.
2. Untuk mesin, disarankan agar memeriksa semua mesin / peralatan yang akan dipakai sebelum memulai proses produksi, dan mengganti peralatan produksi yang sudah aus.
3. Untuk bahan baku, disarankan agar perusahaan mampu menetapkan standar bahan baku yang tepat agar dapat mengurangi kerugian dan produk cacat/ rusak.
4. Dan bila perusahaan menerapkan semua saran yang dikemukakan oleh peneliti, maka disarankan agar perusahaan dapat mengevaluasi kembali kecacatan / kerusakan produk chiki coklat setiap tiga bulan untuk melihat hasil yang didapat setelah diadakan perubahan.

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN MOTTO DAN PERSEMBAHAN	ii
HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI	iii
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI	iv
KATA PENGANTAR	v
ABSTRAKSI	vii
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR GAMBAR	xv
BAB I : PENDAHULUAN	1
1.1 Latar belakang penelitian	1
1.2 Pembatasan masalah	4
1.3 Perumusan masalah	5
1.4 Tujuan dan kegunaan penelitian	5
1.5. Sistematika penulisan	6
BAB II : TINJAUAN PUSTAKA	8
2.1. Pengertian pengawasan kualitas	7
2.1.1. Pengertian pengawasan	8

2.1.2. Pengertian kualitas	8
2.2. Tujuan pengawasan kualitas	10
2.3. Fungsi pengawasan kualitas	11
2.4. Ruang lingkup pengawasan kualitas	12
2.5. Penentuan standart kualitas	14
2.6. Usaha-usaha menjaga standart kualitas	15
2.7. Klasifikasi pengawasan	17
2.7.1. Atribut	17
2.7.2. Variabel	17
2.8. Metode Control Chart	17
2.9. Pengendalian kualitas dengan statistik	18
2.10. Diagram Ishikawa	20
2.11. Kerangka pikir penelitian	21
2.12. Definisi operasional	22
BAB III : METODOLOGI PENELITIAN	23
3.1. Lokasi penelitian	23
3.2. Data yang dipergunakan	23
3.3. Metode pengumpulan data	24
3.4. Teknik analisis data	24
3.4.1. Analisis Diagram Kontrol	24

3.4.2. Analisis Diagram Ishikawa	26
BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN	28
4.1. Gambaran umum perusahaan	28
4.1.1. Sejarah singkat berdirinya perusahaan	28
4.1.2. Lokasi perusahaan	30
4.1.3. Struktur organisasi perusahaan	33
4.1.4. Produksi	36
4.1.4.1. Bahan dan alat yang digunakan	36
4.1.4.2. Proses produksi	37
4.1.5. Personalia	38
4.1.5.1. Jam dan hari kerja	38
4.1.5.2. Sistem pengupahan	39
4.1.5.3. Jaminan sosial dan kompensasi lainnya	40
4.1.6. Pelaksanaan pengendalian kualitas perusahaan	40
4.1.6.1. Gambaran umum faktor mesin yang digunakan	42
4.1.6.2. Gambaran umum faktor BB yang digunakan	42
4.1.6.3. Gambaran umum faktor TK pada perusahaan	43
4.2. Analisis hasil penelitian	43
4.2.1. Analisis data chiki coklat PD.HAHA	
periode Juli 1998 - September 1998	43



4.2.2. Analisis Diagram Ishikawa	50
BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN	52
5.1. Kesimpulan	53
5.2. Saran	54

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR PERTANYAAN

SURAT SURVEY LOKASI



DAFTAR TABEL

Tabel	Keterangan	Halaman
1	Data jumlah produk yang diperiksa dan jumlah produk rusak chiki coklat periode Juli 1998	3
2	Data jumlah produk yang diperiksa dan jumlah produk rusak chiki coklat periode Juli 1998	43
3	Data jumlah produk yang diperiksa dan jumlah produk rusak chiki coklat periode Agustus 1998	46
4	Data jumlah produk yang diperiksa dan jumlah produk rusak chiki coklat periode September 1998	48
5	Distribusi tingkat kerusakan berdasarkan faktor-faktor penyebab man, machine dan material	50

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Keterangan	Halaman
1	Diagram Ishikawa	20
2	Kerangka pemikiran	22
3	Diagram Ishikawa	27
4	Lay out PD.HAHA	30
5	Struktur organisasi PD.HAHA	34
6	Diagram alur proses chiki coklat	38
7	Bagan pengendalian chiki coklat Bulan Juli 1998	44
8	Bagan pengendalian chiki coklat Bulan Agustus 1998	47
9	Bagan pengendalian chiki coklat Bulan September 1998	49
10	Diagram kemungkinan faktor-faktor penyebab kerusakan/ kecacatan produk	51