

**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK AKHIR
PADA INDUSTRI KERAJINAN KULIT SEAGA
YOGYAKARTA**

SKRIPSI

**Untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan Mencapai Derajat Sarjana Ekonomi (S1)
Pada Program Studi Manajemen
Fakultas Ekonomi Universitas Atma Jaya Yogyakarta**



**Disusun Oleh :
PUPUT HARSANTI
NPM : 99 03 11356**

**FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA
MARET, 2006**

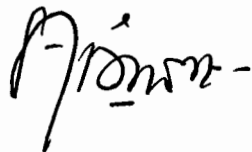
SKRIPSI

**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK AKHIR
PADA INDUSTRI KERAJINAN KULIT SEAGA
YOGYAKARTA**

**Disusun Oleh :
PUPUT HARSANTI
NPM: 99 03 11356**

Telah dibaca dan disetujui oleh :

Pembimbing Utama



Dra. J. Ellyawati, MM

Tanggal 02 Februari 2006

SKRIPSI

**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK AKHIR
PADA INDUSTRI KERAJINAN KULIT SEAGA
YOGYAKARTA**

Yang dipersiapkan dan disusun oleh:

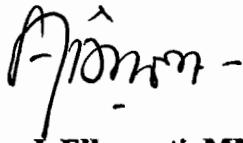
PUPUT HARSANTI

NPM: 99 03 11356

**Telah dipertahankan di depan panitia penguji pada tanggal 10 Maret 2006
dan dinyatakan telah memenuhi persyaratan untuk mencapai derajat
Sarjana Ekonomi (S1) pada Program Studi Manajemen
Fakultas Ekonomi Universitas Atma Jaya Yogyakarta**

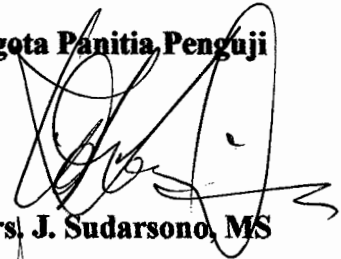
SUSUNAN PANITIA PENGUJI

Ketua Panitia Penguji



Dra. J. Ellyawati, MM

Anggota Panitia Penguji



Drs. J. Sudarsono, MS

Drs. C. Jarot Priyogutomo, MBA

Yogyakarta, 10 Maret 2006

Dekan Fakultas Ekonomi



Universitas Atma Jaya Yogyakarta

**FAKULTAS
EKONOMI**

Dr. R. Maryatmo, MA.

PERNYATAAN

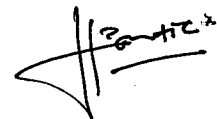
Saya yang bertandatangan di bawah ini dengan sesungguhnya menyatakan bahwa skripsi dengan judul :

PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK AKHIR PADA KERAJINAN KULIT SEAGA YOGYAKARTA

benar-benar hasil karya saya sendiri. Pernyataan, ide maupun kutipan baik langsung maupun tidak langsung yang bersumber dari tulisan atau ide orang lain dinyatakan secara tertulis dalam skripsi ini dalam catatan perut / catatan kaki / daftar pustaka. Apabila di kemudian hari terbukti bahwa saya melakukan plagiasi sebagian atau seluruhnya dari skripsi ini, maka gelar dan ijazah yang saya peroleh dinyatakan batal dan akan saya kembalikan kepada Universitas Atma Jaya Yogyakarta.

Yogyakarta, 10 Maret 2006

Yang menyatakan



Puput Harsanti

KATA PENGANTAR

Puji Syukur bagi Tuhan Yang Maha Esa atas selesainya skripsi ini. Skripsi ini merupakan salah satu langkah penting dalam kehidupan penulis yang akhirnya dapat terlewati.

Penulis sangat menyadari bahwa dalam proses penyusunan skripsi ini, penulis telah mendapat banyak dukungan yang mendorong penulis untuk tetap semangat selama menjalani proses ini. Oleh karena itu, penulis ingin menyampaikan ucapan dan rasa terima kasih tulus kepada :


1. Ibu Dra. J. Ellyawati, MM. selaku dosen pembimbing yang telah bersedia meluangkan waktu untuk mengarahkan penulis selama proses penyusunan skripsi.
2. Ibu Siti Galwati selaku pimpinan kerajinan kulit SEAGA yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melakukan penelitian.
3. Mbak Laksmi, Mbak Poniem, Mbak Ari dan semua Mbak-mbak serta Mas-mas dari kerajinan kulit SEAGA yang sudah membantu penulis selama proses penyusunan skripsi ini.
4. My lupyly parents, "Mohon maaf yang sedalem-dalemnya ya pak'...mah'..jadi luamaa bgt slesnya...tapi akhirnya slese juga...lega!!" Makasih banyak2 buat smua dukungan dan kesabarannya selama ini, jangan bosen2 ya pak...mah...".
5. My luphly brother, Jumping yang slalu baik ati membelikan barang2 yg lucu2 utkku...jgn pernah ragu u/ trus melakukannya!!".

6. Buat semua kerabat dan sanak saudara yg tidak dapat disebutkan satu2 karena jumlahnya memang banyak ajah....Trimakasih buat supportnya yah.
7. For all my lumphly frende in da world, Te2n buat semua kenangan indah dan gila di jogja. Kutil, yang rajin memantau kabar skrip gw dimanapun brada (perhatian abizh!). Kocin, tengkiu buat semua2 yg tlah kau berikan padaku. Punke, yg selama beberapa episode rajin nemenin bimbingan. Antien ..tengkiu buat support lo yg amat luar biasa (ga ada matinya!!), slalu siap membantu walopun jauh dimata. Ju'ai ..ma'atih slalu rajin ngingetin yg baik-baik..hehe... Tengkiu!!!
8. Be2k..tengkiu atas perhatiannya, gantiin abang gw ya? Akang..Gud luck!! Mas gaduh tengkiu ya buat masukan2nya yg kadang2 kejam!! Trus bjuang!!
9. Special thank's to mas Agoenk dan mba Rini yg tlah amat sgt baik hati dan budi menyediakan tempat bteduh dan "berjuang", makasih yah uda dimasakin kalo laper,dipijet kalo pegel, kumplit dah ah pokoknya. Jasa-jasa kalian tiada taranya padaku...smoga Tuhan memberikan yg terbaik utk kalian. Tengkiu!!
10. Semua teman serta pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu, yang telah memberikan semangat dan warna tersendiri dalam kehidupan penulis.


Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih memiliki banyak sekali kekurangan, baik dari segi penulisan maupun isi didalamnya. Semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi pembacanya serta pihak yang berkepentingan.

Yogyakarta, 10 Maret 2006

Penulis

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Puput Harsanti', written over a horizontal line.

Puput Harsanti



ALL THINGS ARE DIFFICULT BEFORE
THEY'RE EASY.....

THING THAT IS REALLY HARD AND REALLY
AMAZING, IS GIVING UP ON BEING PERFECT
AND
BEGINNING THE WORK OF BECOMING UR
SELF.



Proudly dedicated to :

My Beloved parents

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN PEMBIMBING	ii
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI.....	iii
HALAMAN PERNYATAAN	iv
KATA PENGANTAR	v
HALAMAN MOTTO	viii
HALAMAN PERSEMBAHAN	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR GAMBAR	xv
INTISARI	xvii
BAB I PENDAHULUAN	
I.1. Latar Belakang Masalah	1
I.2. Rumusan Masalah	2
I.3. Batasan Masalah	3
I.4. Tujuan Penelitian	4
I.5. Manfaat Penelitian	5
I.6. Metodologi Penelitian.....	5
1.6.1. Jenis Penelitian.....	5
1.6.2. Metode Pengumpulan Data.....	5

	1.6.3. Metode Analisis Data.....	6
	I.7. Sistematika Penulisan	11
BAB II	LANDASAN TEORI	
	II.1. Kualitas Produk.....	12
	II.2. Peran Kualitas Produk Dalam Peningkatan Kinerja Perusahaan	16
	II.3. Faktor-faktor Yang Mempengaruhi Kualitas Produk....	21
	II.4. Pengendalian Kualitas Produk.....	26
	II.5. <i>Control Chart</i>	28
	II.6. Diagram <i>Pareto</i>	31
	II.7. Diagram Hubungan Sebab Akibat	33
BAB III	GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
	III.1. Sejarah Perusahaan	35
	III.2. Misi Perusahaan	36
	III.3. Lokasi dan Lingkungan Perusahaan	37
	III.4. Struktur Organisasi	38
	III.5. Produksi	40
	III.5.1. Bahan Baku	40
	III.5.2. Proses Produksi	41
	III.5.3. Tahapan Proses Produksi	41
	III.6. Personalia	43
	III.6.1. Jam Kerja	43
	III.6.2. Sistem Pengupahan.....	43

	III.7. Pemasaran	44
	III.7.1. Daerah Pemasaran	44
	III.7.2. Saluran Distribusi	44
BAB IV	ANALISIS DATA	
	IV.1. Metode <i>Control Chart</i>	45
	IV.1.1. Analisis Data Dengan <i>R-chart</i> Untuk Box Enceng Gondok Ukuran Besar	47
	IV.1.2. Analisis Data Dengan <i>R-chart</i> Untuk Box Enceng Gondok Ukuran Sedang	53
	IV.2. Metode Diagram <i>Pareto</i>	55
	IV.2.1. Analisis Data dengan Diagram <i>Pareto</i> untuk Box Enceng Gondok Ukuran Besar	56
	IV.2.2. Analisis Data dengan Diagram <i>Pareto</i> untuk Box Enceng Gondok Ukuran Sedang	58
	IV.3. Metode Diagram Sebab dan Akibat (<i>Fishbone</i>)	60
	IV.3.1. Analisis Data Dengan Metode Diagram Sebab dan Akibat (<i>Fishbone</i>) Untuk Box Enceng Gondok Ukuran Besar	60
	IV.3.2. Analisis Data Dengan Metode Diagram Sebab dan Akibat (<i>Fishbone</i>) Untuk Box Enceng Gondok Ukuran Sedang	63
BAB V	PENUTUP	
	V.1. Kesimpulan	67
	V.1.1. Menggunakan Metode Diagram <i>Pareto</i>	67
	V.1.2. Menggunakan Metode Diagram <i>Pareto</i>	68

V.1.3. Menggunakan Metode Diagram <i>Fishbone</i>	68
V.2. Tindakan Korektif Pada Proses produksi	70
V.3. Saran	71

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 4.1. Analisis Data dengan Metode <i>R-chart</i> Box Enceng Gondok Ukuran Besar Bulan Juni 2005	48
Tabel 4.2. Analisis Data dengan Metode <i>R-chart</i> Box Enceng Gondok Ukuran Besar (Setelah Revisi) Bulan Juni 2005	51
Tabel 4.3. Analisis Data dengan Metode <i>R-chart</i> Box Enceng Gondok Ukuran Sedang Bulan Juni 2005	54
Tabel 4.4. Frekuensi Jenis Produk <i>reject</i> Pada Proses Produksi Box Enceng Gondok Ukuran Besar Bulan Juni 2005	56
Tabel 4.5. Urutan Frekuensi Jenis Produk <i>Reject</i> Pada Proses Produksi Box Enceng Gondok Ukuran Besar Bulan Juni 2005	57
Tabel 4.6. Frekuensi Jenis Produk <i>reject</i> Pada Proses Produksi Box Enceng Gondok Ukuran Sedang Bulan Juni 2005	58
Tabel 4.7. Urutan Frekuensi Jenis Produk <i>reject</i> Pada Proses Produksi Box Enceng Gondok Ukuran Sedang Bulan Juni 2005	59

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Diagram <i>Pareto</i>	9
Gambar 1.2 Diagram Sebab dan Akibat	10
Gambar 2.1. Hubungan Kualitas dan Tingkat Keuntungan	20
Gambar 2.2. Unsur-unsur Dasar yang Mempengaruhi Hasil	23
Gambar 2.3. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Variasi dalam Proses Menghasilkan Output	24
Gambar 2.4. Struktur <i>Control Chart</i>	28
Gambar 2.5. Diagram <i>Pareto</i>	33
Gambar 2.6. Struktur Umum Diagram Hubungan Sebab Akibat	34
Gambar 3.1. Bagan Struktur Organisasi Industri Kerajinan Kulit SEAGA	38
Gambar 3.2. Bagan Alur Produksi Box	42
Gambar 4.1. <i>Control chart</i> Box Enceng Gondok Ukuran Besar	49
Gambar 4.2. <i>Control chart</i> Box Enceng Gondok Ukuran Besar (Setelah Revisi)	52
Gambar 4.3. <i>Control chart</i> Box Enceng Gondok Ukuran Sedang	55
Gambar 4.4. Diagram <i>Pareto</i> Box Enceng Gondok Ukuran Besar	57
Gambar 4.5. Diagram <i>Pareto</i> Box Enceng Gondok Ukuran Sedang	59

Gambar 4.6. Diagram Sebab dan Akibat Box Enceng Gondok

Ukuran Besar 61

Gambar 4.7. Diagram Sebab dan Akibat Box Enceng Gondok

Ukuran Sedang 64



**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK AKHIR
PADA INDUSTRI KERAJINAN KULIT SEAGA YOGYAKARTA**

Disusun Oleh :

PUPUT HARSANTI

NPM : 99 03 11356

Pembimbing Utama

Dra. J. Ellyawati, MM

INTISARI

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui dan menganalisis: (1) sejauh mana perusahaan telah menghasilkan produk yang berkualitas, (2) penyebab-penyebab utama dari masalah yang sedang terjadi. Metode penelitian yang digunakan dalam riset ini adalah (1) wawancara, observasi dan studi pustaka, (2) metode analisis data *control chart*, diagram *pareto* dan diagram sebab akibat (*fishbone*).

Hasil temuan utama yang diperoleh dari penelitian ini. Pertama, pengendalian kualitas produk akhir pada industri kerajinan kulit SEAGA selama bulan Juni 2005 masih dalam batas-batas pengendalian. Namun bukan berarti perusahaan tidak perlu meningkatkan pengendaliannya secara keseluruhan.

Kedua, penyebab utama penyimpangan pada proses produksi box enceng gondok ukuran sedang yang mempengaruhi kualitas produk akhir adalah kelelahan pekerja. Dimana 2 orang pekerja pada bagian pengukuran tidak bekerja (sakit) pada hari itu, sehingga hasil akhir yang diperoleh tidak maksimal. Faktor-faktor penyebab terjadinya penyimpangan dan timbulnya produk *reject* perlu segera diatasi. Dengan demikian diharapkan perusahaan dapat menekan jumlah produk *reject* sekaligus meningkatkan produk akhir yang lebih berkualitas.

Implikasi hasil penelitian ini ditujukan bagi perusahaan, khususnya bagian proses produksi, agar lebih memperhatikan masalah pengendalian kualitas terutama produk akhir dengan meminimalkan jumlah produk *reject* di masa mendatang.

Kata kunci : pengendalian kualitas, kualitas produk akhir