

132

**PENGAWASAN KUALITAS PRODUKSI SARUNG TENUN
KARYA PUTRA DI KECAMATAN SAMARINDA SEBERANG**

Oleh :

EFFENDI RACHMAN

NIM : 9111131

NIRM : 91.11.311.401101.00666



SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI MUHAMMADIYAH

SAMARINDA

1994

Judul Skripsi : PENGAWASAN KUALITAS PRODUKSI SARUNG
TENUN KARYA PUTRA DI KECAMATAN
SAMARINDA SEBERANG

Nama Mahasiswa : EFFENDI RACHMAN

N I R M : 91.11.311.401101.00666

No.Induk Mahasiswa : 9 1 1 1 1 3 1

J u r u s a n : Manajemen

Jenjang Studi : Sarjana (S1)

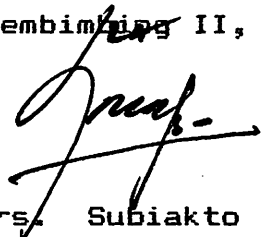
Menyetujui,

Pembimbing I,



Drs. Mardiyono, M.A.

Pembimbing II,



Drs. Subiakto

Mengetahui,

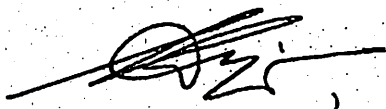



Ketua STIE Muhammadiyah
Samarinda

Drs. H. Anang Hasjim

SKRIPSI INI TELAH DIUJI DAN LULUS

PADA HARI/TANGGAL : R A B U, 27 APRIL 1994.

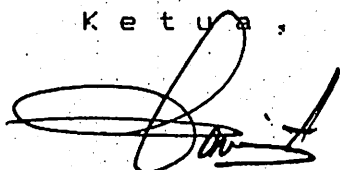
PENGUJI :

N a m a	Tanda Tangan
1. <u>MARDIYONO, SE, MA.</u> Ketua	1. ()
2. <u>SUBIAKTO, SE.</u> Anggota	2. ()
3. <u>SYAHABUDDIN GALUNG, SE.</u> Anggota	3. ()
4. <u>Hj. SUWINNAH ALWY AS, SE.</u> Anggota	4. ()
5. _____ Anggota	5. (.....)

Mengetahui,

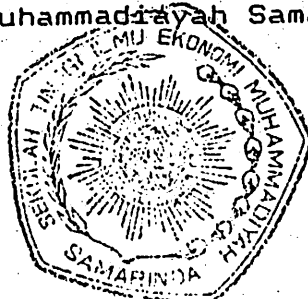
Panitia Ujian Skripsi
STIE Muhammadiyah Samarinda

K e t u a ,

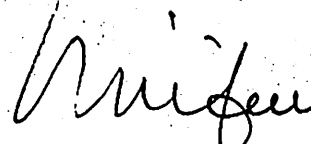


DARMINTO, SE, MS.

NIP. 550 002 090



Sekretaris,



ZAINAL ARIFIN, SE.

NIP. 131 843 677

RINGKASAN

EFFENDI RACHMAN, Pengawasan Kualitas Produk Sarung Tenun Karya Putra di Kecamatan Samarinda Seberang, (di bawah bimbingan Mardiyono dan Subiakto).

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui kegiatan yang sebenarnya pada Perusahaan Sarung Tenun Cap Tajung Produksi Karya Putra dan merupakan bahan informasi bagi perusahaan dalam rangka mengurangi jumlah penyimpangan yang terjadi demi kemajuan di masa yang akan datang.

Berdasarkan hasil penelitian, penyimpangan yang terjadi pada periode 1993 masih berada dibawah standard yang ditetapkan perusahaan (5 % sampai 10 %), yaitu :

- Triwulan I sampai 2,73 %
- Triwulan II sampai 2,33 %
- Triwulan III sampai 2,97 %
- Triwulan IV sampai 2,73 %

Kebijaksanaan yang dapat diambil oleh perusahaan yaitu mempertahankan atau mengurangi penyimpangan yang terjadi agar kualitas dapat dipertahankan atau kalau mungkin dapat ditingkatkan keuntungan yang maksimum walaupun mendapat persaingan dari perusahaan sejenis.

Jadi jika dilihat dari tingkat prosentase penyimpangan yang terjadi dengan menggunakan Metode Control Chart, maka penyimpangan tersebut masih termasuk atau tergolong masih normal dan masih dapat ditekan seminimal mungkin dan tersedianya produk jadi yang cukup guna memenuhi kebutuhan akan sarung Samarinda bila ada permintaan yang mendadak sehingga dapat terpenuhi.

RIWAYAT HIDUP

A. DATA PRIBADI

1. Nama Penulis : EFFENDI RACHMAN
2. Tempat/Tgl. Lahir : Samarinda, 8 Oktober 1969
3. Jenis Kelamin : Laki-Laki
4. Agama : Islam
5. Pekerjaan : Karyawan Bank Dagang
Negara (Persero)
6. Alamat : Jl. Semeru No. 47 Samarinda
7. Riwayat Pendidikan :
 1. Tamat SD Tahun 1982
 2. Tamat SMTP Tahun 1985
 3. Tamat SMTA Tahun 1988
 4. Universitas Mulawarman
Tahun 1988 s/d 1989
 5. STIE MUHAMMADIYAH Samarinda
Tahun 1991

B. DATA KELUARGA

8. Nama Bapak : H. Abdurrachman
9. Nama Ibu : Hj. Kumala

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Kuasa, oleh karena atas Anugerah-Nya jualah penulis dapat menyelesaikan skripsi ini, yang mana skripsi ini merupakan sebagai salah satu syarat yang harus dipenuhi untuk mendapatkan gelar Sarjana pada Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Muhammadiyah (STIEM) Samarinda, disamping penulis juga bermaksud untuk mengembangkan Ilmu Pengetahuan yang di peroleh selama masa perkuliahan; dan mencoba menuliskannya secara Ilmiah dalam bentuk skripsi.

Didalam penyusunan skripsi ini banyak pihak yang telah membantu baik dorongan moral maupun material sehingga skripsi ini dapat diselesaikan dengan baik. Sehubungan dengan bantuan tersebut maka secara berturut-turut penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada :

1. Bapak Ketua STIE Muhammadiyah Samarinda beserta staff Dosen yang telah banyak memberikan ilmu pengetahuan yang sangat bermanfaat.
2. Bapak Drs. Mardiyono, MA. dan Bapak Drs. Subiakto yang telah banyak mengarahkan dan membimbing penulis dalam keseluruhan kegiatan penyusunan skripsi ini.
3. Bapak Pimpinan Sarung Tenun Karya Putra di Samarinda Seberang dan karyawan yang telah bersedia menerima penulis untuk mengadakan penelitian dan memberikan informasi serta data-data yang diperlukan dalam penulisan skripsi ini

4. Rekan-rekan di Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Muhammadiyah (STIEM) yang turut serta memberikan bantuan berupa pemikiran dan pendapat yang sangat berguna.
5. Ayah, Ibu, serta Saudara-Saudaraku yang telah banyak memberikan motivasi untuk menyelesaikan Studi.

Semoga segala bantuan dan dorongan baik moral maupun materiil yang telah diterima penulis memperoleh balasan yang besar dari Tuhan Yang Maha Pengasih.

Akhirnya penulis menyadari bahwa skripsi ini jauh dari kesempurnaan, hal ini karena terbatasnya kemampuan dan pengetahuan penulis semata. Kritik dan saran sangat diharapkan demi kesempurnaan skripsi ini sehingga dapat berguna bagi kita semua.

Samarinda, Maret 1994

Penulis,



EFFENDI RACHMAN

DAFTAR I S I

	Halaman
BAB I. PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang	1
B. Perumusan Masalah	4
C. Tujuan dan Kegunaan Penulisan	4
D. Sistematika Penulisan	4
BAB II DASAR TEORI	7
A. Pengertian Manajemen Produksi	7
B. Perencanaan dan Pengawasan Produksi ..	8
C. Pengertian Pengawasan kualitas.....	12
D. Tujuan dan Manfaat Pengawasan	14
E. Jenis Pengawasan Kualitas	16
F. Hipotesis	16
G. Definisi Konseptual	17
BAB III. METODE PENDEKATAN	18
A. Definisi Operasional	18
B. Perincian Data Yang diperoleh.....	20
C. Jangkauan Penelitian	20
D. Teknik Pengumpulan Data	21
E. Alat Analisis dan Pengujian Hipotesis	22
BAB IV. HASIL PENELITIAN	27
A. Gambaran Umum	27
B. Kegiatan Usaha	28
C. Proses Produksi	29
D. Struktur Organisasi.....	30
E. Promosi	32
F. Persaingan	32

	Halaman
G. Modal kerja.	33
H. Hasil Penjualan	34
BAB V. ANALISIS DAN PEMBAHASAN.....	39
A. Analisis	39
B. Pembahasan	53
BAB VI. KESIMPULAN DAN SARAN	54
A. Kesimpulan	54
B. Saran	55

Daftar Kepustakaan

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Pada mulanya sebelum istilah perdagangan populer banyak orang memenuhi kebutuhan hidupnya dengan membuat sendiri. Mereka kebanyakan membuatnya bekerja sama di antara anggota keluarganya dan sudah merasa puas dengan apa yang dihasilkannya sehingga masalah mutu atau kualitas belumlah menjadi persoalan dalam phase ini.

Perkembangan jaman di mana manusia yang tadinya hanya terkandung kepada alam lalu membuat produk yang dikonsumsi guna kebutuhan sendiri, lalu adanya pertukaran barang atau barter dan ditemukannya alat tukar yang dianggap lues yakni uang yang diikuti penemuan teknologi maka pada phase ini sudah disadari pentingnya mutu karena sudah banyak barang atau produk yang sejenis dalam jumlah maupun kualitas yang semakin sempurna. Dunia perekonomian semakin berkembang, jumlah produsen semakin banyak dengan ditunjang teknologi yang semakin maju menyebabkan produsen dapat menghasilkan barang yang semakin besar dan efisien sehingga terjadilah kelebihan penawaran dari permintaan. Karena banyaknya barang yang tersedia dipasarkan baik dalam jumlah maupun ragamnya, maka mendorong konsumen melihat produk sejenis yang disukainya.

Produsen atau pengusaha harus memperhitungkan apakah produk tersebut dapat mempunyai kegunaan dan memberi kepuasan bagi konsumen. Produsen perlu bekerja secara efisien guna menghindari pemborosan dan kerusakan agar hasil yang diperoleh akan sesuai dengan standard yang telah ditetapkan, maka perlu adanya pengawasan mutu atau quality control yang dijalankan dengan tepat agar dapat memperbaiki produk, mempertahankan mutu yang sudah baik atau bahkan meningkatkan mutu dan mengurangi jumlah barang yang menyimpang atau rusak. Untuk itu maka peranan pengawasan produksi sangat penting terutama faktor yang mempengaruhi mutu dari hasil produksi yang dihasilkannya, antara lain faktor manusia yang merupakan tenaga kerja di mana mereka mengerjakan produk dari bahan baku sampai produk selesai dan faktor teknologi yang meliputi peralatan, material dan proses produksi sehingga mutu dari produk dapat dipertahankan atau kalau mungkin dapat ditingkatkan.

Dengan demikian pengawasan dapat diharapkan untuk mengarahkan kembali dari segala penyimpangan penyimpangan kepada rencana yang telah di gariskan. Disamping mengarahkan pada rencana yang telah ditetapkan juga bertujuan agar jumlah penyimpangan masih dapat di toleransi perusahaan.

Pengawasan kualitas dikatakan ekonomis bila pengeluaran untuk kegiatan pengawasan itu tidak lebih besar dari jumlah biaya yang dikeluarkan sebagai akibat

produk yang tidak sesuai dengan standard yang telah ditentukan atau dengan kata lain pengawasan mutu dapat dan baik dilaksanakan apabila biaya dari pengawasan tidak lebih besar dari kerugian yang diderita akibat rusaknya produk tersebut.

Perusahaan Sarung Tenun Samarinda Karya Putra Cap Tajung dalam proses produksinya yakni pada tahap penenunan diketahui sering mengalami masalah penyimpangan jumlah benang yang kurang dari jumlah benang yang sudah ditetapkan perusahaan sehingga perlu adanya penambahan waktu untuk memperbaiki produk yang menyimpang agar dapat dipertahkannya mutu yang sudah baik dan kalau mungkin ditingkatkan mutu dari hasil produksi tersebut.

Faktor-faktor inilah yang menarik minat penulis untuk menganalisis secara ilmiah masalah pengawasan kualitas dengan menggunakan metode control chart sehingga penyimpangan yang terjadi masih dalam batas-batas yang ditoleransi atau minimum pada Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Samarinda Cap Tajung di Kecamatan Samarinda Seberang.

Pengawasan kualitas yang dilakukan oleh perusahaan diharapkan dapat membantu melancarkan kegiatan produksi dan menekan penyimpangan agar penyimpangan yang terjadi masih tergolong normal dan dapat dihasilkan produk yang dapat menguntungkan produsen dan memenuhi keinginan konsumen dan produsen itu sendiri.

Pentingnya pengawasan kualitas selain yang telah disebutkan di muka juga bermanfaat untuk mengurangi pemborosan-pemborosan yang akan terjadi seandainya tidak dijalankannya pengawasan kualitas.

B. Perumusan Masalah

Sebagaimana yang telah diuraikan dalam latar belakang, maka yang menjadi masalah adalah : "Apakah penyimpangan yang terjadi pada perusahaan Sarung Tenun Samarinda Karya Putra Cap Tajung di Kecamatan Samarinda Seberang masih dalam batas-batas yang dapat ditoleransi perusahaan atau masih normal".

C. Tujuan Penulisan dan Penelitian

Penulisan dan penelitian skripsi ini mempunyai beberapa tujuan dan kegunaan, yaitu :

1. Untuk mengetahui kegiatan yang sebenarnya pada perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Samarinda Cap Tajung terutama yang menyangkut pengawasan kualitas.
2. Merupakan bahan informasi dan pedoman bagi perusahaan dalam rangka mengurangi jumlah penyimpangan yang terjadi demi kemajuan di masa yang akan datang.

D. Sistematika Penulisan

Adapun sistematika dalam penulisan skripsi ini terbagi atas enam bab yang terdiri dari :

- Bab I. PENDAHULUAN, yang terdiri dari latar belakang, perumusan masalah dan tujuan penelitian. Pada Bab pendahuluan memberikan gambaran umum tentang pokok materi yang dibahas. Pada perumusan masalah menguraikan persoalan inti yang menjadi titik tolak diadakannya penulisan skripsi ini. Sedang pada tujuan penelitian adalah untuk mengetahui tingkat penyimpangan yang terjadi atas produksi Sarung Samarinda Cap Tajung.
- Bab II. DASAR TEORI, yakni teori yang melandasi penulisan skripsi ini, diantaranya menyangkut beberapa pendekatan dalam pengertian tentang Manajemen Produksi, Perencanaan dan Pengawasan Produksi, hipotesis dan definisi konseptual.
- Bab III. METODE PENDEKATAN, Yang mencakup batasan-batasan operasional, perincian data yang diperlukan, jangkauan penelitian, teknik pengumpulan data teknik pengolahan data dan serta analisis dan pengujian hipotesis.
- Bab IV. HASIL PENELITIAN, yang merupakan bab yang memuat tinjauan umum perusahaan. Struktur Organisasinya, data penunjang pembahasan.
- Bab V. ANALISIS DAN PEMBAHASAN, dalam bab ini diuraikan mengenai analisis yang digunakan dalam pembahasan tentang permasalahan yang dikemukakan dengan menggunakan analisis formulasi.

Bab VI. KESIMPULAN DAN SARAN, yang memuat secara ringkas hal-hal yang telah dikemukakan dalam bab-bab terdahulu, kemudian diberikan beberapa kesimpulan, dan saran yang ada relevansinya dengan penulisan skripsi ini.

BAB II

DASAR TEORI

A. Pengertian Manajemen Produksi

Manajemen Produksi atau production management adalah berasal dari kata manajemen dan produksi. Adapun pengertian manajemen menurut beberapa penulis adalah sebagai berikut :

Menurut Sofjan Assauri, Management adalah kegiatan atau usaha untuk mencapai suatu tujuan dengan mengkoordinir orang lain. 1)

Dey Liang Lee, Mengatakan :

Management adalah seni dan ilmu perencanaan, pengorganisasian, pengarahan, pengkoordinasian dan pengontrolan dari "Human and Natural Resources", terutama human resources untuk mencapai tujuan yang telah ditentukan terlebih dahulu. 2)

Gazaly mengatakan :

Management adalah pelaksanaan dari suatu proses. Yang dimaksudkan proses adalah setiap rangka kebudayaan/kemasyarakatan yang ditujukan untuk menyelesaikan sesuatu. Sedang rangka kebudayaan ialah pembagian kerja dari dua orang atau lebih dan lazimnya diantara orang-orang yang mempunyai keahlian khusus, dengan kata lain manajemen adalah usaha untuk menyelesaikan sesuatu dengan menggunakan orang lain. 3)

1) Sofjan Assauri, Manajemen Produksi, Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, Edisi 3, Jakarta, 1978, halaman 7.

2) M. Manulang, Dasar-dasar Manajemen, Edisi 3, Ghalia Indonesia, Jakarta, 1976, halaman 11

3) Gazaly, Tatalaksana Produksi atau Production Management, Fakultas Ekonomi Universitas Badjah Mada, Yogyakarta, 1963, halaman 2.

Sedangkan pengertian produksi adalah :

Segala kegiatan atau usaha dalam menciptakan dan menambah kegunaan atau utility sesuatu barang atau jasa, di mana dalam kegiatannya dibutuhkan faktor-faktor produksi yang berupa tanah, modal, skill dan tenaga kerja. 4).

Dari uraian di muka, dapat ditarik suatu kesimpulan mengenai manajemen produksi, yaitu merupakan usaha pengelolaan secara optimal terhadap faktor-faktor produksi seperti tanah, modal, tenaga kerja dan skill serta material yang ada, atau manajemen produksi merupakan usaha atau kegiatan untuk mengatur faktor-faktor produksi untuk diubah sedemikian rupa sehingga dapat bermanfaat bagi kebutuhan manusia.

B. Pengertian Perencanaan dan Pengawasan Produksi

1. Pengertian Perencanaan Produksi

Perencanaan merupakan salah satu fungsi dari manajemen. Perencanaan penentuan terlebih dahulu merupakan serangkaian tindakan yang perlu diambil oleh pimpinan atau yang berwenang dalam perusahaan dengan mempertimbangkan masalah-masalah yang mungkin timbul di masa depan.

Untuk dapat membuat perencanaan yang baik perlu diperhatikan masalah intern dan ekstern perusahaan. Masalah intern yaitu masalah yang datang dari dalam perusahaan sendiri seperti misalnya masalah mesin yang digunakan, buruh yang dipakai, efisiensi dan efektifitas

4) Sofjan Assauri, op.cit., halaman 7

penggunaan bahan dan lain sebagainya. Adapun masalah ekstern adalah masalah yang datangnya dari luar perusahaan seperti misalnya inflasi, kebijaksanaan pemerintah, situasi pasar, keadaan politik, tersedianya bahan dan pengaruh pesaing.

Sofjan Assauri mengatakan :

Pengertian perencanaan produksi adalah perencanaan dan pengorganisasian sebelumnya mengenai orang-orang, bahan-bahan, mesin-mesin, peralatan serta modal yang diperlukan untuk memproduksi barang-barang pada suatu periode tertentu di masa depan sesuai dengan yang diperkirakan atau diramalkan 5)

Perusahaan harus memperhatikan hal tersebut di atas dan mengingat pengalaman menyebutkan, bahwa pada umumnya perusahaan menganggap penjualanlah yang merupakan masalah atau faktor penting dalam hal ini. Maka dari itu perencanaan memegang peranan penting dalam menentukan tujuan-tujuan itu sendiri agar tujuan itu diintegrasikan pengawasan produksi. 6)

Perencanaan yang baik menurut Sofjan Assauri harus mempunyai syarat-syarat sebagai berikut :

1. Harus disesuaikan atas dasar tujuan atau obyektivitas perusahaan yang dinyatakan dengan jelas.
2. Rencana tersebut harus sederhana dan dimengerti serta mungkin dilaksanakan.
3. Rencana itu harus memberikan analisa dan klasifikasi kegiatan.

5) Sofjan Assauri, op.cit., halaman 127

6) Sukanto Reksohadiprojo dan Indriyo Gitosudarmo, Manajemen Produksi, Edisi Revisi, Bagian Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Gadjah Mada, Yogyakarta, 1984, halaman 213.

4. Rencana tersebut haruslah luwes/fleksibel dengan kemungkinan penyesuaian dengan keadaan atau kondisi yang telah berubah. 7)

Dalam perencanaan harus di cantumkan pula tentang metode pengawasan, cara evaluasi serta cara perbaikannya. Tujuan perencanaan produksi adalah untuk dapat memproduksi barang-barang dan jasa-jasa dalam waktu tertentu di masa akan datang dengan kualitas dan kuantitas yang dikehendaki serta dengan keuntungan yang sebesar-besarnya dengan memperhitungkan kepentingan masyarakat/konsumen, tenaga kerja serta pengusaha atau produsen.

Sedang menurut H.A. Harding, tujuan perencanaan produksi adalah menentukan tanggal penyerahan kepada langganan dengan biaya keseluruhan yang minimum dengan jaman merencanakan urutan kegiatan produksi. 8)

Tujuan tersebut di atas dapat dipecahkan lagi ke dalam beberapa anak tujuan, antara lain :

1. Merencanakan supply bahan, suku bagian dan komponen sehingga barang ini dikumpulkan dan disatukan pada saat yang tepat dan lokasi kerja yang tepat pula.
2. Memanfaatkan instalasi dan perlengkapannya secara ekonomis dengan cara meluruskan produksi dan jadwal sedemikian rupa sehingga mesin dimanfaatkan sebaik-baiknya.
3. Bergabung dengan staf pemasaran dengan cara menyoroti produksi yang tidak seimbang, kekurangan kebutuhan bagi kegiatan penjualan.

7) Sofjan Assauri, Op. cit., halaman 129.

8) H.A. Harding, Production Management, Second Edition, Terjemahan Magdalena Adiwardana Jamin, Seri Manajemen Nomor 35 Lembaga Pengembangan Pendidikan Manajemen, Balai Aksara, Jakarta, 1978, halaman 200.

4. Mengatur pemanfaatan yang sebaik-baiknya atas tenaga kerja dalam memenuhi janji penjualan yang telah ditentukan.
5. Menyediakan jasa informasi untuk pihak manajemen produksi, rute serta informasi lainnya yang merupakan latar belakang produksi.
6. Menyediakan laporan yang paling mutakhir mengenai kemajuan semua pesanan di dalam pabrik.
7. Merencanakan adanya persediaan barang jadi yang cukup jumlahnya sesuai dengan kebutuhan pasar.
8. Menyediakan jasa informasi untuk mengendalikan distribusi produk. 9)

2. Pengertian Pengawasan Produksi

Pada hakekatnya pengawasan merupakan kegiatan yang membandingkan rencana yang dibuat dengan kenyataan. Pengawasan yang dimaksud di sini adalah yang berhubungan dengan bidang produksi sehingga disebut dengan pengawasan produksi.

Langkah-langkah yang sebaiknya ditempuh dalam pengawasan produksi adalah sebagai berikut :

- a). Melakukan penilaian/pengukuran terhadap hasil yang di dapat, apakah sesuai dengan standard yang ditentukan atau tidak.
- b). Selanjutnya membandingkan² atas hasil yang di ukur, apakah penyimpangan yang terjadi masih berada dalam bats yang ditentukan oleh perusahaan atau tidak.
- c). Jika terjadi penyimpangan tentu ada sebabnya, maka di carilah sebabnya untuk diperbaiki.

9) Loc.cit..

Fungsi-fungsi pengawasan kegiatan produksi pada dasarnya dapat di bagi dalam :

1. Supervisi, yang menjamin agar kegiatan-kegiatan dilaksanakan dengan baik.
2. Perbandingan, berusaha mengecek apakah hasil kerja sesuai dengan yang dikehendaki.
3. Koreksi, berusaha untuk menghilangkan kesulitan/penyimpangan-penyimpangan baik daripada kerja maupun merubah rencana yang dipandang muluk sekali. 10)

C. Pengertian Pengawasan Kualitas

Sebelum membahas lebih lanjut tentang pengawasan kualitas dan ruang lingkup persoalannya, maka perlu juga dikethaui tentang pengertian dari kualitas atau mutu itu sendiri dan pengawasan seperti yang telah ditulis di muka.

1. Pengertian Pengawasan atau control

Ada pendapat dari beberapa penulis mengenai pengertian pengawasan, antara lain :

Menurut Sofjan Assauri :

Pengawasan adalah kegiatan untuk mengkoordinir aktivitas-aktivitas pengerjaan atau pengolahan agar waktu penyelesaian yang telah ditentukan terlebih dahulu dapat tercapai dengan efektif dan efisien. 11)

Gazaly, mengatakan, pengawasan adalah jaminan atau penjagaan, bahwa hasil-hasil yang akan di capai sesuai dengan apa yang diinginkan. 12)

Glen A. Welsch, mengatakan :

Pengawasan merupakan tindakan yang perlu untuk menjamin tujuan. Tujuan dari pengawasan adalah

10) Sukanto Reksohadiprodjo dan Indriyo Gitosudarmo, op.cit., halaman 11.

11) Sofjan Assauri, op.cit., halaman 150

12) Gazaly, op.cit., halaman 60.

sebagai jaminan pelaksanaan yang tepat seperti yang digariskan dalam rencana. 13)

Rahman Prawiraamidjaja, mengatakan :

Control adalah suatu jaminan atau penjagaan agar pelaksanaan sedapat mungkin selaras dengan rencana-rencana yang telah di susun. 14)

Pendapat-pendapat di atas pada dasarnya sama, yaitu semua merupakan jaminan atau penjagaan agar dapat diperoleh hasil yang sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan.

2. Pengertian Kualitas atau Mutu

Ada pendapat dari beberapa penulis mengenai pengertian kualitas, antara lain :

Menurut Sofjan Assauri :

Mutu atau kualitas dalam perusahaan/pabrik adalah faktor yang terdapat dalam suatu barang atau hasil, atau mutu merupakan tingkat pemuas suatu barang. 15)

D.S. Kimball mengatakan, bahwa mutu menunjukkan sifat-sifat dari material yang dipergunakan atau menunjukkan sifat-sifat umum dari produk akhir. 16)

13) Glenn A. Welsch, Budgeting Profit Planing And Control, Terjemahan Karl . Saragih, Dwi Tunggal, Yogyakarta, 1976, halaman 12

14) Rahman Prawiraamidjaja, Beberapa Pokok Dari Pelaksanaan Quality Control dan Storage Control pada Suatu perusahaan, Tarsito, Bandung, 1976, halaman 12.

15) Sofjan Assauri, op.cit., halaman 150

16) D.S. Kimbal and D.S. Kimbal JR., Principles of Industrial Organization, 1947, halaman 288.

Rahman Prawiraamidjaja, mengatakan :

Quality atau mutu dari suatu produk akan meliputi kumpulan dari sifat-sifat yang berhubungan dari produk tersebut. Sifat-sifat dari produk akan meliputi kekuatan, dimensi, tata warna, pengolahan dan sebagainya. 17)

Demikianlah beberapa pendapat mengenai definisi kualitas atau mutu yang pada dasarnya sama dan dapat disimpulkan bahwa kualitas merupakan dari beberapa sifat yang saling berhubungan dari suatu barang sehingga dapat memberikan tingkat pemuasan tertentu kepada kita.

Dengan demikian pengertian pengawasan kualitas dapat diartikan sebagai tindakan yang dapat menjamin kumpulan sifat-sifat barang yang dihasilkan akan sesuai dengan rencana yang telah di tetapkan.

D. Tujuan dan Manfaat Pengawasan Kualitas

1. Tujuan Pengawasan Kualitas

Yang menjadi tujuan pengawasan kualitas adalah :

- a. Agar barang hasil produksi dapat mencapai standar mutu yang telah ditetapkan.
- b. Mengusahakan agar biaya produksi minimum.
- c. Mengusahakan agar biaya inspeksi dapat ditekan sekecil mungkin.
- d. Mengusahakan agar biaya design dan proses dengan mutu produksi tertentu dapat minimal.

2. Manfaat Pengawasan Kualitas

17) Rahman Prawiraamidjaja, op.cit., halaman 14

Manfaat pengawasan kualitas menurut pendapat sheaffer yang menyebutkan sebagai berikut :

1. Memperkembangkan dan mempertahankan kualitas pada semua tingkat operasi.
2. Mencegah agar jangan terjadi penolakan terhadap produk oleh konsumen karena produksi itu rusak atau tidak sesuai dengan kebutuhan konsumen.
3. Mengindoktrinasi para pekerja yang baru bekerja pada perusahaan agar mereka kualitas minded.
4. Menyajikan data-data mengenai kemampuan alat atau mesin.
5. Membantu bagian pembelian bahan agar bahan itu dibeli sesuai dengan standard kualitas sehingga proses produksi dapat berjalan lancar serta menghasilkan output yang sesuai dengan standardnya.
6. Mengawasi proses produksi agar hasil produksi memenuhi kualitas yang diinginkan.
7. Menghindari agar hasil produksi jangan sampai rusak.
8. Melaporkan tingkat kualitas dari hasil produksi atau bahan yang diterima.
9. Memberikan keterangan-keterangan oleh penjual hasil produksi. 18)

Pengawasan kualitas mempunyai manfaat antara lain terhadap :

- a). Pimpinan perusahaan, dengan pengawasan kualitas bisa dihindarkan pemborosan-pemborosan sehingga hal ini akan membawa reputasi bagi pimpinan perusahaan.
- b). Konsumen, pengawasan kualitas memberikan jaminan kepada konsumen bahwa hasil produksi dari suatu perusahaan dapat memenuhi selera.
- c). Para pekerja, dengan adanya pengawasan para pekerja menjadi lebih berhati-hati dalam bekerja karena ada

18) J.M. Juram, Quality Control Hand Book, Mc Graw Hill Book Co. Inc., New York, 1982, halaman 51.

standard yang harus dipenuhi.

Standard ini juga menilai apakah pekerja dalam melakukan pekerjaannya dapat mencapai/memenuhi standard atau tidak. Dengan adanya pengawasan kualitas para pekerja akan bekerja lebih hati-hati sehingga mereka tidak memerlukan waktu tambahan, misalnya untuk memilih atau memperbaiki bahan-bahan atau hasil akhirnya.

E. Jenis Pengawasan Kualitas

Pengawasan kualitas mempunyai beberapa jenis, antara lain :

1. Pengawasan kualitas secara desentralisasi
2. Pengawasan kualitas secara didesentralisasi
3. Pengawasan kualitas pada proses produksi :
 - Continous, yakni yang terus menerus tanpa dipengaruhi pesanan maupun keadaan pasar.
 - Intermittent, yakni proses produksi yang terputus-putus dan biasanya bekerja bila ada pesanan atau permintaan pasar. 19)

F. Hipotesis

Berdasarkan pada uraian tersebut di atas maka dapat di buat hipotesis sebagai berikut :

"Diduga bahwa penyimpangan yang terjadi pada perusahaan Sarung Tenun Karya Putra di Kecamatan Samarinda Seberang masih dalam batas-batas yang dapat di toleransi perusahaan/normal".

19) Sukanto Reksohadiprodjo dan Iriyanto Gitosudarmo, op.cit., halaman 231.

G. Definisi Kosepsional

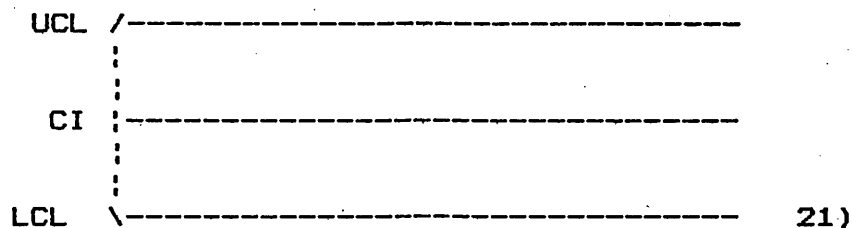
Masalah penyimpangan yang termasuk normal atau tidak normal adalah merupakan konsep dari penulisan ini, yang sama secara umum konsep ini merupakan persoalan pengawasan kualitas atau Quality Control Problem.

Menurut Sukanto Reksohadiprodjo dan Indriyo Gito Sudarmo menyebutkan, bahwa :

Pengawasan kualitas merupakan alat bagi manajemen untuk memperbaiki kualitas produk bila diperlukan, mempertahankan kualitas yang sudah tinggi dan mengurangi jumlah bahan yang rusak atau menyimpang. 20)

Yang dimaksud dengan penyimpangan adalah jumlah benang yang ditenun tidak sesuai dengan standard yang telah ditentukan, sehingga tidak dapat dibuat kain sarung. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar pengontrolan di bawah ini.

Gambar 1. Control Chart.



Dimana :

UCL = Upper Control Limmit/Batas Pengawasan Atas.

CL = Center Limmit.

LCL = Lower Control Limmit/Batas Pengawasan Bawah

20) Ibid., halaman 227

21) Ibid., halaman 237

BAB III

METODE PENDEKATAN

A. Definisi Operasional

Dalam definisi operasional ini penulis akan memberikan gambaran secara jelas tentang maksud dan tujuan penulisan ini. Selanjutnya akan diuraikan rumusan atau definisi operasional sehubungan dengan variabel yang diselidiki tentang pengawasan kualitas.

Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Samarinda Seberang mengolah sarung dengan menggunakan alat tenun bukan mesin, namun sebelumnya hanya menggunakan alat yang dinamakan Gedokan saja. Dengan menggunakan alat tenun bukan mesin ini dapat meningkatkan kuantitas dari pada sebelumnya.

Dalam kegiatan proses produksinya yakni pada tahap penenunan diketahui sering mengalami masalah penyimpangan jumlah benang yang kurang dari jumlah benang yang sudah ditetapkan perusahaan sehingga perlu adanya penambahan waktu untuk memperbaiki produk yang menyimpang agar dapat di pertahankannya mutu yang sudah baik dan kalau mungkin ditingkatkan mutu dari hasil produksi tersebut.

Metode pendekatan yang digunakan untuk menganalisis secara ilmiah masalah pengawasan kualitas dengan menggunakan metode control chart sehingga penyimpangan yang terjadi masih dalam batas-batas yang ditoleransi atau minimum

pada Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Samarinda Cap Tajung di Kecamatan Samarinda Seberang.

Pengawasan kualitas yang dilakukan oleh perusahaan diharapkan dapat membantu melancarkan kegiatan produksi dan menekan penyimpangan agar penyimpangan yang terjadi masih tergolong normal dan dapat dihasilkan produk yang dapat menguntungkan produsen dan memenuhi keinginan konsumen dan produsen itu sendiri.

Pengawasan kualitas yang dilakukan pada perusahaan Sarung Tenun Kaya Putra Cap Tajung yakni dengan $P \pm 3 Sp$ yang dilakukan pada suatu periode terhadap sampel yang di ambil secara random.

Cara Perhitungan Menyusun Benang Jenis Sarung Samarinda pada Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Cap Tajung di Kecamatan Samarinda Seberang dapat dilihat pada bagian di bawah ini :

Pinggir Merah 32	Pemisah Hitam 3	Simbang Merah 120	Pemisah Hitam 6	Pemisah Merah 12
------------------------	-----------------------	-------------------------	-----------------------	------------------------

B a l o

Ungu 2	Merah 16	Hitam 2	Merah 2	Ungu 2	Merah 2	Hitam 46
-----------	-------------	------------	------------	-----------	------------	-------------

Pemisah Peppa

Merah 12	Coklat 120
-------------	---------------

Jumlah Balo + Jumlah Peppa = 205 helai

$205 \times 9 = 1.845 + 73 + 12 = 1.930$ helai

$1.930 + 20 = 1.950$ helai

Jadi standar jumlah benang yang ditetapkan perusahaan adalah 1.950 helai benang untuk setiap satu lembar sarung.

B. Perincian Data Yang Diperlukan

Di dalam penulisan skripsi ini diperlukan data dari obyek yang akan dianalisis yang berasal dari perusahaan Sarung Tenun Samarinda Karya Putra. Adapun data yang diperlukan untuk penulisan skripsi ini adalah sebagai berikut :

- a. Data keadaan perusahaan secara umum yang meliputi peralatan, tenaga kerja dan kapasitas produksi yang dimiliki.
- b. Data produksi Sarung Tenun Samarinda Cap Tajung periode 1993
- c. Proses produksi Sarung Tenun Samarinda
- d. Data-data lain yang menunjang masalah pengawasan mutu atau kualitas pada Perusahaan Sarung Tenun Samarinda Cap Tajung.

C. Jangkauan Penelitian

Obyek penelitian adalah perusahaan Sarung Tenun Samarinda Cap Tajung yang berlokasi di Kecamatan Samarinda Seberang. Luas Areal perusahaan 1.186 meter persegi dengan kapasitas produksi 1.920 lembar sarung/tahun dan bentuk usahanya perorangan dengan pemasaran lokal.

Ruang lingkup penelitian dengan membatasi diri pada masalah penyimpangan yang terjadi pada tahap penenunan (proses produksi continuous), dimana pada tahap penenunan inilah terjadi adanya penyimpangan jumlah barang dari standard jumlah benang yang sudah ditentukan (1.980 helai benang).

D. Teknik Pengumpulan Data

Dalam mendapatkan data yang diperlukan untuk menyusun skripsi ini digunakan beberapa metode pendekatan, antara lain :

1. Library Research, yakni penelitian yang di dasarkan data kepustakaan. Data kepustakaan ini sebagai pedoman pokok untuk mencari data lapangan.

Dengan demikian data kepustakaan bersifat teoritis dan sebagai pembanding dengan data lapangan.

Data kepustakaan diambil dari buku-buku literatus, karya ilmiah dan terutama yang ada hubungannya dengan judul skripsi.

2. Field Study, yakni penelitian yang di dasarkan kepada keadaan lapangan yang sesungguhnya. Dengan demikian penelitian terjuan langsung dan meneliti dari dekat terhadap obyek penelitian. Data lapangan dapat diperoleh melalui beberapa cara sebagai berikut :

- a. Observasi, yakni mengadakan penelitian secara langsung terhadap obyek dengan mencatat dan mengamati hal-hal yang dilakukan oleh perusahaan.
- b. Questioner, yakni menyusun suatu daftar pertanyaan yang diperlukan. Dengan daftar pertanyaan yang tertulis diharapkan memberi kesempatan pihak perusahaan untuk mempersiapkan data yang diperlukan.
- c. Wawancara, yakni mengadakan pembicaraan secara langsung yang berhubungan dengan sasaran atau obyek yang diamati, sehingga dengan wawancara langsung diusahakan memperoleh data secara lengkap.

Dari beberapa cara pengumpulan data di harapkan informasi yang di dapat tidak terjadi kekeliruan-kekeliruan, sehingga akan memudahkan dalam menyusun skripsi selanjutnya.

E. Alat Analisis dan Pengujian Hipotesis

Untuk menguji kebenaran dari hipotesis, apakah jumlah penyimpangan pada tahap penenunan pada perusahaan Sarung Tenun Samarinda Cap Tajung, apakah penyimpangan itu masih dianggap normal atau tidak normal maka digunakan Metode pendekatan yang tepat berdasarkan kepada sifat-sifat barang yang ada pada Perusahaan Sarung Tenun Samarinda

Karya Putra Cap Tajung adalah control chart, dengan distribusi normal, yaitu :

$$a) \bar{P} \pm 1 Sp$$

$$b) \bar{P} \pm 2 Sp$$

$$c) \bar{P} \pm 3 Sp$$

Pengawasan kualitas yang dilakukan pada perusahaan Sarung Tenun Kaya Putra Cap Tajung yakni dengan $\bar{P} \pm 3 Sp$ yang dilakukan pada suatu periode terhadap sampel yang di ambil secara random, sehingga akan menjadi :

$$UCL = \bar{P} + 3 Sp \text{ dan } LCL = \bar{P} - 3 Sp.$$

di mana :

UCL = Upper Control Limmit/Batas Pengawasan Atas

LCL = Lower Control Limmit/Batas Pengawasan Bawah

\bar{P} = Rata-rata penyimpangan yang dapat dihitung dengan :

$$\bar{P} = \frac{\text{Jumlah Penyimpangan}}{\text{Jumlah Sampel}} \quad 22)$$

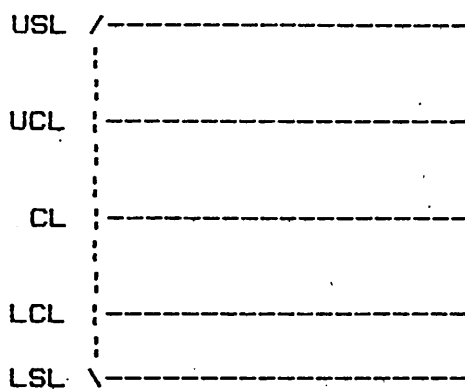
3 = Angka 3 ini merupakan konfidensi yang di toleransi oleh perusahaan secara umum.

Sp = Standard deviasi atau penyimpangan rata-rata distribusi sampling terhadap standard kualitas yang ditentukan dan dapat di hitung dengan :

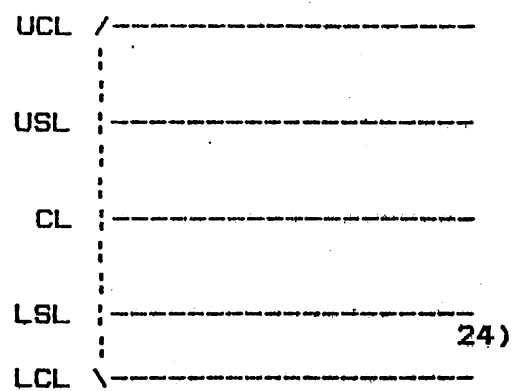
22) Sukanto Reksohadiprodjo dan Indriyo Gitosudarmo, Op. cit., halaman 235

$$Sp = \sqrt{\frac{P(1-P)}{n}} \quad 23)$$

Standard deviasi merupakan ukuran penyimpangan, yaitu ukuran yang memberikan gambaran bagaimana nilai-nilai dalam data terpecah di sekitar harga rata-ratanya. Pengertian control chart di sini untuk bagian penyimpangan yang akan terjadi atau sudah terjadi. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar pengontrolan dalam kondisi yang berbeda pada gambar di bawah ini :



Kondisi Yang Ideal



Kondisi yang tidak ideal

Pada Quality Control Chart terdapat apa yang disebut Center Limmit (CL) dan terletak di antara spesifikasi limmit (SL). Spesifikasi Limmit adalah batas maximum dan minimum yang ditetapkan untuk produk oleh pihak produsen dan konsumen. Sedangkan Control Limmit merupakan kriteria untuk menetapkan apakah suatu proses produksi tergantung oleh sebab tertentu atau tidak, sehingga memerlukan

23) Loc. cit

24) Ibid., halaman 237

tindakan kooreksi dan pembetulan serta penelitian. Jika hal ini terjadi pada spesifikasi limit maka harus diusahakan agar control limitnya lebih sempit daripada spesifikasi limitnya, sehingga dapat dilihat pada gambar 2 di atas.

Keterangan Gambar 2 di halaman 22

UCL = Upper Control Limmit

LCL = Lower Control Limmit

USL = Upper Spesification Limmit

LSL = Lower Spesification Limmit

CL = Center Limmit

= Daerah yang tidak memenuhi Spessification

CL = P

Manfaat Quality control chart antara lain ;

- a) Merupakan alat pembantu untuk pengendalian mutu atau pengawasan mutu
- b) Dapat mengurangi biaya inspeksi
- c) Alat pembantu dalam menemukan kesalahan produksi
- d) Membantu menjaga agar jumlah produk yang menyimpang atau rusak tetap pada jumlah tertentu atau tetap berada di bawah suatu jumlah tertentu.

Apabila terjadi penyimpangan yang jatuh di atas normal, maka perlu adanya Quality Control Chart perbaikan atau P - Chart perbaikan yang mempunyai rumus ;

$$P = \frac{\text{Jumlah Penyimpangan} - \text{Jumlah Penyimpangan di atas standard}}{\text{Jumlah Sampel}} \quad \text{②- Jumlah Sampel Yang menyimpang}$$

$$\text{Batas Pengawasan} = \pm \sqrt{\frac{P(1-P)}{n}} \quad 25)$$

$$P = \frac{\text{Jumlah Penyimpangan}}{\text{Jumlah Sampel}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{P(1-P)}{n}} \quad 26)$$

$$UCL = P + 3 Sp$$

$$LCL = P - 3 Sp$$

$$CL = P$$

$$n = \text{Sampel}$$

P - Chart Perbaikan :

$$P = \frac{\text{Jumlah Penyimpangan} - \frac{\text{Jumlah Penyimpangan di atas standard}}{27}}{\text{Jumlah Sampel} - \text{Jumlah Sampel Yang menyimpang}}$$

Pengawasan kualitas pada perusahaan tersebut dengan Metode Control Chart dan sampel 15 buah sarung dari setiap hasil produksi. Jika penyimpangan yang terjadi di bawah standar penyimpangan yang di tetapkan 5 % sampai 10 % yang dilakukan setiap minggu pada triwulan I, triwulan II, triwulan III dan triwulan IV tahun 1993 berarti penyimpangan tersebut masih dalam batas-batas yang dapat di toleransi perusahaan/normal.

26) Loc. cit

27) Loc. cit.,

BAB IV

HASIL PENELITIAN

A. Gambaran Umum Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra

Perusahaan Karya Putra adalah sebuah perusahaan industri kecil, yang berusaha dibidang pengolahan sarung Samarinda, yang merupakan salah satu sarung yang mempunyai kwalitas cukup tinggi karena terbuat dari campuran benang sutra dan benang sulam biasa.

Perusahaan ini berdiri sejak tahun 1979, dan merupakan perusahaan perorangan dengan pemilik sekaligus pimpinannya adalah Bapak Arifin Tappa sedangkan lokasi perusahaan tersebut terletak di Jalan HOS. Cokroaminoto RT III. Samarinda Seberang.

Adapun hasil dari produksinya kurang lebih 1.200 sarung setiap tahunnya, dengan daerah pemasaran meliputi Kalimantan Timur, Kalimantan Selatan, Pulau Jawa serta ke Brunai dan Malaysia.

Pada saat mulai berdirinya perusahaan ini hanya menggunakan peralatan tradisional saja, namun sekarang sudah menggunakan alat-alat semi modern yaitu yang bernama ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) yang dibeli dari Sulawesi Selatan. Selain itu masih juga perusahaan ini menggunakan sebagian peralatan yang masih sederhana dan dibuat sendiri oleh perusahaan tersebut.

B. Kegiatan Usaha

Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Samarinda Seberang mengolah sarung dengan menggunakan alat tenun bukan mesin, namun sebelumnya hanya menggunakan alat yang dinamakan Gedokan saja.

Selain dari alat tersebut di atas masih ada peralatan lainnya seperti :

1. Ayun (Tojang) yang merupakan alat tempat menyisir tenun.
2. Gun (are) adalah alat yang terbuat dari kawat atau plat tipis, gunanya untuk membawa benang lusi helai per helai.

Dengan menggunakan alat tenun bukan mesin (ATBM), maka kegiatan produksi khususnya dari segi kuantitas dapat lebih ditingkatkan daripada sebelumnya. Sedangkan bahan baku yang digunakan yaitu benang sutra silk dengan merk Red Blossoms yang didatangkan dari daerah Jawa.

Adapun Peralatan Pembantu lainnya adalah sebagai berikut :

1. Enam unit mesin ATBM buatan Sulawesi Selatan.
2. Enam buah alat penjemur benang.
3. Dua buah panci tempat memasak benang spun Silk.
4. Delapan unit pemintal benang.
5. Empat unit pengencang Sarung
6. Tiga buah baskom besar.
7. Satu unit hanian.

8. Satu buah maglas.
9. Satu buah timbangan.

C. Proses Produksi

Bagian proses produksi merupakan salah satu bagian yang sangat penting dalam menentukan laba, karena perusahaan ini bergerak dibidang industri. Dalam perusahaan industri kegiatan produksi saling menunjang antara bagian yang satu dengan bagian yang lainnya, dimana untuk memperoleh laba terletak pada aktivitas masing-masing bagian dalam penggunaan material dan waktu.

Adapun proses pembuatan sarung tenun tersebut adalah sebagai berikut :

1. Bagian Pencelupan.

Dengan zat pewarna, air mendidih dan zat penetral sutra didihkan sampai warnanya rata.

2. Bagian pemasakan.

Sutra dimasak, kemudian dijemur atau dikelantang.

3. Bagian Pengelosan.

Setelah kering sutra dibawa kebagian pengelosan lalu dihani (penyusun benang) sesuai dengan jenis corak yang diinginkan pasar.

4. Bagian pengepakan

Adapun kegiatan bagian pengepakan yaitu memasukkan benang sesuai dengan jenis corak pada luci setelah terlebih dahulu dipalte pada anak sekoci. Bagian pengepakan ini memerlukan

keahlian yang khusus agar memperoleh hasil yang indah atau baik.

5. Bagian pencucian.

Setelah menjadi barang jadi, maka sarung tersebut dicuci dengan cara merendam dengan air biasa, kemudian dijemur pada sinar matahari langsung dengan menggunakan dua buah kayu bulat panjang khusus untuk mengencangkan sarung, setelah kering lalu dilipat dan siap untuk di pasarkan.

D. Tenaga Kerja

Selanjutnya dalam aktivitas produksi, perusahaan Karya Putra menggunakan 16 orang tenaga kerja dengan masing-masing bagian sebagai berikut :

1. Bagian Administrasi

- 1 orang karyawan tata usaha.
- 1 orang pembantu Umum

2. Bagian Produksi

- 1 orang kepala bagian produksi
- 6 orang karyawan tenun.
- 2 orang bagian pencelupan.
- 2 orang bagian pengelosan.
- 1 orang bagian penghani.

3. Bagian Pemasaran.

- 1 orang bagian operasional Pemasaran.
- 1 orang pembantu bagian pemasaran.

C. Sturuktur Organisasi

Untuk memperlancar jalannya proses daripada perusahaan, maka salah satu hal yang perlu diperhatikan adalah pengorganisasian perusahaan. Organisasi disini

dimaksudkan adalah sistematika kerja sama yang dijalankan oleh sekelompok orang-orang untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan terlebih dahulu oleh perusahaan.

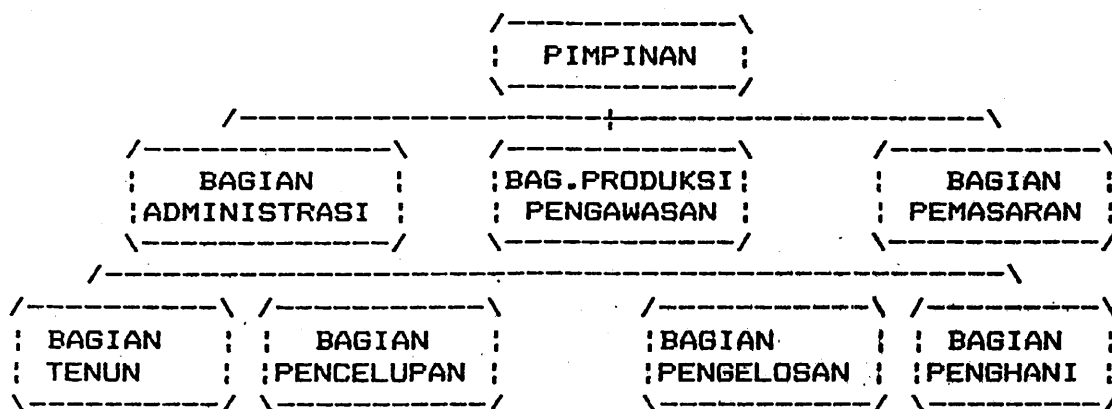
Maka dengan mengorganisasikan berarti menyusun suatu bentuk yang diharapkan antara atasan dan bawahan agar tujuan perusahaan tercapai secara efektif.

Adapun struktur organisasi Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Samarinda Seberang adalah bentuk organisasi garis. Dalam organisasi perusahaan dibagi dalam satuan-satuan dan tingkat jenjang-jenjang yang telah ditetapkan. Masing-masing satuan dipimpin oleh kepala satuan/bagian, yang mempunyai wewenang penuh terhadap satuannya.

Struktur organisasi ini sebagai mekanisme untuk mencapai tujuan perusahaan baik jangka pendek, maupun jangka panjang.

Dibawah ini dapat dilihat struktur Organisasi Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Samarinda Seberang yang masih sangat sederhana.

Gambar 1. Sturuktur Organisasi Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Samarinda Seberang



D. Pemasaran

Pemasaran merupakan salah satu faktor yang menentukan maju atau mundurnya perusahaan. Pemasaran hasil produksi sarung tenun Samarinda Cap Tajung Produksi Karya Putra Samarinda Seberang sudah mulai meluaskan pemasarannya dengan mendirikan agen penjualan di beberapa kota seperti Balikpapan, Tenggarong, Banjarmasin.

E. Promosi

Usaha dalam bidang promosi guna meningkatkan penjualan/pemasaran tidak banyak dilakukan perusahaan. Adapun salah satu cara yang dilakukan perusahaan ialah dengan cara Personal Approach, yaitu bagian penjualan/pemasaran yang mengadakan pendekatan terhadap para calon pembeli, oleh karena itu maka bagian penjualan diperlukan tenaga kerja yang ulet serta pandai bergaul dengan semua lapisan (supel). Keberhasilan bagian pemasaran inilah yang akan menentukan kelangsungan hidup perusahaan, jadi bagian pemasaran memegang kunci utama dari kesuksesan perusahaan sarung tenun Samarinda Cap Tajung. Kegiatan promosi yang lain seperti seringnya perusahaan ikut dalam pameran pembangunan yang diadakan oleh Departemen Perindustrian dan adanya brosur-brosur yang diberikan secara cuma-cuma kepada calon pembeli.

F. Persaingan

Masalah persaingan bagi perusahaan sarung tenun

Samarinda Cap Tajung sangat kompetitif hal ini disebabkan oleh karena antara lain :

1. Banyaknya perusahaan sejenis di Wilayah Kotamadya Samarinda .
2. Ditemukannya benang sutera sintetis yang membuat adanya persaingan harga yang tidak sehat antara sarung Samarinda yang asli dengan Sarung Samarinda yang memakai benang Sutera sintetis.

Hal mana menyebabkan banyak calon pembeli/konsumen mengalihkan pilihannya pada sarung tersebut.

Hal-hal di atas dianggap tantangan yang harus dapat di antisipasi bagi perusahaan untuk mengambil langkah-langkah sebagai berikut :

1. Menjaga stabilitas produksi dengan menjaga atau mempertahankan kualitasnya atau bahkan kalau mungkin ditingkatkan demi menjaga kepercayaan konsumen.
2. Dengan meningkatnya pelayanan terhadap konsumen, yang antara lain diberikannya cara-cara pemeliharaan agar sarung tenunnya dapat tahan lama.

. Modal Kerja

Di dalam menjalankan aktivitas usahanya perusahaan selalu memerlukan modal kerja, misalnya untuk pembelian bahan baku, membayar upah karyawan serta membiayai pengeluaran-pengeluaran lain yang harus segera dibayar. Modal kerja yang dimiliki perusahaan sarung tenun

Samarinda Karya Putra kebanyakan berasal dari modal sendiri, sedangkan modal dari pinjaman jumlahnya sedikit.

H. Hasil Penjualan Sarung Tenun Karya Putra Samarinda Seberang

Didalam penelitian tentang hasil penjualan produksi Sarung Tenun Karya Putra Samarinda Seberang setiap tahunnya rata-rata terjual sebanyak 1.357 lembar.

Adapun jumlah penjualan dari Tahun 1988 sampai dengan Tahun 1993 adalah sebagai berikut :

Tabel. 1 Produksi Sarung Samarinda Tahun 1993 (dalam satuan Phisik).

Triwulan	J e n i s	Jumlah Lembar
I	Sarung Samarinda	496
II	Sarung Samarinda	516
III	Sarung Samarinda	455
IV	Sarung Samarinda	453
Jumlah		1.920

Sumber : Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Samarinda

Dalam melakukan penelitian pada Perusahaan Sarung Tenun Samarinda Cap Tajung Produksi Karya Putra maka di dapat data pengontrolan dari Triwulan I sampai dengan Triwulan III Tahun 1993 adalah sebagai berikut :

Tabel 2. Data Pengontrolan Triwulan I Perusahaan Sarung Tenun Cap Tajung Produksi Karya Putra Tahun 1993

No.	Pengontrolan Minggu Ke	Jumlah Sampel yang diambil	Jumlah Yang Menyimpang
1.	Satu	15	0
2.	Dua	15	1
3.	Tiga	15	0
4.	Empat	15	2
5.	Lima	15	1
6.	Enam	15	2
7.	Tujuh	15	2
8.	Delapan	15	0
9.	Sembilan	15	1
10.	Sepuluh	15	0
11.	Sebelas	15	2
12.	Dua belas	15	2
Jumlah		180	13

Sumber : Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Cap Tajung di Kecamatan Samarinda Seberang.

Tabel 3. Data Pengontrolan Triwulan II Perusahaan Barung Tenun Cap Tajung Produksi Karya Putra Tahun 1993

No.	Pengontrolan Minggu Ke	Jumlah Sampel yang diambil	Jumlah Yang Menyimpang
1.	Satu	15	1
2.	Dua	15	0
3.	Tiga	15	2
4.	Empat	15	2
5.	Lima	15	1
6.	Enam	15	0
7.	Tujuh	15	1
8.	Delapan	15	0
9.	Sembilan	15	1
10.	Sepuluh	15	1
11.	Sebelas	15	0
12.	Dua belas	15	1
Jumlah		180	10

Sumber : Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Cap Tajung di Kecamatan Samarinda Seberang.

Tabel 4. Data Pengontrolan Triwulan III Perusahaan Sarung Tenun Cap Tajung Produksi Karya Putra Tahun 1993

No.	Pengontrolan Minggu Ke	Jumlah Sampel yang diambil	Jumlah Yang Menyimpang
1.	Satu	15	1
2.	Dua	15	0
3.	Tiga	15	1
4.	Empat	15	1
5.	Lima	15	0
6.	Enam	15	1
7.	Tujuh	15	1
8.	Delapan	15	2
9.	Sembilan	15	1
10.	Sepuluh	15	5
11.	Sebelas	15	2
12.	Dua belas	15	0
Jumlah		180	15

Sumber : Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Cap Tajung di Kecamatan Samarinda Seberang.

Tabel 5. Data Pengontrolan Triwulan IV Perusahaan Sarung Tenun Cap Tajung Produksi Karya Putra Tahun 1993

No.	Pengontrolan Minggu Ke	Jumlah Sampel yang diambil	Jumlah Yang Menyimpang
1.	Satu	15	1
2.	Dua	15	0
3.	Tiga	15	0
4.	Empat	15	1
5.	Lima	15	2
6.	Enam	15	1
7.	Tujuh	15	1
8.	Delapan	15	2
9.	Sembilan	15	2
10.	Sepuluh	15	1
11.	Sebelas	15	2
12.	Dua belas	15	0
Jumlah		180	13

Sumber : Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Cap Tajung di Kecamatan Samarinda Seberang.

BAB V

ANALISIS DAN PEMBAHASAN

A. Analisis

Analisis data yang dilakukan pada perusahaan sarung tenun Samarinda Cap Tajung Produksi Karya Putra di Samarinda seberang bertujuan untuk mencari jawaban apakah penyimpangan yang terjadi masih tergolong normal atau tidak normal dengan menggunakan tabel pengontrolan atau control chart.

Dengan metode control chart ini kami mengambil sampel 15 helai sarung pada tahap penenunan yang diambil dan diamati seminggu sekali dengan standar kerusakan $P - 3 Sp$ sampai $P + 3 Sp$, dari sampel tersebut di catat berapa yang menyimpang dari standar (jumlah benang yang kurang dari 1.950 helai benang).

Setelah diketahui apakah kerusakan tersebut normal atau tidak normal, maka dapatlah diambil kebijaksanaan oleh pimpinan/direktur perusahaan guna memperbaiki produk bila diperlukan dan mengurangi jumlah penyimpangan yang terjadi pada perusahaan sarung tenun Samarinda Cap Tajung dengan menggunakan metode Control Chart pada periode triwulan I, II, III, dan IV tahun 1993 yang dapat dilihat pada tabel pengontrolan.

Tabel 6. Data Pengontrolan Triwulan I Perusahaan Sarung Tenun "Tajung" Tahun 1993

No.	Minggu ke	Jumlah Sampel yang diambil	Jumlah Yang Menyimpang	Bagian Yang Menyimpang
1.	Satu	15	0	0
2.	Dua	15	1	0,06666666
3.	Tiga	15	0	0
4.	Empat	15	2	0,13333333
5.	Lima	15	1	0,06666666
6.	Enam	15	2	0,13333333
7.	Tujuh	15	2	0,13333333
8.	Delapan	15	0	0
9.	Sembilan	15	1	0,66666666
10.	Sepuluh	15	0	0
11.	Sebelas	15	2	0,13333333
12.	Dua belas	15	2	0,13333333
Jumlah		180	13	

Sumber Data : Diolah dari Tabel

Dari tabel 5 di atas, maka dapatlah kita cari besarnya :

1. Rata-rata penyimpangan (\bar{P}) dapat dihitung dengan

$$\bar{P} = \frac{\sum E X}{\sum E n} = \frac{13}{180} = 0,0722222$$

2. Standar Deviasi (Sp) dapat di hitung dengan :

$$Sp = \sqrt{\frac{\bar{P} (1 - \bar{P})}{n}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,0722222 (1 - 0,722222)}{15}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,0722222 (0,9277778)}{15}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,067006153}{15}}$$

$$Sp = 0,067006153 \text{ atau } = 0,0668362$$

3. Upper CONTROL Limit (UCL) atau Batas Atas Pengawasan, dapat dihitung dengan :

$$UCL = \bar{P} + 3 Sp$$

$$UCL = 0,0722222 + 3 (0,0668362)$$

$$UCL = 0,0722222 + 0,2005086$$

$$UCL = 0,272308$$

$$UCL = 0,273 \text{ (pembulatan)}$$

4. Lower Control Limit (LCL) atau Batas Bawah Pengawasan, dapat dihitung dengan :

$$LCL = P - 3 Sp$$

$$LCL = 0,722222 - 3 (0,0668362)$$

$$LCL = 0,722222 - 0,2005086$$

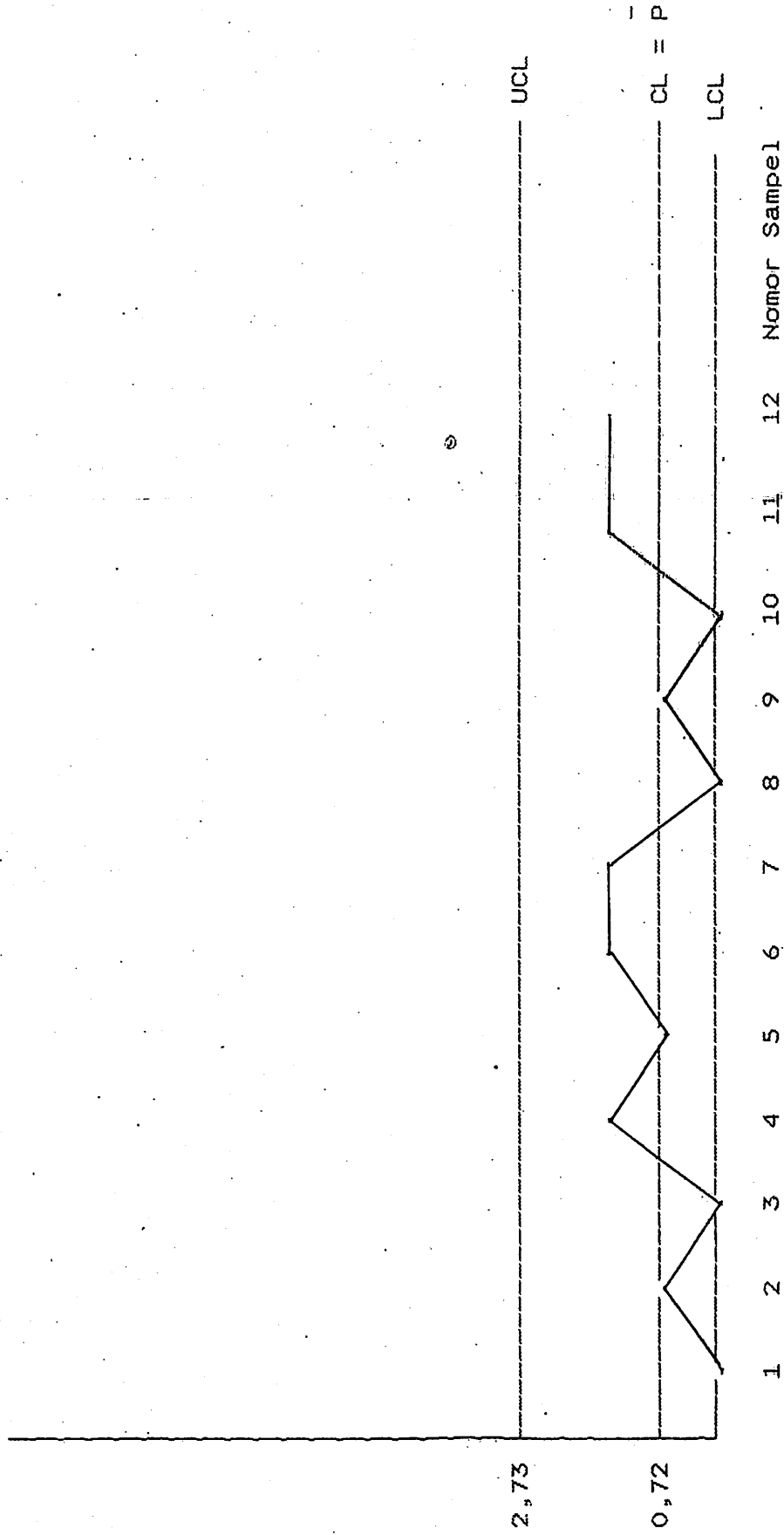
$$LCL = -0,1282864 \text{ (tidak mungkin)}$$

$$LCL = 0$$

5. Center Line (CL) = P = 0,722222

Pada triwulan I periode 1993 penyimpangan yang terjadi masih di bawah Upper Control Limit (UCL) sehingga penyimpangan tersebut masih tergolong normal.

Gambar P - Chart Sarung Tenun Samarinda Cap Tajung Produksi Karya Putra Pada Triwulan I Periode 1993



Tabel 7. Data Pengontrolan Triwulan II Perusahaan Sarung Tenun "Tajung" Tahun 1993

No.	Minggu ke	Jumlah Sampel yang diambil	Jumlah Yang Menyimpang	Bagian Yang Menyimpang
1.	Satu	15	1	0,066666
2.	Dua	15	0	0
3.	Tiga	15	2	0,133333
4.	Empat	15	2	0,133333
5.	Lima	15	1	0,066666
6.	Enam	15	0	0
7.	Tujuh	15	1	0,066666
8.	Delapan	15	0	0
9.	Sembilan	15	1	0,666666
10.	Sepuluh	15	1	0,066666
11.	Sebelas	15	0	0
12.	Dua belas	15	1	0,066666
Jumlah		180	10	

Sumber Data : Diolah dari Tabel

Dari tabel 6 di atas, maka dapatlah kita cari besarnya :

1. Rata-rata penyimpangan (\bar{P}) dapat dihitung dengan

$$\bar{P} = \frac{E X}{E n} = \frac{10}{180} = 0,0555555$$

2. Standar Deviasi (Sp) dapat di hitung dengan :

$$Sp = \sqrt{\frac{\bar{P} (1 - \bar{P})}{n}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,0555555 (1 - 0,555555)}{15}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,0555555 (0,9444445)}{15}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,052469086}{15}}$$

$$Sp = 0,059143377 \text{ atau } = 0,5911434$$

3. Upper CONTROL Limit (UCL) atau Batas Atas Pengawasan, dapat dihitung dengan :

$$UCL = \bar{P} + 3 Sp$$

$$UCL = 0,0555555 + 3 (0,0591434)$$

$$UCL = 0,0555555 + 0,1774302$$

$$UCL = 0,2329857$$

$$UCL = 0,233 \text{ (pembulatan)}$$

4. Lower Control Limit (LCL) atau Batas Bawah Pengawasan, dapat dihitung dengan :

$$LCL = P - 3 Sp$$

$$LCL = 0,0555555 - 3 (0,0591434)$$

$$LCL = 0,0555555 - 0,1774302$$

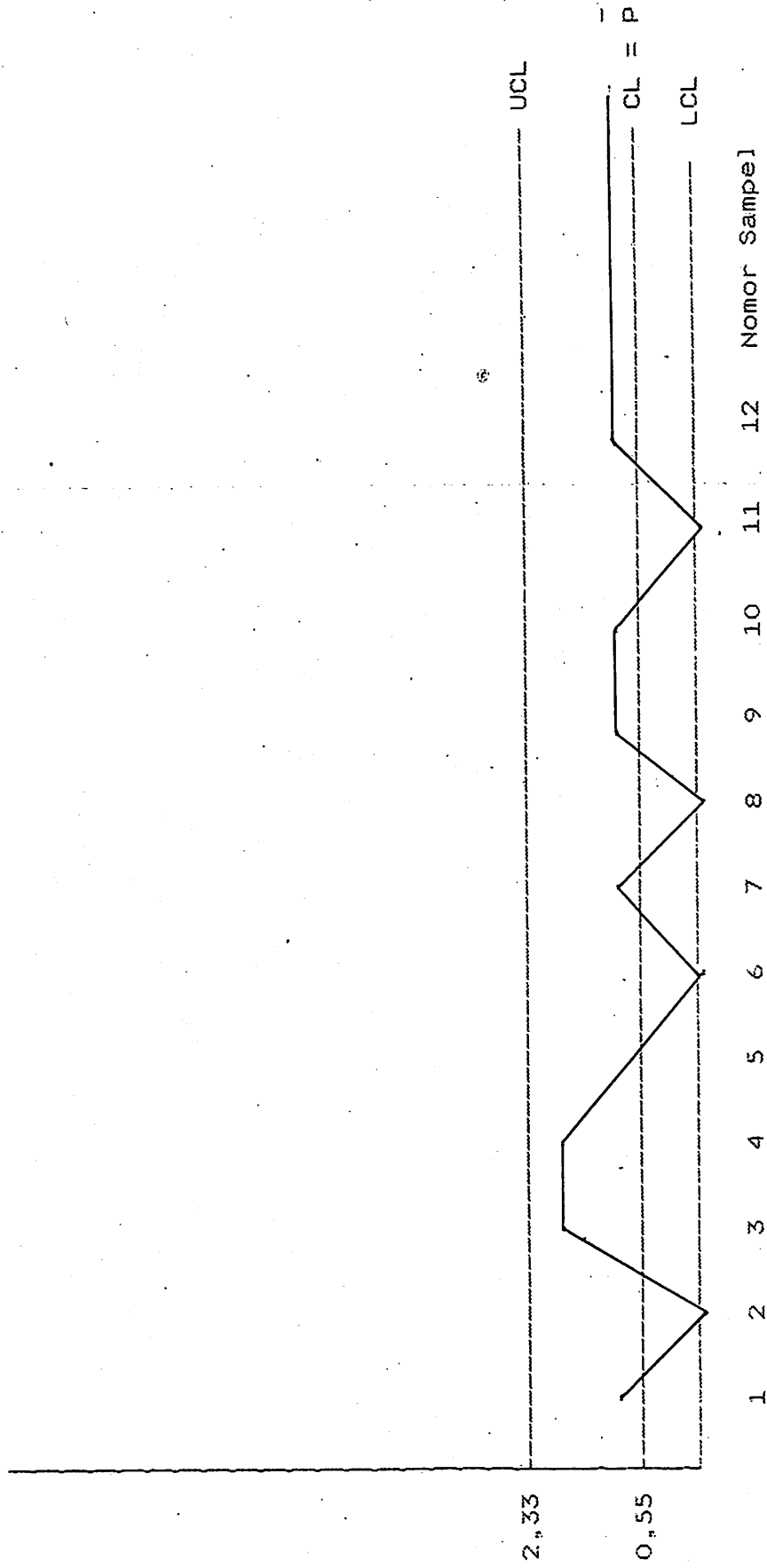
$$LCL = -0,1218747 \text{ (tidak mungkin)}$$

$$LCL = 0$$

5. Center Line (CL) = $\bar{P} = 0,722222$

Pada triwulan II periode 1993 penyimpangan yang terjadi masih di bawah Upper Control Limit (UCL) sehingga penyimpangan tersebut masih tergolong normal.

Gambar . P - Chart Sarung Tenun Samarinda Cap Tajung Produksi Karya Putra Pada Triwulan II Periode 1993



Tabel 8. Data Pengontrolan Triwulan III Perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Cap "Tajung" Tahun 1993

No.	Minggu ke	Jumlah Sampel yang diambil	Jumlah Yang Menyimpang	Bagian Yang Menyimpang
1.	Satu	15	1	0,0666666
2.	Dua	15	0	0
3.	Tiga	15	1	0,0666666
4.	Empat	15	1	0,0666666
5.	Lima	15	0	0
6.	Enam	15	1	0,0666666
7.	Tujuh	15	1	0,0666666
8.	Delapan	15	2	0,1333333
9.	Sembilan	15	1	0,0666666
10.	Sepuluh	15	5	0,3333333
11.	Sebelas	15	2	0,1333333
12.	Dua belas	15	0	0
Jumlah		180	15	

Sumber Data : Diolah dari tabel

Dari tabel 7 di atas, maka dapatlah kita cari besarnya :

1. Rata-rata penyimpangan (\bar{P}) dapat dihitung dengan

$$\bar{P} = \frac{\sum E X}{\sum E n} = \frac{15}{180} = 0,0833333$$

2. Standar Deviasi (S_p) dapat di hitung dengan :

$$S_p = \sqrt{\frac{\bar{P} (1 - \bar{P})}{n}}$$

$$Sp = \frac{\sqrt{0,0833333 (1 - 0,0833333)}}{15}$$

$$Sp = \frac{\sqrt{0,0833333 (0,9166667)}}{15}$$

$$Sp = \frac{\sqrt{0,076388861}}{15}$$

$$Sp = 0,07136293 \text{ atau } = 0,0668362$$

3. Upper CONTROL Limit (UCL) atau Batas Atas Pengawasan,

dapat dihitung dengan :

$$UCL = \bar{P} + 3 Sp$$

$$UCL = 0,0833333 + 3 (0,0713629)$$

$$UCL = 0,076388861 + 0,2140887$$

$$UCL = 0,297422$$

$$UCL = 0,297 \text{ (pembulatan)}$$

4. Lower Control Limit (LCL) atau Batas Bawah Pengawasan,

dapat dihitung dengan :

$$LCL = P - 3 Sp$$

$$LCL = 0,0833333 - 3 (0,0713629)$$

$$LCL = 0,722222 - 0,2140887$$

$$LCL = -0,1307554 \text{ (tidak mungkin)}$$

$$LCL = 0$$

5. Center Line (CL) = P = 0,8333333

Pada triwulan III periode 1993 penyimpangan yang terjadi masih di bawah Upper Control Limit (UCL) sehingga perlu penyesuaian untuk menetapkan standar penyimpangan

yang terjadi, dengan jalan tidak memperhitungkan/mengeluarkan data nomor 10 minggu kesepuluh tersebut dimuka dari perhitungan di muka (sebelum adanya perbaikan) akan berubah menjadi seperti berikut :

$$P = \frac{\text{Jumlah Penyimpangan} - \text{Jumlah Penyimpangan di atas standard}}{\text{Jumlah Sampel} - \text{Jumlah sampel yang menyimpang}}$$

$$P = \frac{15 - 15}{180 - 15}$$

$$P = \frac{10}{165} = 0,0606060$$

$$Sp = \sqrt{\frac{P (1 - P)}{n}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,0606060 (1 - 0,0606060)}{15}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,0606060 (0,939394)}{15}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,056932912}{15}}$$

$$Sp = 0,061607852$$

3. Batas Pengawasan

$$UCL = \bar{P} + 3 Sp$$

$$UCL = 0,0606060 + 3 (0,061607852)$$

$$UCL = 0,0606060 + 0,184823556$$

$$UCL = 0,245429556$$

$$UCL = 0,245 (\text{pembulatan})$$

4. Lower Control Limit (LCL)

$$LCL = P - 3 Sp$$

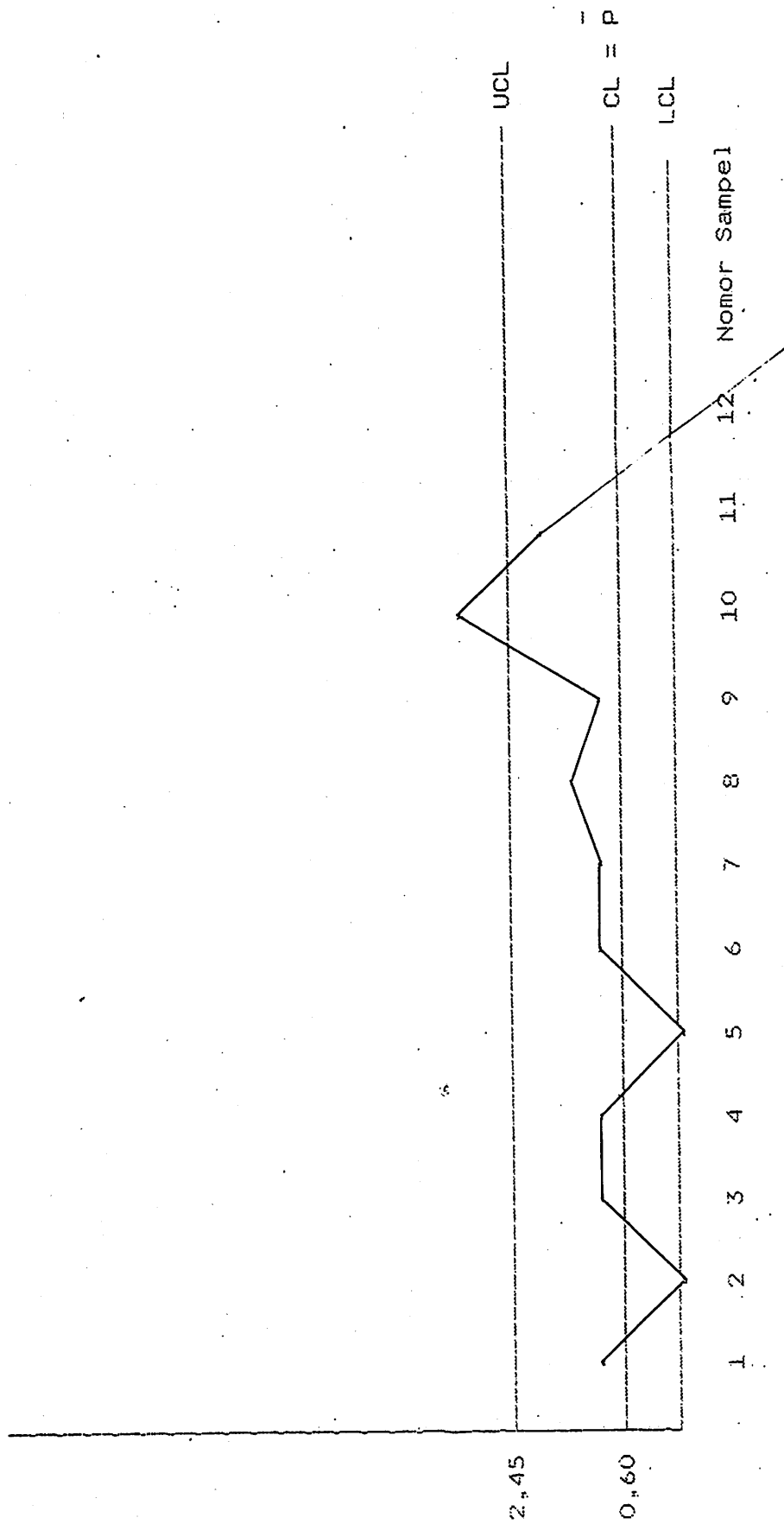
$$LCL = 0,0606060 - 3 (0,61617852)$$

$$LCL = 0,0606060 - 0,184823556$$

$$LCL = - 0,124217556 \text{ (tidak mungkin)}$$

$$LCL = 0$$

P - Chart Sarung Tenun Samarinda Cap Tajung Produksi Karya Putra Pada
Triwulan III Periode 1993



Tabel 9. Data Pengontrolan Triwulan IV Perusahaan Sarung Tenun "Tajung" Tahun 1993

No.	Minggu ke	Jumlah Sampel yang diambil	Jumlah Yang Menyimpang	Bagian Yang Menyimpang
1.	Satu	15	1	0,06666666
2.	Dua	15	0	0
3.	Tiga	15	0	0
4.	Empat	15	1	0,06666666
5.	Lima	15	2	0,13333333
6.	Enam	15	1	0,06666666
7.	Tujuh	15	1	0,06666666
8.	Delapan	15	2	0,13333333
9.	Sembilan	15	2	0,13333333
10.	Sepuluh	15	1	0,06666666
11.	Sebelas	15	2	0,13333333
12.	Dua belas	15	0	0
Jumlah		180	13	

Sumber Data : Doolah dari tabel

Dari tabel 8 di atas, maka dapatlah kita cari besarnya :

1. Rata-rata penyimpangan (\bar{P}) dapat dihitung dengan

$$\bar{P} = \frac{\sum E X}{E n} = \frac{13}{180} = 0,0722222$$

2. Standar Deviasi (S_p) dapat di hitung dengan :

$$S_p = \sqrt{\frac{\bar{P} (1 - \bar{P})}{n}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,0722222 (1 - 0,722222)}{15}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,0722222 (0,9277778)}{15}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,067006153}{15}}$$

$$Sp = 0,067006153 \text{ atau } = 0,0668362$$

3. Upper CONTROL Limit (UCL) atau Batas Atas Pengawasan, dapat dihitung dengan :

$$UCL = \bar{P} + 3 Sp$$

$$UCL = 0,0722222 + 3 (0,0668362)$$

$$UCL = 0,0722222 + 0,225086$$

$$UCL = 0,272308$$

$$UCL = 0,273 \text{ (pembulatan)}$$

4. Lower Control Limit (LCL) atau Batas Bawah Pengawasan, dapat dihitung dengan :

$$LCL = P - 3 Sp$$

$$LCL = 0,722222 - 3 (0,0668362)$$

$$LCL = 0,722222 - 0,2005086$$

$$LCL = -0,1282864 \text{ (tidak mungkin)}$$

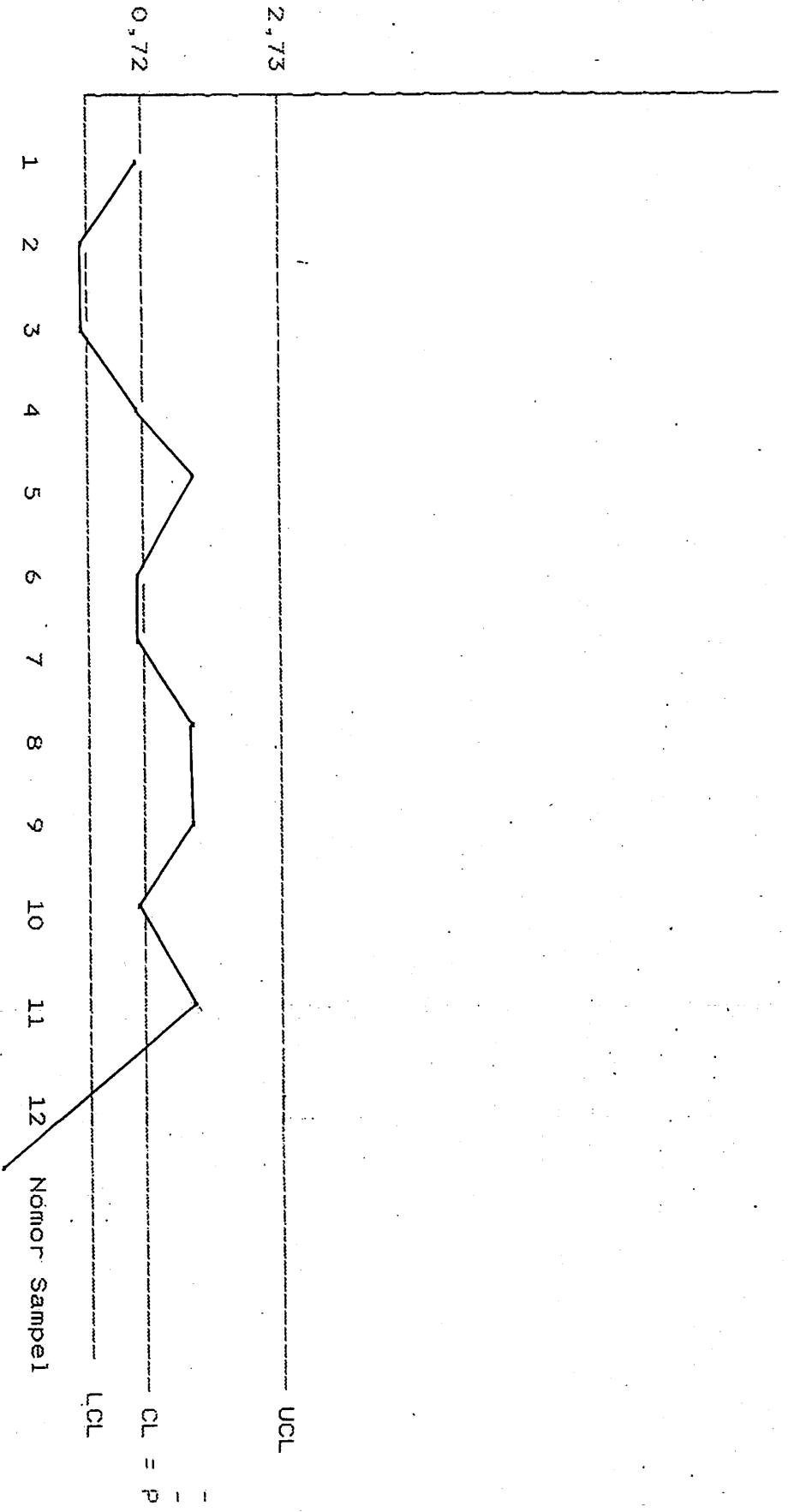
$$LCL = 0$$

5. Center Line (CL) = P = 0,722222

Pada triwulan IV periode 1993 penyimpangan yang terjadi masih di bawah Upper Control Limit (UCL) sehingga penyimpangan tersebut masih tergolong normal.

Gambar

P - Chart Sarung Tenun Samarinda Cap Tajung Produksi Karva Putra Pada
Triwulan IV Periode 1993



B. Pembahasan

Berdasarkan hasil analisis dengan menggunakan metode Control Chart, maka penyimpangan yang terjadi pada perusahaan Kaya Putra Sarung Tenun Samarinda Cap Tajung masih tergolong normal dan masih berada di bawah standar penyimpangan yang ditetapkan perusahaan walaupun pada triwulan III periode 1993 (data nomor 10 minggu kesepuluh) penyimpangannya jatuh di luar batas atas pengawasan atau Upper Control Limit (UCL) yang mungkin di sebabkan permintaan dari agen dan calon konsumen dalam waktu yang relatif singkat guna memenuhi kebutuhan akan sarung tenun Samarinda menjelang Hari Raya Idul Fitri. Karenanya pimpinan perusahaan mengambil kebijaksanaan untuk menambah jumlah tenaga penenun borongan guna memenuhi jumlah permintaan, hal inilah yang mungkin menyebabkan penyimpangan yang ditetapkan perusahaan yakni :

- Triwulan I sampai 2,73 %
- Triwulan II sampai 2,33 %
- Triwulan III sampai 2,97 %
- Triwulan IV sampai 2,73 %

Jadi jika dilihat dari tingkat persentase penyimpangan yang terjadi menurut perhitungan dengan metode Control Chart, maka penyimpangan tersebut termasuk masih normal dan masih dapat ditekan seminimal mungkin dengan tersedianya produk jadi (sarung Samarinda) yang cukup guna memenuhi kebutuhan akan sarung tersebut bila ada permintaan yang mendadak.

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian, analisis data serta perhitungan mengenai pengawasan kualitas sarung tenun Samarinda pada perusahaan Sarung Tenun Karya Putra Cap Tajung di Kecamatan Samarinda Seberang, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Membenarkan hipotesis yang ada, yaitu ternyata penyimpangan yang terjadi masih termasuk normal, untuk
 - Triwulan I hanya sampai 2,73 %
 - Triwulan II hanya sampai 2,33 %
 - Triwulan III hanya sampai 2,97 %
 - Triwulan IV hanya sampai 2,73 %
2. Ada kecenderungan bahwa semakin berpengalaman para pelaksananya maka penyimpangan yang terjadi pada produk juga semakin kecil, begitu juga sebaliknya semakin kurang berpengalaman maka penyimpangan yang terjadi juga semakin besar.
3. Proses produksi pada perusahaan Sarung Tenun Samarinda Cap Tajung Produksi Karya Putra berdasarkan urutan proses produksi, sehingga memudahkan pengolahan bahan baku sampai menjadi produk jadi dengan lancar.

B. Saran-saran

Berdasarkan kesimpulan-kesimpulan, analisis serta data yang di sajikan di depan, maka dapat diberikan saran-saran sebagai berikut :

1. Karena masalah tenaga kerja sangat besar pengaruhnya terhadap hasil produksi sarung tenun terutama melakukan pemeliharaan terhadap tenaga kerja dengan baik.
2. Karena tukang tenun (khususnya penenunan sarung Samarinda) sangat memerlukan keahlian dan seni serta sangat sulit mendapatkannya, maka sebaiknya perusahaan mengadakan kaderisasi tukang tenun yang di ambil dari pekerja yang ada dan yang mempunyai kemampuan ke arah itu. Karena hal ini akan sangat menguntungkan bagi perusahaan di masa-masa yang akan datang, baik untuk kelangsungan hidup perusahaan maupun perkembangan selanjutnya.
3. Kalau kita lihat modal kerja Perusahaan sarung tenun Karya Putra Cap Tajung yang sebagian besar modalnya berasal dari modal sendiri dan kalau dilihat dari pertumbuhannya yang cukup baik, maka sebaiknya perusahaan menambah pinjaman dari bank untuk usaha yang lain.
4. Disarankan bagi perusahaan untuk selalu/setiap periode tertentu untuk membuat tabel pengontrolan guna mengetahui apakah penyimpangan yang terjadi masih tergolong normal atau tidak normal agar dapat

dikendalikan di dalam batas-batas pengawasan perusahaan, dengan suatu metode tertentu dan gambar P - Chart agar dapat diketahui mekanisme dari kerusakan-kerusakan tersebut. Karena apabila diterapkan dan ada penyimpangan di atas batas pengawasan yang telah ditetapkan perusahaan, maka akan diketahui dengan segera melakukan tindakan penyelamatan perusahaan akibat produk yang menyimpang terlalu banyak.

DAFTAR PUSTAKA

- ASSAURI, SOFYAN, 1975. Management Produksi, Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Univesitas Indonesia, Edisi Ketiga, Jakarta.
- GAZALI. 1963 Tatalaksana Produksi (Production Management), Fakultas Ekonomi Univesitas Gadjah Mada, Yogyakarta, Indonesia.
- HARDING, H.A. 1978. Production Management, Second Edition, Terjemaha Magdalena Adiwardana Jamin, Seri Manajemen Nomor 35, Lembaga Pengembangan Pendidikan Manajemen, Balai Aksara, Jakarta
- JURAN, J.M. 1982 Quality Control Hand Book, Mc Graw Hill Book Co. Inc., New York.
- KIMBAL, D.S. dan D.S., KIMBALL J.R. 1947. Principles Of Industrial Organization, Sixth Edition, Mc. Graw Hill Book Co. Inc., New York.
- MANULANG, M. 1963. Dasar-dasar Management, Penerbit Ghalia Indonesia, Medan, Jakarta, Surabaya, Yogyakarta, Indonesia.
- PRAWIRAAMIDJAJA, RAHMAN. 1976. Beberapa Pokok Dari Pelaksanaan Quality Control dan Storage pada suatu perusahaan, Tarsito, Bandung.
- REKSOHADIPRODJO, SUKANTO dan INDRIYO GITO SUDARMO, 1984. Management produksi Edisi Revisi, Cetakan Ketujuh, Badan Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Gajah Mada, Yogyakarta.
- WELSCH, GLENN A. Budgeting Profit Planning And Control Terjemahan Karl M. Saragih, Dwitunggal, Yogyakarta.