

**OPTIMALISASI PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK PADA PROSES  
PRODUKSI SERTA PENGARUHNYA TERHADAP TINGKAT PENJUALAN  
PADA PT. BUSANA PERKASA GARMENT**

**SKRIPSI**

**Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat  
Dalam Mencapai Gelar Sarjana Ekonomi Jurusan Manajemen  
Pada Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan Bogor**



**Oleh :**

**R. YENIE SINTHA**

**NRP : 021192230**

**NIRM : 4104340292420**

**FAKULTAS EKONOMI  
UNIVERSITAS PAKUAN  
BOGOR  
1997**

**OPTIMALISASI PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK PADA PROSES  
PRODUKSI SERTA PENGARUHNYA TERHADAP TINGKAT PENJUALAN  
PADA PT. BUSANA PERKASA GARMENTS**

**SKRIPSI**

**Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat  
dalam mencapai Gelar Sarjana Ekonomi Jurusan Manajemen  
Pada Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan Bogor**

**Mengetahui :**

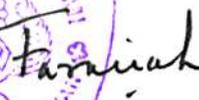
**Ketua Jurusan Manajemen**



**( Dra. Srie Sudarjati , MM )**

**Menyetujui :**

**Dekan Fakultas Ekonomi**



**( Dra. Fazariah M. Ak, MM )**

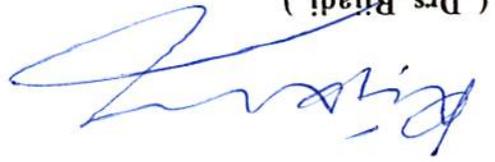
**OPTIMALISASI PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK PADA PROSES  
PRODUKSI SERTA PENGARUHNYA TERHADAP TINGKAT PENJUALAN  
PADA PT. BUSANA PERKASA GARMENTS**

**SKRIPSI**

**Telah Disidangkan Pada Ujian Skripsi  
Di Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan  
Hari : Sabtu  
Tanggal : 14 Juni 1997**

**Menyetujui :**

**Dosen Penguji**

  
( Drs. Rijadi )

**Dosen Pembimbing**

  
( Dra. Sri Sudarjati, MM )

“ Perkataan yang baik dan pemberian  
maaf lebih baik dari sedekah yang  
ditinggi dengan sesuatu yang  
menyakitkan (Perasaan si penerima )  
Allah Maha Kaya Lagi Maha  
Penyayang : ”

( Q.S. Al-Baqarah : 263 )

*“Skripsi ini kupersembahkan  
kepada kedua orangtuaku”*

## KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis Panjatkan atas kehadiran Allah Swt yang telah memberikan kekuatan kepada penulis sehingga pada akhirnya dapat menyelesaikan penyusunan skripsi dengan judul : **"Optimalisasi Pengendalian Kualitas Produk Pada Proses Produksi Serta Pengaruhnya Terhadap Tingkat Penjualan Pada PT. Busana Perkasa Garments"**.

Penyusunan skripsi ini tidak terlepas dari partisipasi dan bantuan dari berbagai pihak, oleh karenanya pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu secara langsung maupun tidak langsung kepada penulis dalam menyelesaikan skripsi ini, yaitu kepada :

1. Ibu Dra. Fazariah M.Ak, MM selaku dekan Fakultas Ekonomi.
2. Ibu Dra. Srie Sudarjati selaku ketua jurusan Manajemen, dan selaku dosen pembimbing I.
3. Ibu Dra. Inna Sri Supina Adi, Msi selaku dosen pembimbing II, yang telah banyak membantu hingga selesainya skripsi ini.
4. Pimpinan PT. Busana Perkasa Garments, khususnya kepada Bapak Muhamad Paroli SE, yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk mengadakan penelitian didalam

mengumpulkan data dan informasi.

5. Perpustakaan Fakultas Ekonomi Universitas Pakuan
6. orang tua, kakak dan adikku tercinta yang telah memberikan dukungan baik moril maupun sprituil.
7. Roy Lexmana tersayang, yang selama ini setia memberikan semangat dan dorongan sampai skripsi ini selesai.
8. Seluruh rekan yang telah membantu hingga terselesaikannya skripsi ini.

Semoga segala bantuannya akan mendapatkan balasan yang lebih baik dari Allah Swt.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini tidak luput dari berbagai kekurangan dikarenakan keterbatasan pengetahuan, pengalaman dan kemampuan yang penulis miliki. Dalam hal ini, setiap kritik dan saran kearah perbaikkan senantiasa penulis terima dengan tangan terbuka demi kesempurnaan skripsi ini.

Akhirnya penulis berharap semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi penulis pada khususnya dan bagi perusahaan serta para pembaca pada umumnya.

Jakarta, Juli 1997

Penulis

## DAFTAR ISI

<b>KATA PENGANTAR</b> .....	i
<b>DAFTAR ISI</b> .....	iii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	
1.1. Latar Belakang Penelitian .....	1
1.2. Identifikasi Masalah .....	3
1.3. Maksud dan Tujuan Penelitian .....	4
1.4. Kegunaan Penelitian .....	4
1.5. Kerangka Pemikiran .....	5
1.6. Metodologi Penelitian .....	7
1.7. Waktu dan Lokasi Penelitian .....	8
1.8. Sistematika Skripsi .....	8
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA</b>	
2.1. Pengertian Manajemen Produksi .....	10
2.2. Pengertian Proses Produksi .....	12
2.3. Jenis - Jenis Proses Produksi Ditinjau Dari Segi Penyelesaian Proses Produksi .....	13
2.4. Arti Tujuan Pengawasan Dan Pengendalian Kualitas .....	15
2.5. Maksud Dan Tujuan Pengendalian Kualitas .....	17
2.6. Pengendalian Kualitas Dan Faktor - Faktor Yang Mempengaruhi Pengendalian Kualitas .....	19
2.7. Ruang Lingkup Pengendalian Kualitas .....	21

<b>BAB</b>	<b>III OBJEK PENELITIAN</b>	
	3.1. Sejarah Singkat PT. Busana Perkasa Garments .....	34
	3.2. Sistem Pemasaran Yang Digunakan Oleh PT. Busana Perkasa Garments .....	38
	3.3. Struktur Organisasi Dan Uraian Kerja	
	3.3.1. Struktur Organisasi .....	40
	3.3.2. Uraian Kerja .....	41
	3.4. Metoda Penelitian Dan Tehnik Pengolahan Data	
	3.4.1. Metoda dan Penelitian .....	47
	3.4.2. Tehnik Pengolahan Data .....	48
<b>BAB</b>	<b>IV HASIL DAN PEMBAHASAN</b>	
	4.1. Pengendalian Kualitas yang Dijalankan Perusahaan Terhadap Proses Produksi .....	50
	4.2. Pengaruh Pengendalian Kualitas Produk Pada Proses Produksi .....	56
	4.3. Sejauh Mana Pengaruh Pengendalian Kualitas Produk Terhadap Tingkat Penjualan .....	59
<b>BAB</b>	<b>V RANGKUMAN</b> .....	71
<b>BAB</b>	<b>VI KESIMPULAN DAN REKOMENDASI</b>	
	6.1. Kesimpulan .....	74
	6.2. Rekomendasi .....	75
<b>BAB</b>	<b>VII RINGKASAN</b> .....	77
	<b>DAFTAR PUSTAKA</b>	
	<b>DAFTAR TABEL</b>	
	<b>LAMPIRAN</b>	

# BAB I

## PENDAHULUAN

### **1.1. Latar Belakang Penelitian**

Dengan semakin berkembangnya pembangunan di segala bidang serta didukung oleh teknologi yang mengalami kemajuan yang sangat pesat dan modern, maka akan memberikan dampak positif terhadap industri manufaktur. Untuk dapat menyesuaikan diri dan menetapkan usahanya ditengah-tengah kemajuan teknologi tersebut kenyataan hingga saat ini menunjukkan bahwa perekonomian Indonesia di sektor industri nampak jelas merupakan alur pokok dalam strategi pembangunan nasional.

Dalam situasi dan kondisi perekonomian Indonesia dewasa ini dimana untuk menunjang perkembangan di bidang industri, maka setiap perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur harus mampu mengelola faktor-faktor produksinya secara efektif dan efisien, sehingga perusahaan tersebut dalam melaksanakan kegiatan produksinya jangan hanya mementingkan jumlah produksinya yang banyak, tetapi harus memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan. Dengan demikian diharapkan mampu mengatasi persaingan dengan perusahaan-perusahaan lain yang sejenis.

Ada kecenderungan bahwa perusahaan dalam memproduksi lebih mementingkan kuantitas daripada kualitas, ini

dilakukan dengan alasan mengejar target keuntungan yang ditetapkan, tetapi apabila tindakan itu dilakukan terus-menerus dan melebihi batas maka akibatnya akan merugikan perusahaan.

Pengabaian kualitas akan mengakibatkan kerugian, kemungkinan kehilangan harkat skore, opini umum terhadap barang kurang baik, konsumen akan beralih pada barang lain, dan hilangnya peluang untuk **expansi**, akibat tersebut akan berpengaruh langsung terhadap turunnya jumlah penjualan dan akan menimbulkan kerugian bagi perusahaan.

Kualitas barang adalah sangat penting bagi konsumen, sebab kualitas barang yang baik akan memenuhi kepuasan konsumen, maka konsumen akan membayar harga pada tingkat yang pantas bagi tingkat kualitas tertentu, sehingga dapat dikatakan bahwa kualitas merupakan **Goodwill** yang ditawarkan perusahaan pada konsumen sekaligus juga hak bagi konsumen. Tetapi untuk mencapai suatu tingkat kualitas tertentu atas suatu barang, tidaklah mudah bagi perusahaan untuk mencapainya. Sebab untuk mencapai tingkat kualitas tertentu akan melibatkan perhatian pada berbagai variabel. Banyaknya variabel yang terkait dalam memperbaiki suatu kualitas barang tentu bukan persoalan sederhana dan ini akan menjadi sangat kompleks sehingga menuntut suatu cara partial maupun integral.

Salah satu variabel yang hendak di bahas dalam skripsi

ini ialah variabel atau aspek pengendalian kualitas pada bagian proses produksi terhadap penjualan. Bagian proses produksi merupakan tempat berlangsungnya pengolahan bahan baku dirubah bentuk menjadi barang jadi sehingga bagian ini berfokus secara khusus pada pengendalian kualitas barang.

Untuk menangani kualitas barang sesuai dengan standar tentunya pelaksanaan pengendalian, waktu dilakukan secara kontinue dengan melibatkan semua bagian yang ada pada perusahaan.

Untuk mencapai tujuan tidaklah mudah sehingga mengakibatkan terbuka kemungkinan masalah yang timbul berkaitan dengan pencapaian standar kualitas yang baik. Dengan kualitas yang baik ini diharapkan adanya peningkatan jumlah penjualan, mempertahankan, dan memperluas market share yang ada dan terciptanya produk dan image yang baik dimata masyarakat.

Berdasarkan hal tersebut diatas, penulis tertarik untuk menulis skripsi dengan judul : "OPTIMALISASI PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK PADA PROSES PRODUKSI SERTA PENGARUHNYA TERHADAP TINGKAT PENJUALAN PADA PT. Busana Perkasa Garments"

### 1.2. *Identifikasi Masalah*

Berdasarkan latar belakang penelitian tersebut, penulis mengindetifikasi permasalahan yang berkaitan dengan judul yaitu sebagai berikut :

1. Pengendalian kualitas apa yang dijalankan perusahaan terhadap proses produksi.
2. Bagaimana pengaruh pengendalian kualitas produk terhadap proses produksi.
3. Sampai sejauh mana pengaruh pengendalian kualitas produk terhadap tingkat penjualan.

### **1.3. Maksud dan Tujuan Penelitian**

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mencari dan mengumpulkan data maupun informasi sebagai bahan yang akan diolah untuk pengkajian dan perbandingan teori dan praktek.

Sedangkan tujuan dari penelitian adalah untuk mengetahui sejauh mana kebijaksanaan pengendalian kualitas yang diterapkan dapat bermanfaat bagi perusahaan, mencoba mengevaluasi apakah kebijaksanaan yang diterapkan oleh perusahaan sudah dapat dikatakan berhasil.

### **1.4. Kegunaan Penelitian**

Adapun kegunaan penelitian ini bagi penulis adalah :

1. Untuk mengenal lebih dekat dunia usaha industri, dengan demikian penulis akan mengetahui keadaan sebenarnya dari usaha pabrikan.
2. Sebagai bahan studi perbandingan antara teori-teori yang pernah penulis dapatkan diperkuliahan maupun dari buku-buku yang pernah penulis baca dengan keadaan

sebenarnya.

3. Untuk menambah pengetahuan dalam menganalisa pengendalian kualitas produk pada proses produksi serta pengaruhnya terhadap tingkat penjualan pada suatu perusahaan.

#### 1.5. *Kerangka Pemikiran*

Seperti telah diketahui, bahwa salah satu tujuan suatu perusahaan adalah untuk meningkatkan penjualan yang secara otomatis akan meningkatkan laba, dan ini tidak terlepas dari kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan itu agar dalam penjualan meningkat dari waktu ke waktu.

Salah satu cara untuk meningkatkan tingkat penjualan yang diinginkan adalah dengan mengadakan pengendalian kualitas produk yang akan dihasilkan yaitu, dengan menentukan, memilih, dan mempertahankan komponen-komponen atau bahan-bahan yang menjadi bahan baku untuk suatu produksi apabila suatu perusahaan dapat menjalankan pengendalian kualitas produk yang akan dihasilkan maka perusahaan itu akan mendapatkan kualitas yang diinginkan, dan akan tercapai tujuan daripada tingkat penjualan yang diharapkan.

Untuk melaksanakan pengendalian kualitas dalam suatu perusahaan, maka suatu perusahaan perlu untuk menentukan pengendalian kualitas apa yang akan dilakukan, hal ini

disebabkan karena akan berpengaruh terhadap baik atau tidaknya kualitas produk didalam perusahaan tersebut. Dengan demikian agar pengendalian kualitas yang dilaksanakan didalam perusahaan dapat mengenai sasarannya serta dapat meminimalkan biaya pengendalian kualitas , maka perlulah kiranya dipilih suatu pengendalian kualitas produk yang tepat bagi perusahaan tersebut. Pemilihan pengendalian kualitas produk yang tepat ini akan berpengaruh terhadap efektifitas pengendalian kualitas yang dilaksanakan didalam perusahaan yang bersangkutan.

Dalam melaksanakan pengendalian kualitas yang akan dilaksanakan biasanya suatu perusahaan akan memilih dari tiga pengendalian kualitas yang akan digunakan yaitu pengendalian kualitas bahan baku, pengendalian kualitas proses produksi, pengendalian kualitas produk akhir. Untuk mengadakan pemilihan pengendalian kualitas yang akan di gunakan biasanya perusahaan akan mempertimbangkan berbagai macam faktor yang ada didalam perusahaan tersebut. Beberapa faktor ini antara lain yang berkaitan dengan pelaksanaan pengendalian kualitas produk yaitu jumlah dan jenis bahan baku yang digunakan, sifat-sifat bahan baku yang dipergunakan, tersedianya bahan baku di pasar bebas, bagaimana sistem produksi yang dipergunakan, kompleks dan tidaknya pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan tersebut, dan beberapa hal lain yang berhubungan dengan

pelaksanaan proses produksi.

#### **1.6. Metodologi Penelitian**

Dalam penulisan skripsi ini penulis memperoleh data dan informasi yang dibutuhkan dengan cara sebagai berikut :

##### **1. *Library Research ( Study Pustaka )***

Yaitu suatu metode pengumpulan data yang dilakukan dengan membaca buku-buku tentang teori-teori yang berhubungan dengan masalah yang dibahas, mempelajari hasil perkuliahan, dan sumber lain yang berhubungan untuk menunjang isi skripsi ini.

##### **2. *Field Research ( Penelitian Lapangan )***

Studi ini dilakukan langsung pada objeknya yaitu pada PT. Busana Perkasa Garments.

Studi ini dimaksudkan untuk dapat memperoleh, mencari, dan mengumpulkan data serta informasi dengan cara :

###### **- Wawancara**

Yaitu pengumpulan data melalui tanya jawab secara langsung dengan pihak yang berwenang untuk memberikan informasi tentang masalah yang diteliti.

###### **- Observasi Langsung**

Yaitu melakukan peninjauan langsung terhadap proses produksi pada PT. Busana Perkasa Garments dan mengumpulkan data yang diperlukan.

### **1.7. Waktu dan Lokasi Penelitian**

Dalam memperoleh data dan informasi untuk menyusun skripsi ini, penulis mengadakan penelitian secara langsung pada objeknya, yaitu PT. Busana Perkasa Garments yang berlokasi di jalan raya kedunghalang no.263 Desa Ciparigi Kecamatan kedunghalang kota Madya Bogor.

Penelitian ini dilakukan pada tanggal 17 Februari sampai dengan tanggal 25 April 1997.

### **1.8. Sistematika Skripsi**

Sistematika penyusunan skripsi ini terdiri dari tujuh bab, yaitu sebagai berikut :

#### ***BAB I Pendahuluan***

Dalam bab ini penulis menguraikan tentang latar belakang penelitian, identifikasi masalah, maksud dan tujuan penelitian, kegunaan penelitian, kerangka pemikiran, metodologi penelitian, waktu dan lokasi penelitian dan sistematika penulisan.

#### ***BAB II Tinjauan Pustaka***

Dalam bab ini penulis menguraikan tentang pengertian manajemen produksi, pengertian proses produksi, jenis-jenis proses produksi ditinjau dari segi penyelesaian proses produksi, arti tujuan pengawasan dan pengendalian kualitas, maksud dan tujuan pengendalian kualitas, pengendalian

## **2.2. Pengertian Proses Produksi**

Proses produksi merupakan suatu kegiatan yang paling penting dalam pelaksanaan produksi pada perusahaan. Di dalam pelaksanaan proses produksi dari perusahaan pada umumnya, kelancaran pelaksanaan proses produksi dari suatu perusahaan ini disamping dipengaruhi oleh sistem produksi yang ada didalam perusahaan tersebut, juga pengendalian proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan menentukan pula.

Sebagaimana dikemukakan oleh Drs. Agus Ahyari sebagai berikut :

**"Proses produksi dapat diartikan sebagai cara, metode ataupun tehnik menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan mempergunakan sumber-sumber ataupun faktor-faktor produksi yang ada". ( 1,2 )**

Dan seperti yang dikatakan oleh Drs.Sofyan Assaury dalam bukunya "Management Produksi" sebagai berikut :

**"Proses produksi merupakan suatu cara, metode dan tehnik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang, jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan, dan dana) yang ada". (2, 65)**

### **2.3. Jenis-Jenis Proses Produksi Ditinjau Dari Segi Penyelesaian Proses Produksi**

Pelaksanaan proses produksi didalam sebuah perusahaan dapat dipisahkan jenisnya menurut penyelesaian proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan. Tujuan pemisahan proses produksi menurut segi penyelesaian proses ini pada umumnya adalah untuk mengadakan pengendalian kualitas dari proses produksi didalam perusahaan yang bersangkutan. Berdasarkan penyelesaian proses ini, maka proses produksi dalam perusahaan-perusahaan pada umumnya dapat dibagi menjadi beberapa jenis, yaitu :

#### **1. Proses produksi type A**

Proses produksi yang termasuk ke dalam kategori proses produksi type A ini adalah merupakan suatu type dari proses produksi dimana dalam setiap tahap proses produksi yang dilaksanakan dalam perusahaan dapat diperiksa secara mudah. Dengan demikian pengendalian proses yang dilaksanakan dalam beberapa perusahaan semacam ini akan dapat dilaksanakan pada setiap tahap proses, sesuai dengan yang dikehendaki oleh manajemen perusahaan yang bersangkutan.

#### **2. Proses produksi type B**

Proses produksi type B ini merupakan suatu proses produksi dimana dalam penyelesaian proses produksi dalam

perusahaan yang bersangkutan akan terdapat beberapa ketergantungan dari masing-masing tahap proses produksi, pemeriksaan hanya dapat dilaksanakan pada beberapa tahap tertentu saja. Dengan demikian pengendalian proses produksi yang dilaksanakan dalam perusahaan yang mempergunakan proses produksi semacam ini akan terbatas kepada beberapa tahap proses yang dapat diperiksa secara mudah.

### **3. Proses produksi type C**

Perusahaan yang penyelesaian produksinya termasuk didalam kategori proses produksi type C ini adalah merupakan perusahaan yang melaksanakan proses produksinya dengan jalan melaksanakan proses penggabungan atau pemasangan (assembling). Pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan tersebut dilakukan dengan pemasangan atau penggabungan komponen produk sehingga menjadi produk perusahaan tersebut.

### **4. Proses produksi type D**

Proses produk type D ini adalah merupakan proses produksi yang dilaksanakan dalam perusahaan dengan mempergunakan mesin dan peralatan produksi otomatis. Mesin dan peralatan produksi yang dipergunakan dalam perusahaan tersebut dilengkapi dengan peralatan khusus

"Pengendalian Produk" adalah sebagai berikut :

"Pengendalian kualitas adalah merupakan suatu aktivitas ( Manajemen perusahaan ) untuk menjaga dan mengarahkan agar kualitas produk ( dan jasa ) perusahaan dapat dipertahankan sebagaimana yang telah direncanakan". (4,239)

2.4. Arti Tujuan Pengawasan dan Pengendalian Kualitas

Pengawasan dan pengendalian merupakan salah satu fungsi manajemen. Menurut Agus Ahyari, dalam bukunya yang berjudul

bersangkutan.

5. Proses produksi type B

Proses produksi type B ini dilihat dari segi penyelesaian proses produksi dalam perusahaan yang merupakan proses produksi dari perusahaan-perusahaan dagang dan jasa. Pelaksanaan proses produksi berbeda dengan perusahaan manufaktur yang akan menyebabkan pengendalian kualitas proses untuk perusahaan-perusahaan semacam ini menjadi agak berbeda dengan beberapa perusahaan yang melaksanakan prosesing dalam proses produksi yang dilaksanakan dalam perusahaan yang bersangkutan.

untuk melaksanakan pengendalian proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan.

kualitas dan faktor-faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas, serta ruang lingkup pengendalian kualitas .

### ***BAB III Objek Penelitian***

Dalam bab ini penulis menguraikan tentang sejarah singkat perusahaan, sistem pemasaran yang digunakan oleh perusahaan, struktur organisasi dan uraian kerja perusahaan, dan metoda penelitian dan tehnik pengolahan data.

### ***BAB IV Pembahasan***

Dalam bab ini dibahas tentang pengendalian kualitas yang dijalankan perusahaan terhadap proses produksi, pengaruh pengendalian kualitas produk pada proses produksi, dan sejauh mana pengaruh pengendalian kualitas produk terhadap tingkat penjualan.

### ***BAB V Rangkuman***

Dalam bab ini berisi rangkuman dari bab I sampai dengan bab IV

### ***BAB VI Kesimpulan dan Rekomendasi***

Dalam bab ini penulis menguraikan kesimpulan tentang masalah yang dibahas dan saran yang mungkin berguna bagi perusahaan agar dapat lebih memperhatikan kualitas produksinya.

### ***BAB VII Ringkasan***

Dalam bab ini berisi ringkasan secara keseluruhan isi dari skripsi ini.

## BAB II

### TINJAUAN PUSTAKA

#### 2.1. *Pengertian Manajemen Produksi*

Sebelum penulis membahas mengenai pengertian manajemen produksi, maka terlebih dahulu harus mengetahui arti manajemen dan produksi itu sendiri. Dimana Drs. Sofyan Assauri mengatakan bahwa :

**" Produksi adalah segala kegiatan dalam menciptakan dan menambah kegunaan ( utility ) suatu barang atau jasa, untuk kegiatan mana dibutuhkan faktor-faktor produksi yang dalam ilmu ekonomi berupa tanah, modal, tenaga kerja, dan skill. Sedangkan yang dimaksud dengan manajemen adalah kegiatan atau usaha untuk mencapai suatu tujuan dengan mengkoordinir kegiatan orang lain ".(2,7)**

Seorang ahli lainnya yakni Joseph G. Monks dalam bukunya mendefinisikan Manajemen Produksi sebagai berikut :

**"Operation Management is the process where by resources, flowing within a defined system, are combined and trasformed in a controlled manner to add value in accordance with policies communicated by management".(7,16)**

Menurut Drs. Moekiyat dalam kamus "istilah Manajemen", memakai istilah Quality Control atau pengawasan mutu. Definisinya sebagai berikut :

***"Quality Control atau pengawasan mutu adalah pelaksanaan secara menyeluruh, yang dimaksudkan untuk menghasilkan mutu produk yang dapat memenuhi persyaratan-persyaratan penting". (497)***

Sedangkan Drs. Sofyan Assauri dalam bukunya "Manajemen Produksi" adalah sebagai berikut :

***"Pengawasan dan pengendalian kualitas adalah penentuan dan penetapan kegiatan produksi yang akan dilakukan untuk mencapai tujuan perusahaan tersebut didalam mengawasi kegiatan pelaksanaan dari proses dan hasil produksi". (3,22)***

Dari definisi tersebut diatas dapat disimpulkan bahwa antara pengawasan dan pengendalian kualitas tidak ada perbedaan yang pokok, tetapi dalam hal ini pengendalian kualitas mempunyai maksud yang lebih luas karena dalam pengendalian kualitas ada tindakan-tindakan perbaikan apabila ditemukan kerusakan-kerusakan atau kesalahan-kesalahan.

Pengendalian mutu biasanya dilakukan sejak bahan baku sampai menjadi produk jadi. Dengan memeriksa atau mengecek dan membandingkan dengan standar yang sudah ditentukan. Apabila terdapat kerusakan atau kesalahan dari standar,

dicatat dan dianalisa untuk menentukan dimana kesalahan atau penyimpangan tersebut terjadi serta faktor-faktor apa yang menyebabkan terjadinya penyimpangan atau kesalahan.

Pengawasan atau pengendalian mutu yang dilaksanakan oleh perusahaan, yaitu pada tingkat dimana para konsumen merasa puas dengan produk yang dihasilkan oleh perusahaan dan sedapat mungkin terus ditingkatkan. Hal ini karena setiap perusahaan didalam proses produksinya selalu mengharapkan produk yang dihasilkannya mempunyai mutu yang baik. Dengan mutu yang baik ini maka produk tersebut akan laku dipasaran dan ini memungkinkan perusahaan tersebut mendapat keuntungan.

#### **2.5. Maksud dan tujuan pengendalian kualitas**

Maksud dan tujuan pengendalian kualitas adalah untuk spesifikasi produk yang telah ditetapkan sebagai standar yang dapat terlihat dalam produk akhir, yang tujuannya agar barang atau produk hasil produksi sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan.

Menurut Drs. Sofyan Assauri tujuan pengendalian kualitas adalah sebagai berikut :

1. Agar Barang Hasil Produksi dapat mencapai standar mutu yang telah ditetapkan.

Apabila dalam proses produksi perusahaan dapat mencapai standar mutu yang telah ditetapkan berarti produk yang

dihasilkan dapat diterima oleh konsumen atau laku dipasaran.

**2. Mengusahakan agar biaya inspeksi dapat menjadi sekecil mungkin.**

Dengan adanya pengendalian kualitas, maka biaya inspeksi dapat ditekan sekecil mungkin. Hal ini di karenakan adanya pengendalian kualitas yang baik oleh perusahaan, maka kerusakan-kerusakan akan jarang terjadi karena dapat diketahui sedini mungkin sehingga dapat menekan biaya-biaya perbaikan.

**3. Mengusahakan agar biaya design dari produk dan proses dengan menggunakan mutu produk tertentu dapat menjadi sekecil mungkin.**

Dengan adanya standar mutu yang ditentukan oleh perusahaan dan diterima oleh konsumen, berarti biaya untuk mendesain produk tidak diperlukan lagi. Disamping itu proses produksi tidak mengalami perubahan, hal ini akan dapat menekan biaya produksi.

**4. Mengusahakan agar biaya dapat ditekan serendah mungkin.**

Dengan dilaksanakan pengawasan atau pengendalian kualitas maka kerugian-kerugian yang diakibatkan produk yang dihasilkan yang tidak menghasilkan mutu yang telah

Apabila seorang konsumen yang mempergunakan produk perusahaan tersebut kecewa karena kualitas produk yang dibelinya tersebut tidak sesuai dengan harapannya, maka pada saat-saat yang akan datang konsumen tadi akan memilih produk yang sama dari perusahaan yang lain. Keadaan semacam

adanya kemajuan dalam perusahaan yang bersangkutan. kebutuhan bagi perusahaan-perusahaan yang menginginkan demikian pengendalian kualitas ini sudah merupakan suatu disamping harga produk yang diperlukannya tersebut. Dengan mempertimbangkan kualitas dari barang yang dibelinya apabila akan mengadakan pembelian produk selalu lebih kritis daripada tahun-tahun yang telah lalu, sehingga konsumen produk perusahaan ini pada umumnya akan berfikir sejenis pada dewasa ini, Masyarakat umum yang menjadi akan datang. Disamping tersedia banyaknya penawaran produk terancamnya kehidupan perusahaan tersebut pada masa yang memperhatikan kualitas hasil produksinya akan berakibat hidup dari perusahaan yang bersangkutan. Berproduksi tanpa penting didalam usaha untuk mempertahankan kelangsungan kualitas produk mempunyai peranan yang cukup

## ***mempengaruhi pengendalian kualitas***

### **2.6. Pengendalian kualitas dan faktor-faktor yang**

ditentukan dapat ditekan sekecil mungkin. Hal ini menyebabkan biaya produksi menjadi rendah.

ini akan berarti menutup kesempatan penjualan dari produk perusahaan tersebut, sehingga dalam jangka panjang perusahaan yang tidak dapat mempertahankan kualitas produksinya ini akan mengalami berbagai macam kesulitan pemasaran produknya, yang akhirnya akan berakibat kepada mundurnya perusahaan yang bersangkutan. Oleh karena itu kualitas suatu produk sangat dipengaruhi oleh beberapa faktor sebab kualitas merupakan sasaran akhir konsumen terhadap sebuah produk yang dikonsumsi.

Menurut Drs. Sofyan Assauri dalam bukunya "*Manajemen Produksi*" 1980, faktor-faktor yang mempengaruhi Pengendalian kualitas tersebut adalah sebagai berikut :

#### 1. Fungsi suatu produk

Tingkat kualitas suatu barang tergantung pada pemenuhan fungsi kepuasan penggunaan barang yang dikonsumsi oleh seorang konsumen. Mutu yang diinginkan harus sesuai dengan fungsi untuk apa barang tersebut digunakan atau dibutuhkan, tercermin pada spesifikasi dari barang tersebut.

#### 2. Wujud luar

Wujud luar merupakan faktor yang penting untuk diperhatikan, karena kadang-kadang walau barang yang dihasilkan secara teknis atau mekanis telah memenuhi standar mutu yang telah ditentukan akan tetapi wujud kurang menarik

menyebabkan barang tersebut kurang diminati oleh konsumen karena dianggap mutunya kurang memenuhi syarat. Faktor wujud luar termasuk : bentuk/disain, warna, susunan, dll.

### *3. Biaya Produksi*

Umumnya biaya Produksi dan harga suatu barang akan dapat menentukan kualitas barang tersebut, hal ini terlihat dari barang-barang yang mempunyai biaya produksi cukup tinggi yang menyebabkan harga mahal dapat mewujudkan bahwa mutu barang tersebut relatif cukup baik, demikian sebaliknya. Namun kadang-kadang terjadi juga biaya atau harga suatu barang lebih tinggi dari nilai yang sebenarnya.

### **2.7. Ruang Lingkup Pengendalian Kualitas**

Secara global ruang lingkup pengendalian kualitas menurut Drs. Sofyan Assauri dalam bukunya "Manajemen Produksi" 1980, dapat dibedakan menjadi 3 (tiga) tingkatan yaitu :

#### *1. Pengendalian Kualitas Bahan Baku ( Sebelum Proses Produksi ).*

Pengendalian kualitas sebelum proses produksi adalah pengendalian bahan baku dan bahan pembantu. Bahan baku dan bahan pembantu perlu dikendalikan karena akan mempengaruhi proses produksi selanjutnya, hal ini

untuk melihat apakah bahan baku atau bahan pembantu tersebut berada dalam kualitas yang dipersyaratkan atau tidak, maka perlu diadakan pemeriksaan desain analisa secara tepat.

2. *Pengendalian Kualitas Selama Pengolahan ( Selama Proses Produksi ).*

Dengan proses yang teratur, pengendalian dilakukan selama proses produksi ini kemudian dilanjutkan untuk melihat apakah proses dimulai dengan baik atau tidak.

Apabila mulainya salah maka keterangan salah ini akan dikembalikan pada pelaksanaan semula untuk disesuaikan kembali

3. *Pengendalian Kualitas Terhadap Hasil Pengolahan.*

Pengendalian kualitas pada tahap ini sudah umum dilakukan oleh perusahaan yang melakukan kegiatan produksi, karena pengendalian pada tahap ini akan menentukan apakah produk tersebut sesuai dengan standar yang ditetapkan sebelumnya atau tidak, sehingga produk yang mutunya kurang baik (gagal) tidak sampai jatuh ke tangan konsumen. Pengendalian kualitas hasil ini sering disebut juga pengecekan hasil produksi.

**Contoh Aplikasi :**

Sebuah Perusahaan Pakaian Jadi yang berlokasi di Jakarta sedang mempertimbangkan apakah dengan penerapan Optimalisasi Pengendalian Kualitas produk dapat sesuai dengan target yang diharapkan, Adapun data-data yang diperoleh adalah sebagai berikut :

**Tabel 1**

**Data Jumlah Produk Pakaian Jadi  
Periode Januari - Juni 1990**

No	Bulan	Jumlah Produksi	Harga/Unit
1	Januari	13.250 Unit	Rp. 40.000
2	Pebruari	13.675 Unit	Rp. 40.000
3	Maret	14.050 Unit	Rp. 40.000
4	April	14.320 Unit	Rp. 40.000
5	Mei	14.565 Unit	Rp. 40.000
6	Juni	14.770 Unit	Rp. 40.000
	<b>Jumlah</b>	<b>84.630 Unit</b>	

**Tabel 2**

**Data Jumlah Produk Pakaian jadi  
Periode Juli - Desember 1990**

No	Bulan	Jumlah Produksi	Harga/Unit
7	Juli	15.500 Unit	Rp. 40.000
8	Agustus	16.225 Unit	Rp. 40.000
9	September	17.035 Unit	Rp. 40.000
10	Oktober	17.960 Unit	Rp. 40.000
11	November	18.990 Unit	Rp. 40.000
12	Desember	21.140 Unit	Rp. 40.000
	<b>Jumlah</b>	<b>106.850 Unit</b>	

Data Biaya Produksi Pakaian Jadi Perunit

Biaya Bahan Mentah	: Rp. 20.000
Biaya Tenaga Kerja	: Rp. 960
Biaya Pabrik Tidak Langsung	: Rp. 2.000
	<hr/>
	Rp. 22.960

Data - data tersebut dapat diketahui apakah produk yang sedang dibuat mengarah terhadap batas tolerance yang diinginkan garis U.C.L ( Upper control limit/batas kontrol atas ) yaitu garis yang menyatakan penyimpangan paling tinggi dari nilai baku dan baris, garis L.C.L ( Lower control limit/batas kontrol bawah ) yaitu merupakan batas penyimpangan paling rendah.

Garis U.C.L dan L.C.L dapat ditentukan besarnya/ letaknya dengan menggunakan teknik pengawasan kualitas diagram kontrol proporsi  $\bar{p}$ , maka besarnya garis sentral U.C.L dan L.C.L secara umum dapat dirumuskan sebagai berikut :

$$\bar{p} = \frac{\text{Banyaknya barang yang rusak}}{\text{Banyaknya barang yang diobservasi}}$$

$n$  = Banyaknya barang dalam setiap sample

$$Q = 1 - \bar{p}$$

Ket :

$$\text{L.C.L.} = \bar{p} - 3 \frac{\sqrt{\bar{p} \cdot Q}}{n}$$

$$\text{U.C.L.} = \bar{p} + 3 \frac{\sqrt{\bar{p} \cdot Q}}{n}$$

Banyaknya sample yang diperiksa

Jumlah Proporsi kerusakan

$\bar{p} =$

---

Data jumlah pakaian jadi yang diproduksi pada bulan Januari s/d Juni 1990 *sebelum penerapan pengendalian kualitas secara optimal* adalah sebagai berikut:

Tabel 3

No	Bulan	Jumlah Yang Produksi	Jumlah Yang Dijual	Jumlah Kerusakan	Proporsi Kerusakan
1	Januari	13.250 unit	13.035	215	0,016
2	Februari	13.675 unit	13.492	183	0,013
3	Maret	14.050 unit	13.856	194	0,014
4	April	14.320 unit	14.111	209	0,015
5	Mei	14.565 unit	14.333	232	0,016
6	Juni	14.770 unit	14.458	312	0,021
	Jumlah	84.630 unit	83.285	1.345	0,095

1.345

$$\bar{P} = \frac{1.345}{84.630} = 0,016$$

84.630

84.630

$$n = \frac{84.630}{6} = 14.105$$

6

$$U.C.L = P + 3 \sqrt{\frac{P \cdot Q}{n}}$$

n

$$= 0,013$$

$$= 0,016 - 0,003$$

14.105

---


$$= 0,016 - 3 \sqrt{0,016 (1 - 0,016)}$$

n

---


$$\text{L.C.L.} = \bar{p} - 3 \sqrt{\bar{p} \cdot \bar{q}}$$

$$= 0,019$$

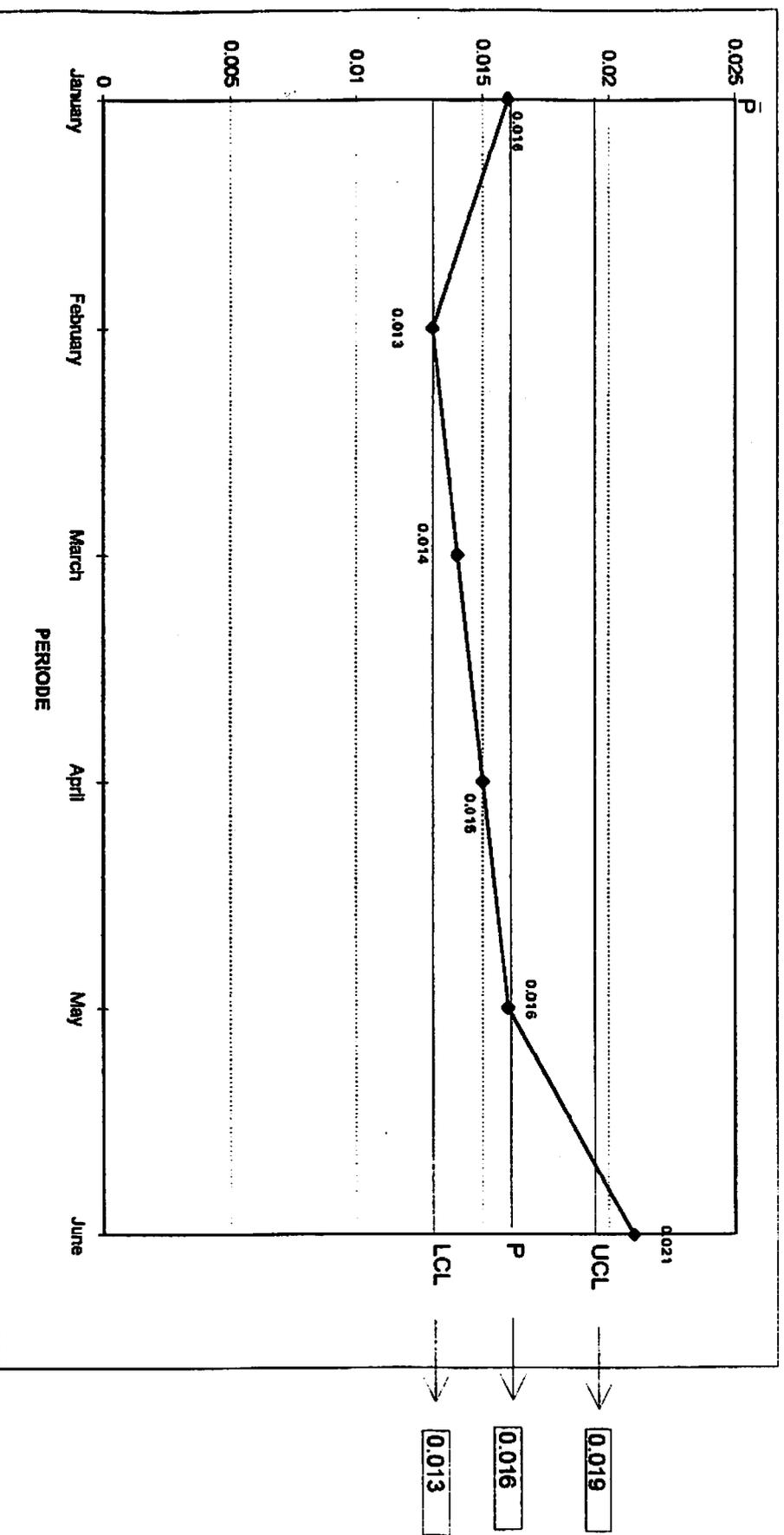
$$= 0,016 + 0,003$$

14.105

---


$$\text{U.C.L.} = 0,016 + 3 \sqrt{0,016 (1 - 0,016)}$$

# BAGAN SEBELUM PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS SELAMA PERIODE JANUARI SAMPAI DENGAN JUNI 1990



*Perhitungan Jumlah Biaya Produksi Pakaian Jadi  
Sebelum Pengendalian Kualitas Dioptimalkan  
Periode Januari - Juni 1990*

1.	13.250	x Rp.	22.960	= Rp.	304.220.000
2.	13.675	x Rp.	22.960	= Rp.	313.978.000
3.	14.050	x Rp.	22.960	= Rp.	322.588.000
4.	14.320	x Rp.	22.960	= Rp.	328.787.200
5.	14.565	x Rp.	22.960	= Rp.	334.412.400
6.	14.770	x Rp.	22.960	= Rp.	339.119.200

---

Rp. 1.943.104.800

Penjualan sebelum pengendalian kualitas dioptimalkan :

$$83.285 \times 40.000 = 3.331.400.000$$

Sehingga laba kotor yang di peroleh adalah :

Penjualan                    Rp. 3.331.400.000

Biaya Produksi Rp. 1.943.104.800 -

---

Laba Kotor                    Rp. 1.388.295.200

Data jumlah pakaian jadi yang diproduksi pada bulan Juli - Desember 1990 *setelah pengendalian kualitas secara optimal* adalah sebagai berikut :

Tabel 4

No	Bulan	Jumlah yang Produksi	Jumlah Yang Dijual	Jumlah kerusakan	proporsi Kerusakan
7	Juli	15.500 unit	15.372	128	0,008
8	Agustus	16.225 unit	16.100	125	0,008
9	Sept	17.035 unit	16.916	119	0,007
10	Oktober	17.960 unit	17.846	114	0,006
11	November	18.990 unit	18.860	130	0,007
12	Desember	21.140 unit	21.018	120	0.006
	Jumlah	106.850 unit	106.112	738	0.042

$$\bar{P} = \frac{738}{106.850} = 0,007$$

$$n = \frac{106.850}{6} = 17.808,33$$

$$U.C.L = \bar{P} + 3 \sqrt{\frac{P \cdot Q}{n}}$$

$$\begin{aligned} U.C.L &= 0,007 + 3 \sqrt{\frac{0,007 (1 - 0,007)}{17.808,33}} \\ &= 0,007 + 0,002 \\ &= 0,009 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} L.C.L &= \bar{P} - 3 \sqrt{\frac{P \cdot Q}{n}} \\ &= 0,007 - 3 \sqrt{\frac{0,007 (1 - 0,007)}{17.808,33}} \end{aligned}$$

= 0,007 - 0,002

= 0,005

*Perhitungan Jumlah Biaya Produksi Pakaian Jadi  
Setelah Pengendalian Kualitas Dioptimalkan  
Periode Juli - Desember 1990*

7.	15.500 x 22.960 = Rp.	335.880.000
8.	16.225 x 22.960 = Rp.	372.526.000
9.	17.035 x 22.960 = Rp.	391.000.000
10.	17.960 x 22.960 = Rp.	412.000.000
11.	18.990 x 22.960 = Rp.	436.010.400
12.	21.140 x 22.960 = Rp.	485.374.400

---

Rp. 2.453.276.000

Penjualan setelah pengendalian kualitas dioptimalkan

106.112 x 40.000 = Rp. 4.244.480.000

Sehingga laba kotor yang diperoleh adalah :

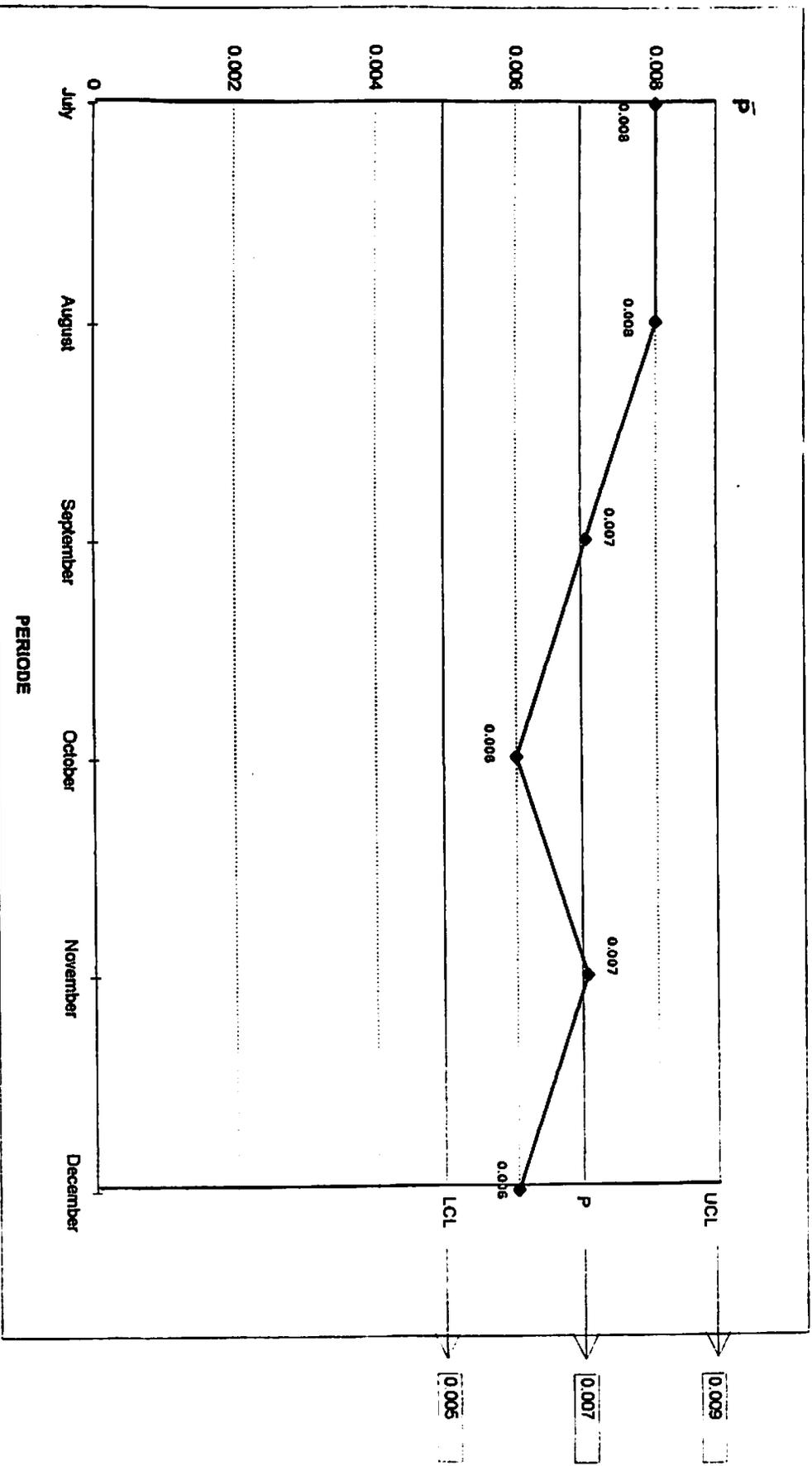
Penjualan Rp. 4.244.480.000

Biaya Produksi Rp. 2.453.000.000 -

---

Laba Kotor Rp. 1.791.480.000

# BAGAN SETELAH PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS SELAMA PERIODE JULI SAMPAI DENGAN DESEMBER 1990



Maka dengan pengendalian kualitas produk yang dioptimalkan dapat meningkatkan laba kotor yang diperoleh sebesar :

Laba kotor setelah Pengendalian Kualitas 1.791.480.000

Laba kotor sebelum Pengendalian kualitas : 1.388.095.200 -

---

**Laba Kotor** 403.184.800

**Tabel 5**

**Jumlah Produk Pakaian Jadi Yang Siap Dijual  
Dan Kenaikkan Penjualan Periode Januari - Juni 1990  
Sebelum Penerapan Pengendalian Secara Optimal**

No	Bulan	Jumlah Produk Siap Dijual	Kenaikkan % Penjualan
1	Januari	13.035 unit	0
2	Februari	13.492 unit	0,005
3	Maret	13.856 unit	0,004
4	April	14.111 unit	0,003
5	Mei	14.333 unit	0,003
6	Juni	14.458 unit	0,002
	Jumlah	83.285 unit	0,017

Tabel 6

Jumlah Pakaian Jadi Yang Siap Dijual  
Dan Kenaikkan Penjualan Periode Juli - Desember 1990  
Sesudah Diterapkan Pengendalian Kualitas Produksi  
Secara Optimal

No	Bulan	Jumlah Produk Siap Dijual	Kenaikkan % Penjualan
7	Juli	15.372 unit	0
8	Agustus	16.100 unit	0,007
9	September	16.916 unit	0,008
10	Oktober	17.846 unit	0,009
11	November	18.860 unit	0,010
12	Desember	21.018 unit	0,020
	Jumlah	106.112 unit	0,054

**Kesimpulan :**

Berdasarkan perbandingan antara hasil produksi sebelum diadakan pengendalian kualitas produksi tingkat penjualan hanya bisa menjual dengan rata-rata 0,017 , tetapi setelah pengendalian kualitas dioptimalkan perusahaan bisa meningkatkan rata-rata penjualan sebesar 0,054 sehingga dengan pengendalian kualitas dioptimalkan kenaikkannya mencapai 0,0523 .

Begitu juga kalau dilihat dari pendapatan laba kotornya yang diperoleh dari penjualan, laba yang diperoleh sebelum dioptimalkan mencapai sebesar Rp. 1.388.295.200 sedangkan kalau sudah dioptimalkan laba yang diperoleh sebesar Rp. 1.791.480.000, sehingga dengan demikian perusahaan dapat meningkatkan laba kotor sebesar Rp. 403.184.800 setelah adanya pengendalian kualitas dioptimalkan.

Jadi penerapan optimalisasi pengendalian kualitas pada perusahaan pakaian jadi sudah dapat dicapai sesuai dengan target yang diharapkan.

## BAB III

### OBJEK PENELITIAN

#### 3.1. Sejarah Singkat PT. Busana Perkasa Garments

Sebelum PT. Busana Perkasa Garments beroperasi, pada mulanya perusahaan ini bernama perusahaan GKBI ( Gabungan Koperasi Batik Indonesia ) yang berlokasi di jalan raya Kedunghalang ( Jakarta-Bogor) no.263 Desa Ciparigi Kecamatan Kedunghalang Kota Madya Bogor.

Lebih kurang 4 tahun Gabungan Koperasi Batik Indonesia beroperasi, ternyata tidak mampu lagi melanjutkan usahanya untuk meningkatkan hasil produksi, tapi malah sebaliknya yaitu penurunan yang dialami. Melihat keadaan yang semakin memburuk itu maka pihak pemberi Kredit, dalam hal ini pihak Bank, memberikan kepercayaan kepada Texmaco Group untuk mengambil alih kemudi Gabungan Koperasi Batik Indonesia yang pada waktu itu mempunyai kantor pusat di Wisma Hayam Wuruk Jl.Hayam Wuruk no.8 lantai 7 & 8 Jakarta . Pengambilalihan tersebut dilaksanakan pada tanggal 3 Juni 1987, kemudian diberi nama PT. Busana Perkasa Garments yang merupakan perusahaan swasta yang berstatuskan PMDM.

Sejak mulai beroperasi yang pertama sampai sekarang, PT.Busana Perkasa Garments ini memproduksi pakaian jadi (garments) yang semua hasil produksinya diekspor.

Setelah Gabungan Koperasi Batik Indonesia diambil alih

oleh Texmaco Group dengan nama PT. Busana Perkasa Garments, maka mulai bulan Agustus 1987 PT. tersebut mulai beroperasi yang pertama kalinya. Di samping mengelola peralatan peralatan peninggalan dari Gabungan Koperasi Batik Indonesia yang masih bisa dipakai, PT Busana Perkasa Garments juga mempersiapkan segala sesuatunya yang berhubungan dengan produksi, termasuk diantaranya, mesin-mesin, alat-alat produksi di Cutting, Sewing dan Finishing serta yang lainnya. Setelah persiapan dianggap cukup baik peralatan maupun tenaga kerja, maka mulai awal September 1987 PT. Busana Perkasa mulai menjalankan operasi produksinya yang pertama kali.

Pada Operasi yang pertama kali ini, PT ini menyerap tenaga kerja sebanyak 275 orang termasuk operator dan staffnya, yang mendapatkan training sebelumnya. Karyawan dan karyawatnya ini sebagian besar bekas karyawan dan karyawati Gabungan Koperasi Batik Indonesia yang ditarik kembali untuk dijadikan sebagai karyawan dan karyawati PT. Busana Perkasa Garments. Dengan usaha yang terus menerus dan berkesinambungan perusahaan PT. Busana Perkasa Garments dari tahun ke tahun berkembang baik berupa sarana maupun prasarana, sehingga pada saat sekarang ini PT. Busana Perkasa Garments mempunyai karyawan dan karyawati sebanyak 1.799 orang. Karyawan dan karyawati sebanyak 1.799 orang ini terdiri dari tenaga kerja asing dan tenaga kerja dalam

Material yang dipergunakan untuk memproses produksi yang berupa bahan baku, bahan penolong serta kebutuhan yang lainnya yang berhubungan dengan kebutuhan produksi tersebut, diperoleh atau dibeli dari supplier lokal dan supplier impor dengan sistem pembayaran cash ( tunai ), kredit, uang muka dan letter of credit ( LC ). Pada awal produksi pakaian yang dihasilkan oleh PT. Busana Perkasa Garments berupa jaket dan kaos dengan berbagai macam ukuran dan bentuk sesuai dengan pesanan pelanggan. Kemudian dari tahun ketahun produksi yang dihasilkan semakin beraneka ragam, yang berupa antara lain : Blous, Dress, Jacket, Jogging suits, Knit, Pants, Romper, Shirt, Short, Skirt, T. Shirt, dan Vest ( dengan berbagai macam ukuran dan bentuk ). Dengan bertambah banyaknya produksi dan macam proses yang dihasilkan, pasar produksi yang ditembus semakin meluas sampai ke Amerika Serikat, Australia, Austria, Belanda, Belgia, Canada, Denmark, Finlandia, German, Hongkong, Inggris, Italia, Jepang, Perancis, Rusia, Singapura, dan Spanyol.

### **3.3. Struktur Organisasi dan Uraian kerja**

#### **3.3.1. Struktur Organisasi Perusahaan**

Struktur organisasi bagi suatu perusahaan sangatlah penting, karena dengan organisasi yang baik dan sesuai dengan bidang usahanya besar kemungkinan operasi perusahaan akan berjalan dengan efisien dan efektif.

Struktur organisasi yang baik harus menggambarkan suatu wewenang dan tanggung jawab seseorang pekerja pada suatu perusahaan. Sering kita jumpai dengan batas-batas wewenang dan tanggung jawab seorang pekerja pada suatu perusahaan, dapat mengakibatkan ketidakselarasan antara pekerja satu dengan yang lainnya, karena kalau ada suatu masalah yang timbul maka dia akan saling melempar tanggung jawab dan ingin lepas dari masalah tersebut, maka hal seperti ini tentunya tidak akan terjadi.

Seperti yang diuraikan diatas, maka sudah barang tentu antara perusahaan satu dengan yang lainnya tidak akan sama struktur organisasinya karena suatu organisasi yang dibuat haruslah berdasarkan kebutuhan perusahaan yang bersangkutan. Begitu pula struktur organisasi yang ada di PT. Busana Perkasa Garments, tentulah akan berbeda dengan struktur organisasinya dengan perusahaan-perusahaan yang lainnya walaupun sama-sama bergerak dibidang garments. Hal ini dapat disebabkan oleh adanya kebijaksanaan manajemen atau pemilik perusahaan tersebut.

### **3.3.2. Uraian Kerja**

Dibawah ini akan diuraikan struktur organisasi PT. Busana Perkasa Garments beserta fungsi-fungsinya. ( Skema struktur organisasi ada dalam lampiran )

## ***General Manager***

General Manager adalah puncak pimpinan di PT. Busana Perkasa Garments yang bertanggung jawab langsung kepada Dewan Direksi mengenai kelangsungan atau kelancaran jalannya perusahaan PT. Busana Perkasa Garments.

Selain itu pula, tugas yang diemban oleh General Manager ini adalah mengambil suatu keputusan dan kebijaksanaan untuk kelancaran jalannya proses produksi yang ada dipabrik, dimana dalam tugasnya sehari-hari dibantu oleh :

1. **Personel & General Affair Manager/Manajer Personalia.**
2. **Marketing Manager/Manajer Pemasaran.**
3. **Purchase Manager/Manajer Pembelian.**
4. **Planning Production Material Control Manager/ Manajer Kontrol Bahan Perencanaan Produksi.**
5. **Production Manager/Manajer Produksi.**
6. **Electric Data Process (EDP) Manager/Manajer Proses Data Komputerisasi.**
7. **Finance Manager/Manajer Keuangan.**

### ***Ad.1. Personel & General Affair Manager.***

Tugas Personel dan General Affair Manager adalah mengatur mengenai masalah kepegawaian dengan segala pengaturannya. Hal ini diharapkan agar pegawai yang diterima sesuai dengan apa yang dibutuhkan oleh perusahaan yaitu

pegawai siap pakai.

Adapun secara rinci tugas dari pada Personel & General Affair ini adalah sebagai berikut :

- Penerimaan dan pemberhentian karyawan sesuai dengan peraturan yang berlaku pada perusahaan.
- Pengawasan dan Analisa terhadap faktor-faktor yang dapat meningkatkan gairah kerja maupun yang dapat mengakibatkan keresahan kerja.
- Penyajian laporan tentang kehadiran karyawan.
- Penghubung antara karyawan dengan perusahaan, ataupun pihak-pihak instansi tertentu dengan perusahaan.

Dalam tugasnya sehari-hari, manajer ini dibantu oleh sub departemen sebagai berikut :

1. Personel Section.
2. General Affair Section.
3. Security/keamanan (Satpam).
4. Polyclinic.

## ***Ad.2. Marketing Manager***

Tugas Marketing Manager adalah memasarkan hasil produksi yang telah dihasilkan oleh perusahaan, baik itu berupa model, kualitas, harga, kapasitas perusahaan maupun kemampuan perusahaan dalam membuat suatu produk serta yang lainnya yang berhubungan dengan pemasaran.

Pada intinya tugas dari Marketing Manager adalah

4. Surat Perizinan Perusahaan mengenai APIT (Angka Pengenal Import Terbatas) tanggal 29-9-1987 no.208/APIT/1987/PMDN.
5. Surat Izin Perusahaan mengenai APET ( Angka Pengenal Export Terbatas ) tanggal 17-09-1987 no: 10/8-24/87/PMDN.
6. Surat Perizinan Perusahaan tentang SIUI ( Surat Izin Usaha Industri ), tanggal 13 Pebruari 1989 no:29/T/Industri/1989.
7. Terdaftar pada kantor Perdagangan tanggal 31 Agustus 1987 nomor: 09051308105.
8. NPWP ( Nomor Pokok Wajib Pajak ) no : 1.441.597.0-404.

PT. Busana Perkasa Garments disahkan dihadapan notaris dengan posisi penempatan modal saham sebagai berikut :

- Saham Statutair	Rp. 3.000.000.000,00
- Saham dalam portable	Rp. 1.000.000.000,00
	<hr/>
- Saham ditempatkan	Rp. 2.000.000.000,00
- Saham belum disetor	Rp. 750.000.000,00
	<hr/>
- Saham telah di setor	Rp. 1.250.000.000,00

### **3.2. Sistem Pemasaran Yang digunakan Oleh PT. Busana Perkasa Garments**

PT. Busana Perkasa Garments dalam hal pemasaran semua hasil produksinya dipasarkan keluar negeri (100 %) eksport seperti ke Amerika, Eropa dan Timur Tengah.

Dalam Memasarkan hasil produksinya PT. Busana Perkasa Garments saat ini mengatur sistem market Oriented maksudnya perusahaan baru akan berproduksi apabila ada pesanan dari Buyer ( pembeli ). Untuk menjaga kepuasan pelanggan akan mutu yang dibuat oleh PT. Busana Perkasa Garments, diperlukan kerja ekstra untuk mendapatkan mutu yang benar-benar bagus. Dalam hal pengertian mutu, bukan pakaian jadi yang dijahit saja yang dapat dihasilkan dengan baik ( tanpa cacat ), namun banyak hal lain yang perlu diperhatikan. Adapun yang terkandung dalam pengertian tersebut adalah terkenal dengan singkatan QCD yang artinya adalah sebagai berikut :

#### **Q= Quality**

Kualitas berarti bahwa produksi yang dihasilkan benar-benar kualitasnya bagus sesuai dengan standar yang telah ditetapkan, bahkan kalau perlu hasil yang diperoleh lebih bagus dibandingkan dengan standar yang telah ditetapkan tadi.

### **C= Cost**

Disamping kualitas yang dihasilkan benar-benar bagus biaya yang dikeluarkan untuk memproduksi order tersebut sesuai dengan standar yang telah ditentukan dimuka. Karena buat apa memproduksi barang yang bagus dengan kualitas bagus/kualitas mampu bersaing dengan pasaran yang ada diluar negeri, tapi harga yang dikeluarkan untuk memproduksi tersebut cukup tinggi sehingga perusahaan kalah bersaing dalam memasarkan produknya di luar negeri. Hal ini bisa saja mengakibatkan perusahaan lama kelamaan menjadi rugi dan bangkrut.

### **D= Delivery**

Waktu yang diperlukan untuk produksi harus sesuai dengan waktu yang ditentukan, sehingga pengiriman kepada pelanggan yang memesan produk tersebut dapat tepat waktu. Hal ini juga berhubungan pula dengan biaya yang akan dikeluarkan oleh pihak perusahaan, jika untuk mengirim produk ke luar negeri dilakukan melalui pesawat udara maka biaya yang dikeluarkan akan semakin tinggi. Biaya tersebut dapat ditekan apabila dilakukan melalui kapal laut. Dapat pula apabila pelanggan yang memesan produk tersebut mengajukan klaim, sehingga kerugian yang diderita oleh pelanggan tersebut ditagihkan keperusahaan.

bagaimana cara memikat pelanggan agar dapat membeli produk yang dihasilkan oleh PT. Busana Perkasa Garments sebanyak-banyaknya.

### ***Ad.3. Purchase Manager***

Purchase Manager bertanggung jawab atas pembelian dan penerimaan barang/bahan baku, bahan pembantu serta bahan penolong yang dibutuhkan oleh produksi. Orang yang duduk di bagian ini haruslah mempunyai wawasan dan pengetahuan yang luas dibidangnya serta mempunyai hubungan yang baik dengan pihak supliyer, karena lancar atau tidaknya suatu proses produksi sangat erat kaitannya dengan apa yang dikerjakan oleh pihak bagian pembelian ini.

### ***Ad.4. Planning Production Material Control (PPMC) Manager***

PPMC Manager berfungsi untuk merencanakan dan memperhitungkan dengan cermat antara order yang diterima ( jumlah, jenis pakaian, batas waktu akhir untuk pengiriman yang telah ditetapkan).

Selain itu pula PPMC Manager harus menyiapkan data-data serta mengontrol bahan-bahan yang dibutuhkan untuk diproduksi sesuai dengan order yang diterima.

Dalam pelaksanaan tugas sehari-hari, PPMC Manager dibantu oleh :

1. Bagian Sub kontrak.

2. Bagian Merchandiser.
3. Bagian kontrol Produksi.
4. Bagian Kontrol Material.

#### ***Ad.5. Production Manager***

Tugas Production Manager adalah bertanggung jawab atas perencanaan, pengurusan dan pelaksanaan produksi yang sedang berjalan.

Dalam pelaksanaan tugas sehari-hari, Production Manager dibantu oleh :

1. Bagian Produksi Plant I.
2. Bagian Produksi Plant II.
3. Bagian Sample.
4. Bagian Mekanik, Listrik dan Boiler.
5. Bagian Umum.

#### ***Ad.6. Electric Data Process (EDP) Manager***

EDP Manager bertugas menyiapkan dan membuat suatu program kerja yang dibutuhkan oleh pihak manajemen tentang beberapa hal yang dianggap perlu untuk dapat dikerjakan melalui komputerisasi.

Dalam pelaksanaan tugas sehari-hari, EDP Manager dibantu oleh :

- Bagian Lectra.
- Bagian Programmer.

### **Ad.7. Finance Manager**

tugas dari pada Finance Manager adalah menyusun perencanaan dan kebijaksanaan pokok bidang pengawasan dan analisa anggaran, akuntansi umum, akuntansi biaya, persediaan material dan analisa finansial.

Finance Manager dalam kegiatannya sehari-hari dibantu oleh:

#### **a. Accounting Departement**

Accounting Departement terdiri dari beberapa bagian, yaitu :

- Bagian kasir.
- Bagian Payrol / upah dan gaji.
- Bagian Pembelian dan kredit.
- Bagian Bill dan Buku Besar.
- Bagian Costing dan Pemakaian Barang.
- Bagian Laporan Produksi,

#### **b. Bapeksta (P4BM & Tax Department)**

Bagian ini bertugas dalam pemeriksaan yang berhubungan dengan departemen pajak.

#### **c. Shipping / Export Department**

Bagian ini bertugas menyiapkan dan membuat data - data atau dokumen ekspor kemudian mendistribusikan dan memproses dokumen tersebut sampai menjadi dokumen yang digunakan

sebagai bukti ekspor yang benar menurut undang-undang.

**d. Store Department**

Store Department terdiri dari beberapa bagian yaitu :

- Bagian Fabric.
- Bagian Accessories.
- Bagian Finished Goods.

**3.4. Metoda Penelitian dan Tehnik Pengolahan Data**

**3.4.1. Metoda Penelitian**

Dalam penelitian ini penulis menggunakan cara-cara yang lazim dipakai untuk mendapatkan data serta gambaran terhadap obyek yang diteliti yaitu :

**a. Data Primer**

Untuk mengumpulkan data-data primer, penulis mengadakan penelitian lapangan ( Field Research ) yaitu pengumpulan data praktis yang didapat secara langsung dengan cara mendatangi obyek penelitian guna mendapatkan bahan-bahan dan data-data yang lengkap. Adapun tehnik wawancara yang penulis gunakan adalah wawancara bebas.

**b. Data Sekunder**

Untuk mengumpulkan data-data sekunder, penulis mengadakan penelitian kepustakaan ( Library Research ) yaitu mengambil landasan teori yang diperoleh dari perpustakaan dan diktat kuliah yang ada hubungannya dengan judul

skripsi dan permasalahannya.

### 3.4.2. Teknik Pengolahan Data

Teknik pengolahan data ini dilakukan melalui tahap-tahap sebagai berikut: Data yang terkumpul diseleksi dan diteliti dengan maksud agar kekurangan data yang diperoleh dapat diantisipasi, kemudian setelah diseleksi dan dapat diterima maka selanjutnya diklasifikasikan menurut pokok-pokok penelitian, setelah itu data kemudian diolah dan disajikan secara tabulatif dan deskriptif kemudian dianalisis dengan dengan rumus yang tersedia. Adapun rumus yang dipakai adalah sebagai berikut :

#### Control Chart

$$\bar{P} = \text{Sentral} = \frac{\text{Banyaknya barang yang rusak}}{\text{Banyaknya barang yang diobservasi}}$$
$$= \frac{\text{Jumlah Proporsi Kerusakan}}{\text{Banyaknya sample yang diperiksa}}$$

## **1. Order Planning**

Dimulai dari marketing yang mendapatkan order dari buyer ( pembeli ) diluar negeri. Semua data secara mendetail untuk order tersebut tertuang dalam bentuk P.O. ( Purchase Order ) atau kontrak kerja.

Pekerjaan selanjutnya PPMC ( Planing Produksi Material Control ) yang mengupas isi P.O. tersebut diatas, sehingga menghasilkan Purchase Requistion ( P.R ) yaitu berupa kebutuhan material yang akan dipakai untuk mengerjakan pesanan dari buyer.

Kemudian P.R. diberikan kebagian pembelian ( Purchase Department), mereka menerbitkan / membuka P.O. ( Purchase Order ) untuk diberikan ke Supplier, berdasarkan detail dari P.R. ( Purchase Requistion ). Selang beberapa waktu material tersebut selesai diproses oleh supplier dan siap dikirim ke pabrik ( gudang ).

## **2. Gudang Fabric & Assesories**

Setelah barang diterima dari suplier terlebih dahulu dicek digudang baik fabric ataupun assesories lainnya untuk selanjutnya didistribusikan kebagian produksi ( seperti cutting, sewing, dan finishing ). Sesuai dengan ketentuan untuk pengiriman barang dari gudang kebagian produksi, bagian produksi diharuskan membuat dan mengajukan Material Requistion istilah sehari-hari MRN.

- Lantai dipotong oleh operator cutting dengan memusatkan perhatiannya kearah gambar/garis yang bakal dipotong, dipotong atau digunting dengan menggunakan Push-Nife.

komponen-komponen busana yang akan dipotong ) .

- Setelah fabric digelar, diatas gelaran fabric, digelar marker ( yaitu kertas yang bergambar pola, berupa bagian spreading.

- Pertama-tama fabric dibuka dari gulungannya untuk digelar diatas meja cutting dikerjakan oleh karyawan cutting

dibagian cutting yaitu :

Barang ( berupa fabric ) yang diterima di cutting dari gudang setelah diseleksi melalui alat pendeteksi di gudang ( untuk mengetahui reject atau belang ) sebelum dijahit dibagian sewing, terlebih dahulu di proses untuk dipotong

### 3. Cutting

(Mgr.Produksi) dan Supervisor PMC yang menanganl order. Setelah dicek dengan teliti apakah jumlah barang sesuai dengan permintaan didalam MRN (bagian produksi) barulah dikirim ke Departemen bersangkutan (misalnya cutting) .

MRN harus ditanda tangani oleh kepala bagian memerlukan bagian Accounting/PMC dan satu lembar untuk arsip digudang. ( produksi, cutting, sewing, finishing), 2 lembar untuk rangkap 4 yaitu 1 lembar untuk departemen yang memerlukan Document barang dari gudang untuk produksi ini dibuat

kelebihan mesin (lay out mesin) dan mencek jumlah mesin yang dipergunakan, jenis mesin apa saja yang dibutuhkan dan jika corong, maka chief supervisor segera menghubungi kepala bagian mekanik agar mesin/alat dimaksud dikirim ke lapangan ( bagian produksi ) .

- Sebelum proses penjahitan dimulai seorang chief supervisor terlebih dulu mengatur mekanisme bagian produksi, dengan menyusun mesin (lay out mesin) dan mencek jumlah mesin yang dipergunakan, jenis mesin apa saja yang dibutuhkan dan jika corong, maka chief supervisor segera menghubungi kepala bagian mekanik agar mesin/alat dimaksud dikirim ke lapangan ( bagian produksi ) .

#### 4. Sewing ( Penjahitan )

- Kalaupun busana yang selesai dipotong dibagikan cutting, melalui karyawan helper. loading dibawa ke bagian sewing dengan mencatat order yang dikerjakan, jumlah setiap pengambilan dari cutting, size yang dikerjakan, mencek setiap bagian-bagian potongan, dan mengambil pattern dari sample sesuai dengan order yang dikerjakan.

- Kalaupun busana yang selesai dipotong dibagikan cutting, melalui karyawan helper. loading dibawa ke bagian sewing dengan mencatat order yang dikerjakan, jumlah setiap pengambilan dari cutting, size yang dikerjakan, mencek setiap bagian-bagian potongan, dan mengambil pattern dari sample sesuai dengan order yang dikerjakan.

- Kalaupun busana yang selesai dipotong dibagikan cutting, melalui karyawan helper. loading dibawa ke bagian sewing dengan mencatat order yang dikerjakan, jumlah setiap pengambilan dari cutting, size yang dikerjakan, mencek setiap bagian-bagian potongan, dan mengambil pattern dari sample sesuai dengan order yang dikerjakan.

- Kalaupun busana yang selesai dipotong dibagikan cutting, melalui karyawan helper. loading dibawa ke bagian sewing dengan mencatat order yang dikerjakan, jumlah setiap pengambilan dari cutting, size yang dikerjakan, mencek setiap bagian-bagian potongan, dan mengambil pattern dari sample sesuai dengan order yang dikerjakan.

- Setelah itu maka mulailah order tersebut dikerjakan, dengan lebih dulu mengecek pattern, apakah sudah cocok dengan size pack yang diberikan oleh buyer.
- Pada saat proses penjahitan mulai berjalan dan tidak mengalami kesulitan/tidak ada masalah, order tersebut dipercayakan sepenuhnya kepada supervisor. Tetapi kalau ada masalah supervisor harus didampingi chief supervisor untuk menghindarkan reject atau salah jahit.
- Selama proses sewing berjalan, setiap selesai satu proses harus dicek oleh supervisor quality control sampai proses kerja berakhir ( untuk mengetahui apakah telah sesuai dengan contoh dan size pack dari buyer).
- Hasil pertama order tersebut langsung dicek oleh chief supervisor dan quality control untuk disesuaikan dengan size packnya.
- Setelah dicek dan ternyata sesuai dengan permintaan buyer ( cocok dengan size packnya ) dibagian depan setiap line operator sewing ditempatkan 2 orang karyawan buang benang, untuk mengecek setiap hasil produksi satu persatu yang turun dari setiap line dan mencatat berapa jumlah produksinya setiap jam.
- Selesai dicek hasil produksi dan ternyata tidak diketemukan reject, semuanya dikirim kebagian quality control untuk diproses.

## 5. Quality Control

Hasil produksi dari sewing semuanya dicek kembali, mulai dari proses awal sampai buang benang oleh operator QC, untuk mengetahui reject apa tidak pada waktu proses sewing berjalan.

Setelah itu Qc mengecek apakah :

- Work Man Ship sudah bagus ( misalnya jahitan tidak ada yang salah, komponen-komponen busana sudah lengkap ).
- Ada bagian yang kotor apa tidak seperti kena minyak mesin, atau minyak yang berasal dari tangan operator sewing, noda/kotoran lain, karat dsb).
- Size pack, harus diperhatikan dengan seksama sesuai dengan pesanan buyer.
- Semua yang salah jahit, kotor diberi tanda dengan menempelkan sticker tanda warna merah supaya mudah kelihatan.
- Kalau tidak ada masalah (finished good) busana yang telah dicek langsung dikirim kebagian finishing untuk diproses lebih lanjut.

## 6. Finishing

Finishing adalah proses kerja terakhir dari rangkaian produksi setelah menjadi barang jadi ( finished good ) yang diterima dari bagian sewing selanjutnya akan dikerjakan lagi berupa :

- a. Buang benang
- b. Quality Control
- c. Lubang kancing dan pasang kancing
- d. Setrika
- e. Hang Tag
- f. Melipat

#### **7. Packing**

- Finished good yang sudah dimasukkan kedalam poly bag kemudian dimasukkan/disusun kedalam box ( karton ) dengan jumlah tertentu, kemudian karton ditutup memakai lakband.
- Selanjutnya bagian luar karton diberi nomor pada markingnya: style, order, quantity.
- Kemudian karton distaping dengan memasang pita plastik sebagai pengikat karton dari luar dengan menggunakan mesin straping agar karton lebih aman, selanjutnya siap untuk dieksport.

#### **4.2. Pengaruh Pengendalian Kualitas Produk Pada Proses Produksi**

Pengendalian kualitas produk pada proses produksi pada PT. Busana Perkasa Garments merupakan salah satu usaha untuk mempertahankan kualitas dari barang yang dihasilkan, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijaksanaan perusahaan.

Adapun pengaruh pengendalian kualitas produk pada proses produksi di PT. Busana Perkasa Garments adalah sebagai berikut :

#### 1. Pengaruh Terhadap Order Planning

- Dengan adanya pengendalian kualitas produk kesalahan/ reject didalam cara menjahit, detail dari style, model yang akan dijahit pada waktu proses produksi dilapangan dapat dihindarkan karena sebelum order planning berjalan PPMC mengadakan meeting dengan bagian sewing dan cutting.
- Dengan adanya pengendalian kualitas produk membuat buyer percaya akan mutu produk itu sehingga Buyer tidak berpaling pada perusahaan lain.
- Buyer akan mengorder dalam jangka waktu yang panjang sehingga mendatangkan keuntungan bagi perusahaan tersebut.
- Buyer akan menginformasikan pada buyer-buyer yang lain untuk mengorder pada perusahaan tersebut.

#### 2. Pengaruh Terhadap Fabric Dan Assesories

- Dengan adanya pengendalian kualitas pekerjaan dapat terorganisir.
- Produk yang masuk benar-benar mempunyai kualitas yang baik.
- Produk yang tersedia sesuai dengan apa yang diperlukan

didalam proses produksi.

### 3. Pengaruh Terhadap Cutting

- Dengan adanya pengendalian kualitas produk pada bagian cutting memudahkan pekerjaan pada bagian sewing.
- Dengan adanya pengendalian kualitas kesalahan dalam pemotongan bahan ( pola ) dapat diperkecil.

### 4. Pengaruh Terhadap Sewing

- Dengan adanya pengendalian kualitas produk pada proses produksi kesalahan dalam penjahitan dapat dihindarkan.
- Dengan adanya pengendalian kualitas produk pada proses produksi hasil dari jahitan akan sesuai dengan size/ukuran yang diinginkan oleh konsumen.

### 5. Pengaruh Terhadap Quality Control

- Dengan adanya pengendalian kualitas produk akan memudahkan pekerjaan pada bagian Operator QC.

### 6. Pengaruh Terhadap Finishing

- Dengan adanya pengendalian kualitas produk pada bagian finishing kesalahan-kesalahan kecil yang tidak terlihat oleh Operator QC akan terhindarkan, sehingga produk yang akan diekspor benar-benar sesuai dengan standar yang diinginkan.

Sistem produksi pada PT. Busana Perkasa Garments ini didasarkan pada pesanan, sehingga perencanaan produksinya dibuat tidak semata-mata berdasarkan ramalan penjualan (sales forecasting) tetapi berdasarkan pesanan yang masuk, salah satu kebijaksanaan dalam mempertahankan tingkat produksi adalah mengadakan pengawasan pengendalian kualitas terhadap proses produksi sehingga pakain jadi yang siap diekspor benar-benar berkualitas baik.

#### 4.3. Sejauhmana Pengaruh Pengendalian Kualitas Produk Terhadap Tingkat Penjualan

- Dengan adanya pengendalian kualitas produk pada bagian packing akan memperkecil kesalahan dalam menghitung barang yang akan siap diekspor.
- Dengan adanya pengendalian kualitas produk pada bagian packing menghindarkan kesalahan pada penempatan barang.
- Dengan adanya pengendalian kualitas produk pada bagian packing akan menghasilkan dapat dihindarkan.

#### 7. Pengaruh Terhadap Packing

Data Biaya Produksi Pakaian Jadi ( Vest ) Perunit

Biaya Bahan Mentah	: Rp. 20.500
Biaya Tenaga Kerja	: Rp. 6.000
Biaya Pabrik Tidak langsung	: Rp. 4.000
<hr/>	
<b>Total biaya Produksi</b>	<b>Rp. 30.500</b>

Adapun data Jumlah Pakaian Jadi Yang Diproduksi pada bulan Januari s/d Desember 1995 **Sebelum Penerapan Pengendalian Kualitas secara Optimal** adalah Sebagai Berikut :

Tabel 9

No	Bulan	Jumlah Yang Diproduksi	penjualan	Jumlah Kerusakan	Proporsi kerusakan
1.	Januari	8.350 unit	7.891	459	0,055
2.	Februari	10.850 unit	10.383	467	0,043
3.	Maret	12.725 unit	12.114	611	0,048
4.	April	14.550 unit	14.041	509	0,035
5.	Mei	16.325 unit	15.345	980	0,060
6.	Juni	17.900 unit	16.969	931	0,052
7.	Juli	19.250 unit	18.480	770	0,040
8.	Agustus	20.425 unit	19.261	1.164	0,057
9.	September	21.450 unit	20.142	1.308	0,061
10.	Oktober	22.350 unit	20.924	1.426	0,064
11.	November	23.000 unit	21.681	1.319	0,057
12.	Desember	23.500 unit	22.113	1.387	0,059
	Jumlah	210.675 unit	199.344	11.331	0,0631

$$\bar{P} = \frac{\text{Banyaknya barang yang rusak}}{\text{Banyaknya barang yang diobservasi}}$$

$$\bar{P} = \frac{11.331}{210.675} = 0,054$$

$$n = \frac{210.675}{12} = 17.556,25$$

$$\text{UCL} = \bar{P} + 3 \frac{\sqrt{P \cdot Q}}{n}$$

$$= 0,054 + 3 \frac{\sqrt{0,054 \cdot (1 - 0,054)}}{17.556,25}$$

$$= 0,054 + 0,0051$$

$$= 0,059$$

$$\text{LCL} = \bar{P} - 3 \frac{\sqrt{P \cdot Q}}{n}$$

$$= 0,054 - 3 \frac{\sqrt{0,054 \cdot (1 - 0,054)}}{17.556,25}$$

$$= 0,054 - 0,0051$$

$$= 0,049$$

Sedangkan data Jumlah Pakaian Jadi Yang Diproduksi pada bulan Januari s/d Desember 1996 **dengan Penerapan Pengendalian Kualitas secara Optimal** adalah Sebagai Berikut :

Tabel 10

No	Bulan	Jumlah Yang Diproduksi	Penjualan	Jumlah kerusakan	Proporsi Kerusakan
1.	Januari	25.000 unit	24.812	188	0,0075
2.	Februari	28.625 unit	28.399	266	0,0079
3.	Maret	32.500 unit	32.227	273	0,0084
4.	April	36.400 unit	36.120	280	0,0077
5.	Mei	40.875 unit	40.519	356	0,0087
6.	Juni	45.650 unit	45.285	365	0,0080
7.	Juli	51.250 unit	50.866	384	0,0075
8.	Agustus	57.000 unit	56.601	399	0,0070
9.	September	63.750 unit	63.227	523	0,0082
10.	Oktober	70.750 unit	70.113	637	0,0090
11.	November	78.600 unit	77.948	652	0,0083
12.	Desember	86.525 unit	85.885	640	0,0074
	Jumlah	616.925 unit	612.002	4.963	0,00956

Sumber PT. Busana Perkasa Garments

$P = \frac{\text{Banyaknya barang yang rusak}}{\text{Banyaknya barang yang diobservasi}}$

$$P = \frac{4.963}{616.925} = 0,0080$$

$$n = \frac{616.925}{12} = 51.410,42$$

$$UCL = P + 3 \sqrt{\frac{P \cdot Q}{n}}$$

$$= 0,0080 + 3 \sqrt{\frac{0,0080 \cdot (1 - 0,0080)}{51.410,42}}$$

$$= 0,0080 + 0,0012$$

$$= 0,0092$$

Dengan kondisi tersebut pihak PT. Busana Perkasa Garments meminta bagian pengawasan pengendalian kualitas dilaksanakan secara benar-benar dan menyeluruh pada tiap tahap terutama pada tahap proses produksi karena pada tahap inilah kunci keberhasilan suatu produk. Setelah adanya pengendalian kualitas produk pada PT. Busana Perkasa Garments kerusakkan produk dapat terkendalikan jumlah kerusakkan produk mencapai 4.963, proporsi kerusakkan 0,0956 dari jumlah yang diproduksi sebanyak 616.925 unit. Dengan demikian penerapan pengendalian kualitas produk pada proses produksi sudah dapat dicapai sesuai dengan target yang diharapkan, hal ini dapat dilihat lebih jelas pada bagan

diproduksi sebanyak 210.675 .  
 Dengan kondisi tersebut pihak PT. Busana Perkasa Garments meminta bagian pengawasan pengendalian kualitas dilaksanakan secara benar-benar dan menyeluruh pada tiap tahap terutama pada tahap proses produksi karena pada tahap inilah kunci keberhasilan suatu produk. Setelah adanya pengendalian kualitas produk pada PT. Busana Perkasa Garments kerusakkan produk dapat terkendalikan jumlah kerusakkan produk mencapai 4.963, proporsi kerusakkan 0,0956 dari jumlah yang diproduksi sebanyak 210.675 .  
 PT. Busana Perkasa Garments selama periode Januari s/d Desember 1995 menunjukkan jumlah pakain jadi yang dipesan menunjukkan peningkatan, begitu juga dengan kerusakkan yang kian hari kian bertambah sebelum diadakan pengendalian kualitas produksi secara optimal. Pada bulan Januari s/d Desember 1995 jumlah kerusakkan mencapai 11.331 sedangkan proporsi kerusakkan sekitar 0,631 dari jumlah yang

$$\begin{aligned}
 &= 0,0068 \\
 &= 0,0080 - 0,0012 \\
 &= 0,0080 - 3 \sqrt{0,0080 \cdot (1 - 0,0080)} \\
 &\quad \underline{\quad \quad \quad 51.410,42}
 \end{aligned}$$

$$\boxed{LCL = \bar{p} - 3 \sqrt{\frac{p \cdot q}{n}}}$$

pengawasan pengendalian kualitas. ( dalam lampiran )

Berdasarkan hasil perhitungan nilai sentral, batas kontrol atas ( U.C.L. ) dan batas kontrol bawah, dapat terlihat pada Control Chart sebelum pengendalian kualitas produk pada proses produksi pada tahun 1995 masih terlihat adanya titik yang keluar dari batas kontrol atas yaitu pada bulan Mei yang mencapai 0,060, bulan September mencapai 0,061 dan bulan Oktober mencapai 0,064.

Setelah adanya pengendalian kualitas produk pada proses produksi pada tahun 1996 terlihat tidak adanya titik yang keluar dari batas kontrol atas ( U.C.L.). Ini berarti selama tahun 1996 masalah pengendalian kualitas produk pada proses produksi pada PT. Busana Perkasa Garments cukup baik atau terkendali.

Tabel 7

Data Jumlah Produksi Pakaian Jadi ( Vest )  
 Periode Januari s/d Desember 1995

No	Bulan	Jumlah Produksi	Harga / unit
1.	Januari	8.350 unit	Rp. 60.000
2.	Februari	10.850 unit	Rp. 60.000
3.	Maret	12.725 unit	Rp. 60.000
4.	April	14.550 unit	Rp. 60.000
5.	Mei	16.325 unit	Rp. 60.000
6.	Juni	17.900 unit	Rp. 60.000
7.	Juli	19.250 unit	Rp. 60.000
8.	Agustus	20.425 unit	Rp. 60.000
9.	September	21.450 unit	Rp. 60.000
10.	Oktober	22.350 unit	Rp. 60.000
11.	November	23.000 unit	Rp. 60.000
12.	Desember	23.500 unit	Rp. 60.000
	Jumlah	210.675 unit	

Tabel 8

Data Jumlah Produksi Pakaian Jadi ( Vest )  
 Periode Januari s/d Desember 1996

No	Bulan	Jumlah Produksi	Harga / unit
1.	Januari	25.000 unit	Rp. 60.000
2.	Februari	28.625 unit	Rp. 60.000
3.	Maret	32.500 unit	Rp. 60.000
4.	April	36.400 unit	Rp. 60.000
5.	Mei	40.875 unit	Rp. 60.000
6.	Juni	45.650 unit	Rp. 60.000
7.	Juli	51.250 unit	Rp. 60.000
8.	Agustus	57.000 unit	Rp. 60.000
9.	September	63.750 unit	Rp. 60.000
10.	Oktober	70.750 unit	Rp. 60.000
11.	November	78.600 unit	Rp. 60.000
12.	Desember	86.525 unit	Rp. 60.000
	Jumlah	616.925 unit	

Sumber : PT.Busana Perkasa Garments

Tabel 11

Jumlah Produk ( Vest ) Yang Siap Dijual

Dan Kenaikkan Penjualan periode januari s/d Desember 1995

Sebelum Penerapan Pengendalian Kualitas Secara Optimal

No	Bulan	Jumlah Produk Siap Dijual	Kenaikkan % Penjualan
1.	Januari	7.891 unit	0
2.	Februari	10.383 unit	0,013
3.	Maret	12.114 unit	0,009
4.	April	14.041 unit	0,010
5.	Mei	15.345 unit	0,007
6.	Juni	16.969 unit	0,008
7.	Juli	18.480 unit	0,004
8.	Agustus	19.261 unit	0,004
9.	September	20.142 unit	0,004
10.	Oktober	20.924 unit	0,003
11.	November	21.681 unit	0,004
12.	Desember	22.113 unit	0,003
	Jumlah	199.344 unit	0,073

Diolah : oleh Penulis

Tabel 12

Jumlah Produk ( Vest ) Yang Siap Dijual

Dan Kenaikkan Penjualan periode Januari s/d Desember 1996

Sesudah Diterapkan Pengendalian Kualitas Secara Optimal

No	Bulan	Jumlah Produk Siap Dijual	Kenaikkan % Penjualan
1.	Januari	24.812 unit	0
2.	Februari	28.399 unit	0,006
3.	Maret	32.227 unit	0,006
4.	April	36.120 unit	0,006
5.	Mei	40.519 unit	0,007
6.	Juni	45.285 unit	0,009
7.	Juli	50.866 unit	0,009
8.	Agustus	56.601 unit	0,009
9.	September	63.227 unit	0,011
10.	Oktober	70.113 unit	0,011
11.	November	77.948 unit	0,013
12.	Desember	85.885 unit	0,013
	Jumlah	612.002 unit	0,1

Diolah oleh : Penulis

Perhitungan Jumlah Biaya Produksi Pakaian Jadi ( Vest )

Sebelum Pengendalian Kualitas Dioptimalkan

Periode Januari s/d Desember 1995

1.	8.350	x	Rp. 30.500	=	Rp. 254.675.000
2.	10.850	x	Rp. 30.500	=	Rp. 330.925.000
3.	12.725	x	Rp. 30.500	=	Rp. 388.112.500
4.	14.550	x	Rp. 30.500	=	Rp. 443.775.000
5.	16.325	x	Rp. 30.500	=	Rp. 497.912.500
6.	17.900	x	Rp. 30.500	=	Rp. 545.950.000
7.	19.250	x	Rp. 30.500	=	Rp. 587.125.000
8.	20.425	x	Rp. 30.500	=	Rp. 622.962.500
9.	21.450	x	Rp. 30.500	=	Rp. 654.225.000
10.	22.350	x	Rp. 30.500	=	Rp. 681.675.000
11.	23.000	x	Rp. 30.500	=	Rp. 701.500.000
12.	23.500	x	Rp. 30.500	=	Rp. 716.750.000

---

**Total Biaya Produksi**                      **Rp. 6.425.587.500**

Perhitungan Jumlah Biaya Produksi Pakaian Jadi ( Vest )

Setelah Pengendalian Kualitas Dioptimalkan

Periode Januari s/d Desember 1996

1.	25.000	x	Rp. 30.500	=	Rp. 762.500.000
2.	28.625	x	Rp. 30.500	=	Rp. 873.062.500
3.	32.500	x	Rp. 30.500	=	Rp. 991.250.000
4.	36.400	x	Rp. 30.500	=	Rp. 1.110.200.000
5.	40.875	x	Rp. 30.500	=	Rp. 1.246.687.500
6.	45.650	x	Rp. 30.500	=	Rp. 1.392.325.000
7.	51.250	x	Rp. 30.500	=	Rp. 1.563.125.000
8.	57.000	x	Rp. 30.500	=	Rp. 1.738.500.000
9.	63.750	x	Rp. 30.500	=	Rp. 1.944.375.000
10.	70.750	x	Rp. 30.500	=	Rp. 2.157.875.000
11.	78.600	x	Rp. 30.500	=	Rp. 2.397.300.000
12.	86.525	x	Rp. 30.500	=	Rp. 2.639.012.500

---

**Total Biaya Produksi      Rp. 18.816.212.500**

Penjualan sebelum pengendalian kualitas dioptimalkan

$$199.344 \times \text{Rp. } 60.000 = \text{Rp. } 11.960.640.000$$

Sehingga laba kotor yang diperoleh adalah :

Penjualan	Rp. 11.960.640.000
Biaya Produksi ( Rp. 6.425.587.500 )	
	<hr/>
Laba Kotor	Rp. 5.535.052.500

Penjualan setelah pengendalian kualitas dioptimalkan

$$612.002 \times \text{Rp. } 60.000 = \text{Rp. } 36.720.120.000$$

Sehingga laba kotor yang diperoleh adalah :

Penjualan	Rp. 36.720.120.000
Biaya Produksi ( Rp. 18.816.212.500 )	
	<hr/>
Laba kotor	Rp. 17.903.907.500

Dengan adanya pengendalian kualitas produk yang dioptimalkan dapat meningkatkan laba kotor yang diperoleh sebesar Rp. 12.368.855

Kualitas barang adalah sangat penting bagi konsumen sebab kualitas barang yang baik akan memenuhi kepuasan konsumen. Pengabaian kualitas akan mengakibatkan kerugian, kemungkinan kehilangan penjualan, kemungkinan akan beralih pada barang lain dan hilangnya peluang untuk ekspansi, akibat tersebut akan berpengaruh langsung terhadap turunya jumlah penjualan dan akan menimbulkan kerugian pada perusahaan. Dengan kualitas barang yang baik konsumen akan membayar harga pada tingkat yang pantas bagi tingkat kualitas tertentu. Sehingga dapat dikatakan bahwa kualitas merupakan goodwill yang ditawarkan pada konsumen sekaligus juga hak bagi konsumen. Tetapi untuk mencapai suatu tingkat kualitas tertentu atas suatu barang tidaklah mudah bagi perusahaan untuk mencapainya. Salah satu cara yang dilakukan perusahaan adalah dengan mengadakan pengendalian kualitas produk yang akan dihasilkan. Untuk melaksanakan pengendalian kualitas dalam suatu perusahaan maka suatu perusahaan perlu untuk menentukan pengendalian kualitas yang akan digunakan yaitu pengendalian kualitas bahan baku, pengendalian kualitas proses produksi dan pengendalian kualitas produk akhir.

Pengendalian kualitas adalah merupakan suatu aktifitas

## RANGKUMAN

### BAB V

PT. Busana Perkasa Garments yang memproduksi pakaian jadi yang semua hasil produksinya diekspor ke luar negeri. Didalam melakukan kegiatan produksinya mempunyai tujuh tahapan yang mendapat pengendalian kualitas yang dimulai dari awal proses produksi sampai akhir produksi diantaranya adalah Order Planning, Gudang Fabric & Accessories, cutting, sewing, Quality Control, Finishing, serta packing. Dengan jumlah karyawan dan karyawan sebanyak 1.799 orang yang terdiri dari tenaga kerja asing dan tenaga kerja dalam negeri. Dalam memasarkan hasil produksinya PT. Busana Perkasa Garments saat ini mengatur sistem market oriented maksudnya perusahaan akan memproduksi apabila ada pesanan dari buyer ( pembeli ) . Untuk menjaga kepuasan pelanggan akan kualitas yang dibuat oleh PT. Busana Perkasa Garments diperlukan kerja ekstra untuk mendapatkan kualitas yang benar-benar bagus. Dalam hal pengertian kualitas masih

( Manajemen Perusahaan ) untuk menjaga dan mengarahkan agar kualitas produk ( dan jasa ) perusahaan dapat dipertahankan sebagaimana yang telah direncanakan. Pengendalian kualitas biasanya dilakukan sejak bahan baku sampai menjadi produk jadi. Dengan memeriksa atau mengecek dan membandingkan dengan standar yang sudah ditentukan. Apabila terdapat kerusakan atau kesalahan dari standar dicatat dan dianalisa untuk menentukan dimana kesalahan atau penyimpangan tersebut terjadi serta faktor-faktor apa yang menyebabkan terjadinya penyimpangan tersebut.

Dengan adanya pengendalian kualitas produk pada proses produksi yaitu bahwa kesalahan/kerusakan didalam proses produksi dapat ditekan sekecil mungkin. Sehingga pengaruh pengendalian kualitas produk terhadap tingkat penjualan adalah bahwa dengan adanya pengendalian kualitas pada tahun 1996 tingkat kerusakan yang terjadi lebih kecil dari pada tahun 1995 dari jumlah yang diproduksi, sehingga berpengaruh juga terhadap peningkatan penjualan.

Waktu yang diperlukan untuk produksi harus sesuai dengan waktu yang ditentukan, sehingga pengiriman kepada pelanggan yang memesan produk tersebut dapat tepat waktu.

D = Delivery

Disamping kualitas yang dihasilkan benar-benar bagus biaya yang dikeluarkan untuk memproduksi order tersebut sesuai dengan standar yang telah ditentukan dimuka.

C = Cost

telah ditetapkan.

Kualitas berarti bahwa produksi yang dihasilkan benar-benar kualitasnya bagus sesuai dengan standar yang

Q = Quality

banyak hal yang mendapat perhatian dari PT. Busana Perkasa Garments yaitu yang terkenal dengan singkatan QCD yang artinya adalah sebagai berikut :

3. Tingkat penjualan sebelum adanya pengendalian kualitas yang dioptimalkan hanya mencapai Rp. 11.960.640.000 dengan laba kotor Rp. 5.535.052.500 tetapi setelah adanya pengendalian kualitas yang dioptimalkan tingkat penjualan yang diperoleh cukup meningkat yaitu sebesar Rp. 36.720.120.000 dengan laba kotor yang diperoleh Rp. 17.903.907.500. Jadi dengan adanya pengendalian kualitas produk yang dioptimalkan dapat meningkatkan laba kotor sebesar Rp. 12.368.855. Dengan demikian penerapan pengendalian kualitas pada PT. Busana Perkasa Garments sudah dapat dicapai sesuai dengan target.

#### 6.2. Rekomendasi

Dari penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan penulis mencoba memberikan saran yang mungkin berguna bagi PT. Busana Perkasa Garments adalah sebagai berikut :

1. PT. Busana Perkasa Garments dalam mempertahankan produksinya hendaklah tetap mempertahankan atau meningkatkan kualitas produksinya.
2. Untuk mencapai standar mutu yang telah ditetapkan maka diharapkan bagi karyawan yang ditugaskan dibagian proses produksi senantiasa mempertahankan hasil kerjanya sehingga kegagalan kerja ( Kerusakan ) yang sering terjadi dapat ditekan sekecil mungkin.

3. Kepada semua Supervisor atau pengawas pada PT. Busana Perkasa Garments bukan hanya mengawasi tenaga kerjanya dan juga senantiasa memberikan pengarahan pada karyawan yang dianggap lalai dalam melaksanakan pekerjaannya dengan cara yang baik sehingga para bawahan dapat melaksanakan tugasnya dengan baik tanpa merasa ditekan oleh pihak atasan untuk bekerja sesuai dengan target.

Untuk mencapai suatu tingkat kualitas tertentu atas suatu produk tidaklah mudah bagi perusahaan untuk mencapainya. Salah satu cara yang dilakukan oleh pimpinan suatu perusahaan adalah dengan mengadakan pengawasan atau pengendalian kualitas karena dalam pengendalian kualitas ada tindakan perbaikan apabila ditemukan kerusakan/kesalahan.

keuntungan.

dipasaran dan ini memungkinkan perusahaan tersebut mendapat kualitas yang baik ini maka produk yang dihasilkan akan laku perusahaan dan sedapat mungkin terus ditingkatkan. Dengan konsumen merasa puas dengan produk yang dihasilkan oleh memenuhi kepuasan konsumen yaitu pada tingkat dimana para benar-benar bagus, sebab kualitas barang yang baik akan garments diperlukan kerja ekstra untuk mendapatkan mutu yang pelanggan akan mutu yang dibuat oleh PT. Busana Perkasa ada pesanan dari buyer atau pembeli. Untuk menjaga kepuasan PT. Busana perkasa garments baru akan berproduksi apabila negeri seperti ke Amerika, Eropa, dan Timur tengah. pakaian jadi yang semua hasil produksinya diekspor keluar sampai sekarang PT. Busana Perkasa Garments memproduksi tanggal 7 maret 1987. Sejak mulai beroperasi yang pertama PT. Busana Perkasa Garments mulai beroperasi sejak

RINGKASAN

BAB VII

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

#### 6.1. Kesimpulan

kesimpulan yang dapat diperoleh dari pembahasan adalah sebagai berikut :

1. PT. Busana Perkasa Garments adalah perusahaan padat karya yang dalam melaksanakan proses produksinya banyak menyerap tenaga kerja terutama wanita. Untuk menjaga kepuasan pelanggan akan kualitas yang dihasilkan diperlukan kerja ekstra untuk mendapat mutu yang benar-benar bagus. Untuk itu PT. Busana Perkasa Garments dalam melakukan kegiatan produksinya mempunyai 7 tahapan yang perlu mendapat pengendalian kualitas mulai dari awal proses produksi sampai akhir produksi.
2. Dengan adanya pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT. Busana Perkasa Garments pada tahun 1996 tingkat kerusakan yang terjadi dapat diperkecil dari jumlah yang diproduksi, hal ini dapat terlihat dengan tidak adanya kerusakan yang keluar dari garis UCL yaitu sebesar 0,0092 diantara  $\bar{P}$  sebesar 0,0080 dan garis LCL yaitu sebesar 0,0068. Ini berarti selama tahun 1996 masalah pengendalian kualitas produk sudah dapat diterapkan dengan baik.

Dalam melaksanakan Pengendalian Kualitas yang akan dilaksanakan suatu perusahaan akan memilih dari 3 pengendalian kualitas yang akan digunakan yaitu pengendalian kualitas Bahan Baku, pengendalian kualitas proses produksi, pengendalian kualitas produk akhir. Untuk mengadakan pemilihan pengendalian kualitas yang akan digunakan biasanya perusahaan akan mempertimbangkan berbagai macam faktor yang akan digunakan biasanya akan digunakan berbagai macam faktor yang ada didalam perusahaan tersebut. PT. Busana Perkasa Garments dalam melaksanakan pengendalian kualitasnya menggunakan kualitas pada proses produksi yang dimulai dari awal proses produksi sampai akhir produksi diantaranya adalah pada bagian order planning, gudang fabric & accessories, cutting, sewing, quality control, finishing dan packing.

Setelah adanya pengendalian kualitas produk pada proses produksi tingkat kerusakan yang terjadi menurun dari jumlah produk yang dihasilkan dan juga jumlah tingkat penjualan meningkat sehingga PT. Busana Perkasa Garments menghasilkan keuntungan yang cukup besar dari pada tahun sebelumnya.

Dengan demikian optimalisasi pengendalian kualitas produk pada proses produksi sudah dapat diterapkan dengan baik pada PT. Busana Perkasa Garments.

## DAFTAR PUSTAKA

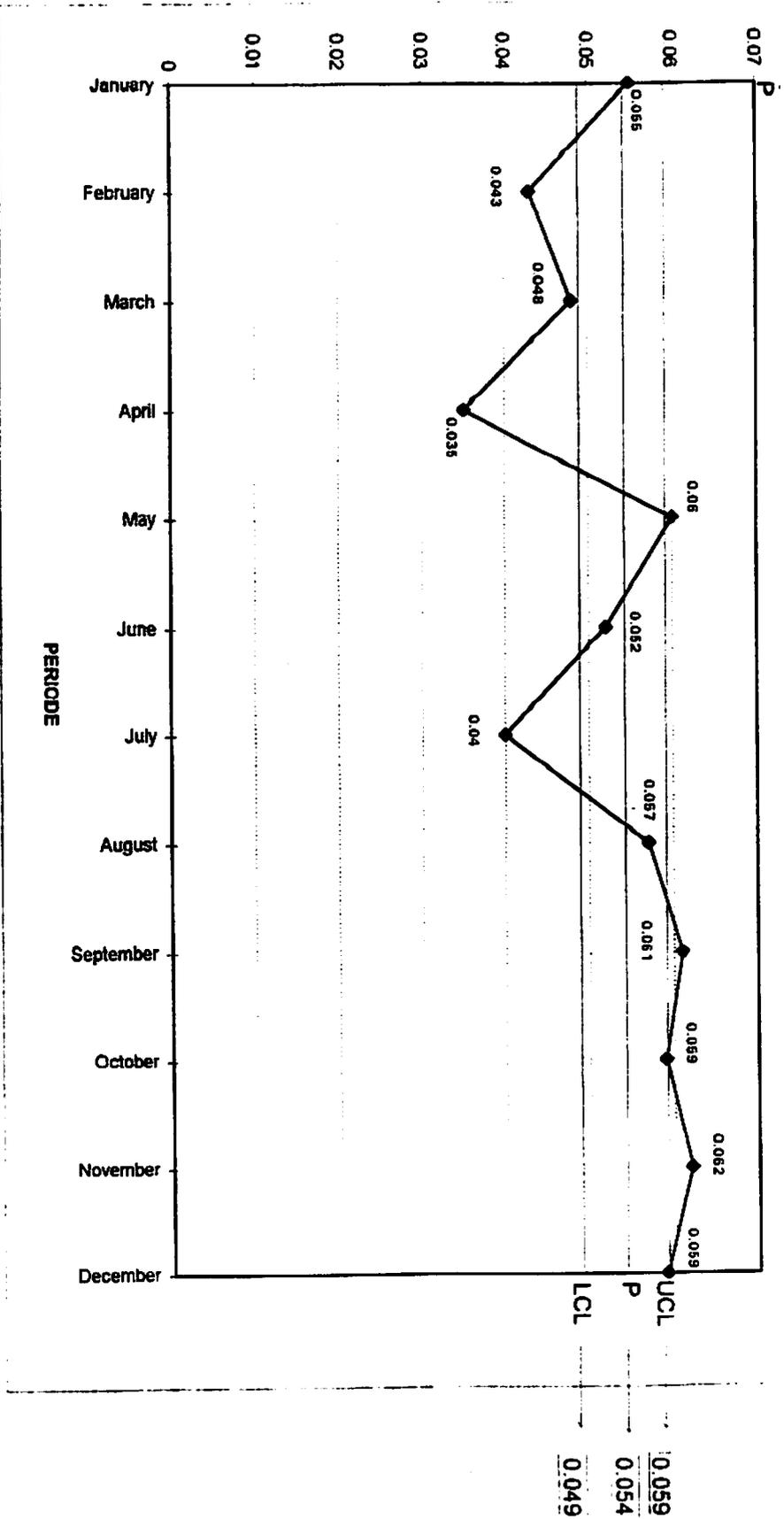
1. Ahyari, Agus, Drs. Manajemen Produksi, pengendalian Produksi, Jilid II, edisi III, BPFE, Yogyakarta : 1983
2. Assauri, Sofyan, Drs. Manajemen Produksi, LPPE, UI: 1980.
3. Aquilano, and Chase, Production and Operation Management, A Life Cycle Aproach Fourth Edition, Irwin, Homewood, Illinois : 1985.
4. Buffa, S, Elwood, Manajemen Produksi, Jilid 2, alih bahasa Bakrie Siregar, dkk, Penerbit Erlangga, Jakarta: 1984.
5. Dilworth, B, James, Prooduction and Operation Management Manufacturing and Non-manufacturing, Fourth Edition Random House Bussines Division, New York : 1988.
6. Evertht, E, Adam, JR, Ronald, J, Eberth, Production and Operation Management Concept, Models and Behavior, Prentice Hall International Inc, Fourth Edition : 1989.
7. Franklin, G, Mooer, Thomas, E, Hendrick, Production atau Operation Management, Richard, D, Irwin, Inc, Seventh Endition : 1977.
8. Heizer, Jay, Render, Barry, Production and Operation Management Strategic and Tactic, Cllyn and Bacon : 1988.
9. Kotler, Philip, Manajemen Pemasaran, Analisis, Perencanaan, Implementasi dan Pengendalian, Edisi ketujuh, Volume Dua, Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi

Universitas Indonesia : 1993.

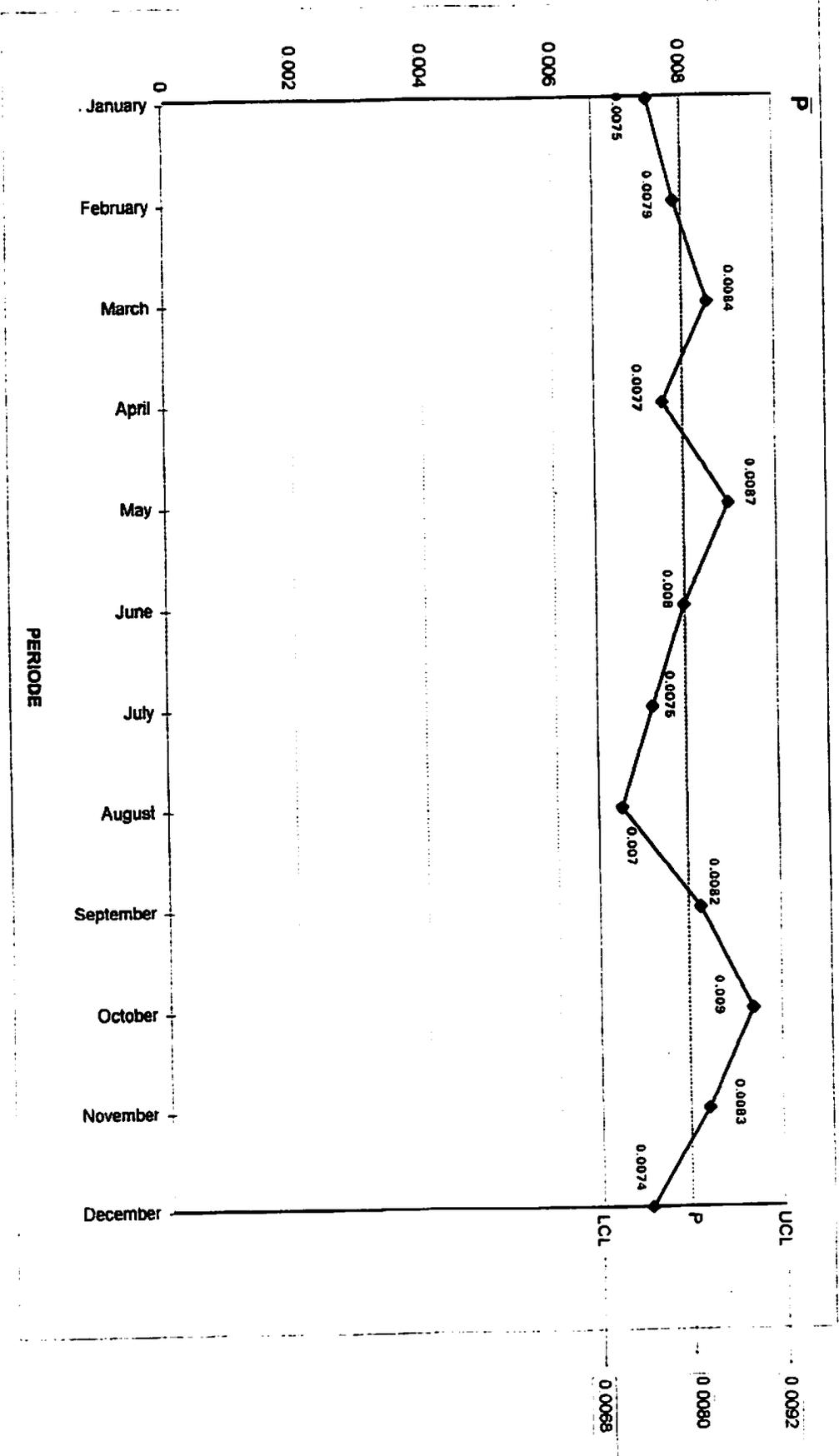
10. Moekiyat, Drs, Kamus Istilah Manajemen, Penerbit Alumni Bandung : 1984.
11. Monks, G, Joseph, Operation Management, Theory and Prblem Third Edition, By MC Graw Hill Book Company : 1987.
12. Stevenson, J, William, Production Operation Management, Third Eddition, Toppan co, Ltd, Tokyo, Japan : 1990.
13. Sudarmo, Gito, Indriyo, Sistem Perencanaan dan Pengendalian Produksi, Edisi Revisi, BPFE-Yogyakarta : 1984.
14. Simarmata, A, DJ, Operation Research Sebuah Pengantar, Tehnik-tehnik Opimasi Kuantitatif dan Sistem-sistem Operasional, PT Gramedia, Jakarta : 1985.
15. Staiton, R.S, Operasional Riset dan Aplikasinya dalam Manajemen, PT Bina Aksara, Jakarta : 1983.
16. Subagyo, Pangestu, SE,MBA. ddk, Dasar-dasar Riset Operasi, Edisi ke-3, BPFE, Yogyakarta: 1991.
17. Winardi, SE, Dr. Pengantar Riset Operasi, Sistem Manajer Organisasi dan Produksi, Penerbit Tarsito, Bandung : 1987.

LAMPIRAN - LAMPIRAN

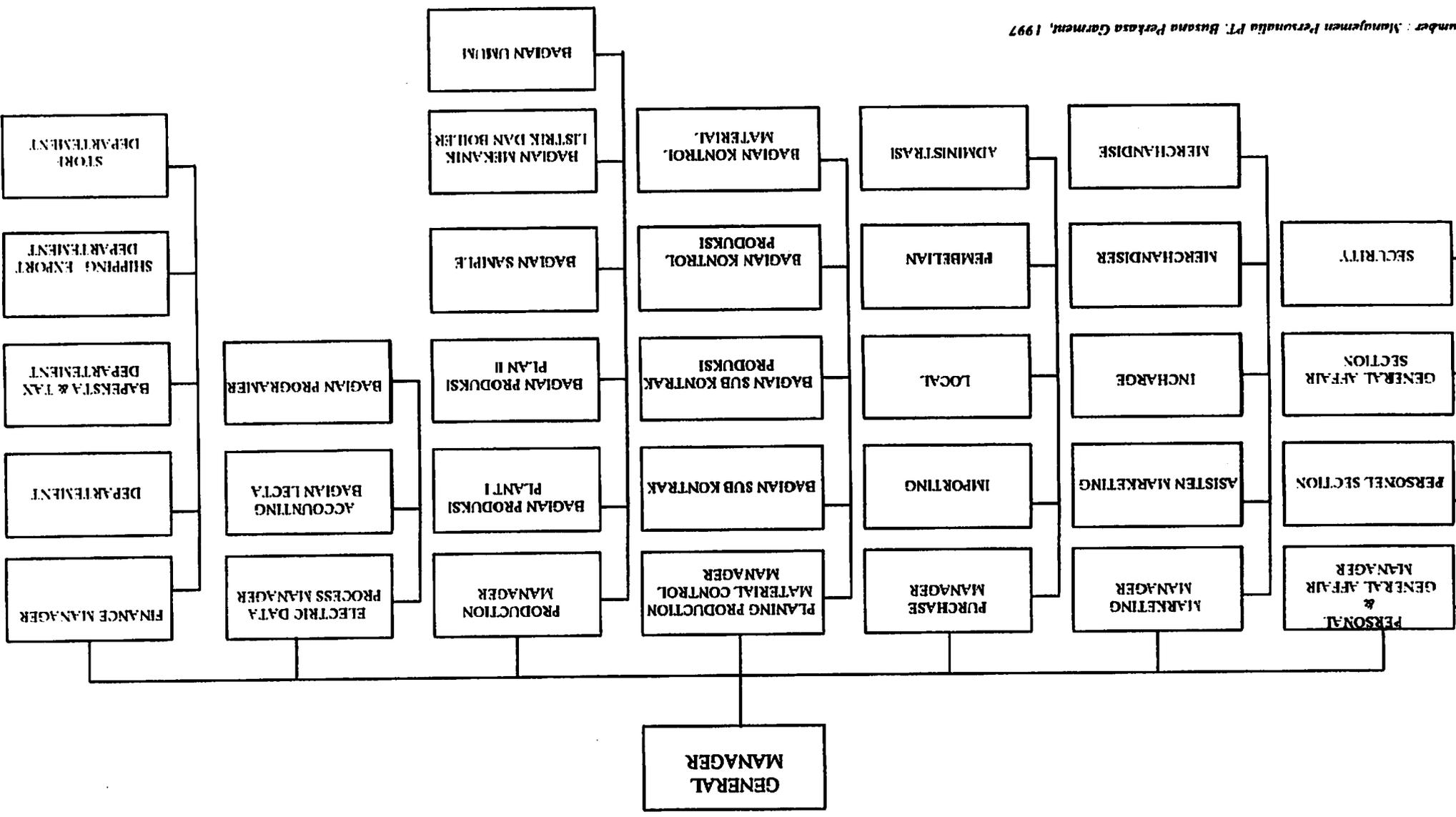
**BAGAN SEBELUM PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS  
 PADA PT. BUSANA PERKASA GARMENT  
 SELAMA PERIODE JANUARI SAMPAI DENGAN DESEMBER 1995**



**BAGAN DENGAN PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS  
 PADA PT. BUSANA PERKASA GARMENT  
 SELAMA PERIODE JANUARI SAMPAI DENGAN DESEMBER 1996**



# STRUKTUR ORGANISASI PT. BUSANA PERKASA GARMENTS



Sumber : Manajemen Personalia PT. Busana Perkasa Garment, 1997

BUKTI BARANG MASUK - PEMBELIAN IMPOR

USE CODE P X X I  
CURRENCY ■  
EXC. RATE ■

REF. NO. B / L / 00008C1 / 085  
TANGGAL 11 3 87  
TGL / BL / TH

COMPUTER INPUT SCI : 005  
TK 60309 IMD • 20.02.97  
LKP NO. 005001-554 • 24.02.97  
P P U D NO. 005001-0944-96  
SUPPLIER L / C / NO. 212.575.0944-96  
INVOICE NODATE 212.575.0944-96  
SURAT PENGANTAR 06 Maret 1987  
NO / DATE

SR NO.	ITEM ID	JENIS BARANG	COLOR (WARNA)	SIZE (UKURAN)	UNIT (SATUAN)	QUANTITY (BANYAK)	HARGA SATUAN	JUMLAH RUPIAH
1.	2387/10 s/128520	100% Nylon Ompot	Black		Yds	3.053	USD. 1.95	330.15.271.64
			Obsidian		Yds	2.305		
			Atl Blue		Yds	2.241		
		100% Nylon Terepta Ciro Back	Black		Yds	450	USD. 0.88	394.80
			Obsidian		Yds	306		
			Atl Blue		Yds	314		
2.	2387/9 220510	100% Nylon Cirkula Terepta	Teem Red		Yds	917	USD. 0.98	20.409.40
			Black		Yds	10027		
			Atl Blue		Yds	5750		
			Ornelt		Yds	1962		
			Pollar		Yds	1940		
3.	2351/7 220510	100% Nylon Terepta Cirkula	Pollar		Yds	288	USD. 0.98	282.00
4.	2358/1 159606	100% Nylon Bario Telli	Teu Red		Yds	210	USD. 2.18	457.00
5.	2354/B 159520	100% Nylon Amryllo	Atl Blue		Yds	185	USD. 1.96	364.56
No Bee Commitment ..... 2								

DITERIMA OLEH	KEPALA GUDANG	DIPERIKSA OLEH (PPMC)	DICATAT PADA KARTU BARANG	DATA ENTRY OPERATOR	FM	GM	COPIES : ACCOUNTING/COMPUTER - PUTIH BILL PASSING - BIRU GUDANG - KUNING PURCHASE H.O - HIJAU PAB M - MERAH
TANDA-TANGAN							
TANGGAL							

No. Faktur Penjualan/ ~~0000000000~~ \*) 111/LS **FAKTUR PAJAK STANDAR** Nomor Seri : DEAOB - 404 - 000092

**PENGUSAHA KENA PAJAK**  
 Nama : PT. BUSANA PERKASA GARMENTS  
 Alamat : Jl. Raya Kedunghalang KM. 52 - Bogor 16710  
 N.P.W.P. : 

1	4	4	1	5	9	7	0	4	0	4
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

  
 No. Pengukuhan PKP : No. 404.00782.08 - 87 Tanggal : 28 Agustus 1987  
 Tanggal Penyerahan / Pembayaran \*) : 12 - 05 - 1997

**PEMBELI BKP/PENERIMA JKP**  
 Nama : PT. CITRA ABADI SEJATI  
 Alamat : Jl. Raya Jonggol, Kp.Sawah, Cileungsi - Bogor  
 N.P.W.P. : 

1	0	6	2	0	2	2	7	4	0	3
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

No. Urut	Nama Barang Kena Pajak/ Jasa Kena Pajak	Kwantum	Harga Satuan (Rp.)	Harga Jual/Penggantian/ Uang Muka/Termijn (Rp.)
01	Thread 60/3-5000 Yds, CrT282	100 Cone	3.130,—	313.000,—

Jumlah Harga Jual/Penggantian/Uang Muka/Termijn *)	313.000,—
Dikurangi potongan harga	-
Dikurangi uang muka yang telah diterima	-
Dasar Pengenaan Pajak	313.000,—
PPN = 10% x Dasar Pengenaan Pajak	31.300,—

TARIP	DPP	PPn BM
.....%	Rp. ....	Rp. ....
.....%	Rp. ....	Rp. ....
.....%	Rp. ....	Rp. ....
.....%	Rp. ....	Rp. ....
<b>TOTAL</b>		Rp. ....

Bogor, 14 Mei 19 97  
**P.T. BUSANA PERKASA GARMENTS**  
  
**SUKNO D.A**  
 Section Head

**P.T. BUSANA PERKASA GARMENTS**  
 Kedung Halang - Bogor

Nomor : 271/FM/BPG/IV/97  
 Lampiran : -  
 Hal : PENGIRIMAN BARANG KE TANJUNG PRIOK  
 Kepada Yth. PT. SEGARA CITRA PERKASA  
 J A K A R T A

Importer : NIKE  
 Exported In The Name : PT. BUSANA PERKASA GARMENTS  
 Gate Pass No : 0000258 Date : 30-04-97

Dengan hormat,  
 Bersama ini kami kirimkan barang-barang Export dengan keterangan sbb :

Invoice	Pembeli	Jumlah Barang	Total Carton	Marking	Kendaraan	Tujuan	Remark
271/BPG/I/97	NIKE 220816/590900	12570 PCS	425 CTNS	TERLAMPIR		U.S.A.	01.062.21886

Tanggal Pengiriman : 30 APRIL 1997  
 Perusahaan Transport : PT. GALUH  
 Nama Sopir :

Penjelasan  
 Penerimaan barang

Diterima oleh

Hormat kami,  
 P.T. BUSANA PERKASA GARMENTS

Date : .....  
 Name : .....

*[Handwritten Signature]*  
 (.....)  
 GENERAL MANAGER

Nomor : 177 /D.1/FE-UP/ I/1997  
Lampiran :  
Perihal : Permohonan Riset

31 Januari 1997

Kepada : Yth. PINPINAN/DIREKSI  
PT. BUSANA PERKASA GARMENT  
Jl. Raya Kedung Halang No. 263  
Desa Ciparigi Kecamatan Kedung  
Halang Kotamadya Bogor  
di  
Bogor

Sehubungan dengan tugas Akhir Mahasiswa Fakultas  
Ekonomi Universitas Pakuan Bogor, dalam program  
Studinya adalah menyusun Skripsi.

Mata Kuliah yang diambil : Mjn. Operasional

Dengan Judul Pembahasan : Optimalisasi Pengendalian  
Kualitas Produk Pada Proses Produksi Serta  
Pengaruhnya Terhadap Tingkat Penjualan Pada PT.  
BUSANA PERKASA GARMENT.

Bersama ini kami hadapkan :

Nama : R. YENNIE SINTHA  
Tempat dan Tgl Lahir : Jakarta, 23 Mei 1973  
Nomor Mahasiswa/NIRM : 021192230/41043402920420  
Jurusan : Manajemen  
Alamat : Komp. Bepeka V Dandul No.1-4  
Pondok Labu Jakarta- Selatan

Bermaksud hendak mengadakan Riset / Observasi ke  
Perusahaan / Instansi yang Bapak Pimpin.

Adapun mengenai data yang diperlukan, sepanjang tidak  
menyangkut Perusahaan.

Besar harapan kami dapat kiranya untuk diizinkan, dan  
atas perhatiannya diucapkan terima kasih.



Ek a n  
Dekan Bid. Akademik

EDDY MULYADI S., Drs., Ak., MM

# P.T. BUSANA PERKASA GARMENTS

Representative Office : Suite 1112 A Mulia Center, Jl. H.R. Rasuna Said, Kav X - 6 No. 8 Jakarta 12940, Indonesia  
Phone : 021 - 5229344  
Fax : 021 - 5229366 / 5222015  
Telex : 60830 BUSAN IN  
P.O. Box No. : 4281/JKTM, Jakarta 12042, Indonesia

## SURAT KETERANGAN RISET

Yang bertanda tangan dibawah ini menerangkan bahwa :

Nama : R. Yennie Shinta  
Nrp/Nirm : 021192230/41043402920420  
Fakultas : Ekonomi  
Jurusan : Manajemen  
Universitas : Pakuan Bogor  
Bidang : Manajemen Produksi  
Judul : Optimalisasi Pengendalian Kualitas Produk pada Proses  
Produksi serta pengaruhnya terhadap tingkat Penjualan

Telah mengadakan Riset dari tanggal 12 Febuari 1997 s/d 26 April 1997 di  
Production Departement dalam rangka penyusunan skripsi.

Demikianlah surat keterangan ini dibuat, untuk dapat digunakan sebagaimana  
mestinya.

Bogor, 2 Mei 1997

**P.T. BUSANA PERKASA GARMENTS**

( Herryn Duansyah )

Kabag. Accounting