

ABSTRACT

The Company has not implemented the cost in damage control product quality. This study aims to determine how much influence the cost of quality simultaneously and partially to a defective product and to tell you how damage control product on B & C Collection. Population in this research is to study the study population sensus or a sample of 12 pieces. Variables used in this study is the cost of prevention (X1), appraisal fees (X2), internal failure costs (X3), and external failure costs (X4) and a defective product (Y). Methods of data collection in this study using methods of documentation and interviews. Analysis of the data used in this study is multiple regression analysis and statistical quality control (SQC). F test showed that X1, X2, X3, and X4 simultaneously no significant effect on defective products, with the simultaneous effect pf only 17,9% and the balance of 82,1% is the influence of other variables is not examined. From the results of research can be conclude that simultaneous X1, X2, X3, and X4 no significant effect on the defective product. We recommend that companies can look for other effects pf cost of quality in order to minimize the occurrence of defective products and conduct intensive control measures in controlling the number of defective product that causes major damage to the product can be known.

Keywords : cost of prevention, appraisal fees, internal failure costs, external failure costs, defective product, cost of quality, multiple regression analysis, statistical quality control

ABSTRAK

Perusahaan belum menerapkan biaya kualitas dalam pengendalian kerusakan produk. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui berapa besar pengaruh biaya kualitas secara simultan dan parsial terhadap produk rusak serta untuk memberitahukan cara pengendalian kerusakan produk pada B & C Collection. Populasi dalam penelitian ini adalah dengan studi sensus atau studi populasi dengan jumlah sampel 12 buah. Variabel yang digunakan dalam penelitian ini adalah biaya pencegahan (X_1), biaya penilaian (X_2), biaya kegagalan internal (X_3), dan biaya kegagalan eksternal (X_4) dan produk rusak (Y). Metode pengumpulan data dalam penelitian ini menggunakan metode dokumentasi dan interview. Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis regresi berganda dan *statistical quality control* (SQC). Uji F menunjukkan bahwa X_1 , X_2 , X_3 , dan X_4 secara simultan tidak berpengaruh signifikan terhadap produk rusak, dengan pengaruh simultan hanya sebesar 17,9% dan sisanya sebesar 82,1% merupakan pengaruh dari variabel lain yang tidak diteliti. Dari hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa secara simultan X_1 , X_2 , X_3 , dan X_4 tidak berpengaruh signifikan terhadap produk rusak. Sebaiknya perusahaan dapat mencari pengaruh lain dari biaya kualitas guna meminimalisir terjadinya produk rusak dan melakukan tindakan pengawasan secara intensif dalam mengendalikan jumlah produk rusak, agar faktor penyebab utama kerusakan produk dapat diketahui.

Keywords : biaya pencegahan, biaya penilaian, biaya kegagalan internal, dan biaya kegagalan eksternal, produk rusak, biaya kualitas, analisis regresi berganda, *statistical quality control*

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
<i>ABSTRACT</i>	vii
ABSTRAK.....	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
DAFTAR TABEL.....	xiv
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	4
1.3 Tujuan Penelitian.....	6
1.4 Manfaat Penelitian.....	5
BAB II KAJIAN PUSTAKA, KERANGKA PEMIKIRAN DAN	
PENGEMBANGAN HIPOTESIS	
2.1 Kajian Pustaka.....	7
2.1.1 Biaya.....	7
2.1.1.1 Pengertian Biaya.....	7
2.1.1.2 Penggolongan Biaya.....	7

2.1.2	Kualitas.....	11
2.1.2.1	Pengertian Kualitas.....	11
2.1.2.2	Dimensi Kualitas	11
2.1.3	Biaya Kualitas	12
2.1.3.1	Pengertian Biaya Kualitas	12
2.1.3.2	Penggolongan Biaya Kualitas.....	13
2.1.3.3	Tujuan dan Manfaat Biaya Kualitas	23
2.1.4	Konsep Biaya Kualitas Optimal dan Pelaporan Informasi Biaya Kualitas	24
2.1.4.1	Konsep Biaya Kualitas Optimal	24
2.1.4.2	Pelaporan Informasi Biaya Kualitas	26
2.1.5	Pengendalian Kualitas Statistik (SQC).....	27
2.1.5.1	Pengertian <i>Statistical Quality Control</i>	27
2.1.5.2	Sistem <i>Statistical Quality Control</i>	27
2.1.5.3	Metode <i>Statistical Quality Control</i>	28
2.1.6	Konsep Manajemen Kualitas.....	30
2.1.7	<i>Total Quality Management</i> (TQM)	31
2.1.8	<i>Management by Expectation</i> (MBE)	34
2.1.9	Peningkatan Kualitas Secara Berkelanjutan.....	34
2.1.10	Produk Rusak.....	36
2.2	Kerangka Pemikiran	38
2.3	Pengembangan Hipotesis.....	40

BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian.....	41
3.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan	41
3.2 Metode Penelitian	42
3.2.1 Populasi dan Sampel	42
3.2.2 Variabel Penelitian.....	43
3.2.2.1 Variabel Bebas (Independen).....	43
3.2.2.2 Variabel Terikat (Dependen)	45
3.2.3 Metode Pengumpulan Data.....	45
3.2.4 Metode Analisis Data.....	46
3.2.4.1 Uji Asumsi Klasik	46
3.2.4.1.1 Uji Normalitas.....	46
3.2.4.1.2 Uji Multikolineritas.....	47
3.2.4.2 Analisis Regresi Berganda.....	47
3.2.4.3 Pengujian Hipotesis Secara Simultan	48
3.2.4.4 Pengujian Hipotesis Secara Parsial	49
3.3 Analisis Pengendalian Kerusakan Produk Dengan Menggunakan Statistic Quality Control (SQC)	50

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Hasil Penelitian	52
4.1.1 Deskripsi Variabel	52
4.1.1.1 Produk Rusak	52
4.1.1.2 Biaya Kualitas	53

4.2 Pembahasan.....	57
4.2.1 Pengaruh Biaya Kualitas Terhadap Produk Rusak Pada B & C Collection.....	57
4.2.2 Uji Asumsi Klasik.....	57
4.2.2.1 Uji Normalitas.....	57
4.2.2.1 Uji Multikolinieritas.....	58
4.2.3 Persamaan Regresi Linier Berganda	58
4.2.4 Koefisien Korelasi Ganda	60
4.2.5 Analisis Koefisien Determinasi	61
4.2.6 Pengujian Hipotesis	60
4.2.6.1 Uji Hipotesis Simultan (Uji F).....	62
4.2.6.2 Uji Hipotesis Parsial (Uji t).....	62
4.3 Analisis Pengendalian Kerusakan Produk Dengan Menggunakan SQC (Statistical Quality Control)	69
 BAB V SIMPULAN DAN SARAN	
5.1 Simpulan.....	71
5.2 Saran.....	72
 DAFTAR PUSTAKA	73
RIWAYAT HIDUP	74

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1 Metode Pendekatan Tradisional (TQL).....	25
Gambar 2 Model Kontemporer Biaya Quality Optimum (TQC).....	26
Gambar 3 Kerangka Pemikiran.....	39
Gambar 4 Bagan Penelitian.....	40
Gambar 5 Wilayah Pengujian Hipotesis Untuk X1	64
Gambar 6 Wilayah Pengujian Hipotesis Untuk X2	66
Gambar 7 Wilayah Pengujian Hipotesis Untuk X3	67
Gambar 8 Wilayah Pengujian Hipotesis Untuk X4	68
Gambar 9 Bagan <i>Control Chat</i> Tahun 2010	70

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel I	Data Jumlah Produksi dan Jumlah Produk Rusak.....52
Tabel II	Data Biaya Perencanaan Produk.....53
Tabel III	Data Biaya Evaluasi.....54
Tabel IV	Data Biaya Daya Scrap55
Tabel V	Data Biaya Pemeliharaan.....56
Tabel VI	Hasil Uji Normalitas Data.....57
Tabel VII	Hasil Uji Multikolinieritas.....58
Tabel VIII	Hasil Taksiran Koefisien Regresi59
Tabel IX	Model Summary Untuk Melihat Koefisien Korelasi Ganda61
Tabel X	Model Summary Untuk Melihat Koefisien Determinasi61
Tabel XI	Hasil Uji Hipotesis Simultan (Uji F).....63
Tabel XII	Hasil Uji Hipotesis Parsial (Uji t) Untuk X1.....64
Tabel XIII	Hasil Uji Hipotesis Parsial (Uji t) Untuk X2.....65
Tabel XIV	Hasil Uji Hipotesis Parsial (Uji t) Untuk X3.....66
Tabel XV	Hasil Uji Hipotesis Parsial (Uji t) Untuk X4.....68
Tabel XVI	Perhitungan UCL, CL DAN LCL Tahun 2010.....69