

**ANALISIS IMPLEMENTASI *QUALITY CONTROL* UNTUK
MEMINIMALISIR *DEFECT* DAN *REWORK*
PADA PT. RAJAWALI TANJUNGSARI**

ARTIKEL ILMIAH



Oleh:

**ANGGUN DWI SASMITA
2015310050**

SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI PERBANAS

SURABAYA

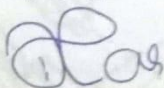
2019

PENGESAHAN ARIKEL ILMIAH

Nama : Anggun Dwi Sasmita
Tempat, Tanggal Lahir : Gresik, 24 Agustus 1997
N.I.M : 2015310050
Program Studi : Akuntansi
Program Pendidikan : Sarjana
Konsentrasi : Manajemen
Judul : Analisis Implementasi *Quality Control* untuk meminimalisir *Defect* Dan *Rework* Pada PT. Rajawali Tangjungsari.

Disetujui dan diterima baik oleh :

Dosen Pembimbing
Tanggal : 20 Mei 2019



Dr. Dra. Rovila El Maghviroh, M.Si, Ak, CA, CMA, CIBA

Co. Dosen Pembimbing
Tanggal : 20 Mei 2019



Rezza Arlinda Sarwendhi, S.E, M.Acc

Ketua Program Studi Sarjana Akuntansi
Tanggal : 22 Mei 2019



Dr. Nanang Shonhadji, S.E., Ak., M.Si., CA., CIBA., CMA

**ANALISIS IMPLEMENTASI *QUALITY* UNTUK
MEMINIMALISIR *DEFECT* DAN *REWORK*
PADA PT. RAJAWALI TANJUNGSARI**

Anggun Dwi Sasmita

STIE Perbanas Surabaya

Email : 2015210050@students.perbanas.ac.id

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui implementasi *Quality Control* untuk meminimalisir *defect* pada produk “karung plastik” dan implementasi *Quality Control* untuk meminimalisir *rework* pada produk “karung plastik”. Penelitian ini dilaksanakan pada PT. Rajawali Tanjungsari, yang beralamatkan di Jl. Raya Trosobo Km 23 desa Tanjungsari kecamatan Taman Sidoarjo. Data dalam penelitian ini dikumpulkan dengan metode wawancara, observasi, dan dokumentasi, yang selanjutnya dianalisis dengan menggunakan analisis tematik. Hasil dalam penelitian ini menunjukkan bahwa implementasi *Quality Control* sangat penting untuk dilakukan pada produk karung plastik di PT. Rajawali Tanjungsari karena dalam setiap proses produksi dilakukan proses *Quality Control*, sehingga dengan adanya implementasi *Quality Control* dapat meminimalisir terjadinya *defect* pada karung plastik dan implementasi *Quality Control* juga dapat meminimalisir terjadinya *rework* pada karung plastik di PT. Rajawali Tanjungsari.

Kata Kunci: Implementasi, *Quality Control*, *defect*, *rework*

PENDAHULUAN

PT. Rajawali Tanjungsari adalah anak cabang dari PT. Rajawali Nusantara Indonesia yang didirikan pada tanggal 11 April 1988 berdasarkan akta No. 3 dan telah mendapatkan pengesahan dari Menteri BUMN (Badan Usaha Milik Negara) melalui surat keputusan No. KEP-27/S.MBU/2004 sebagai

perusahaan yang bergerak dibidang penyamakan kulit. Perusahaan yang beralamatkan di Jl. Raya Trosobo Km 23 desa Tanjungsari kecamatan Taman Sidoarjo ini pada awal didirikan hanya melayani jasa penyamakan tanpa menyediakan bahan bakunya. Berkembangnya PT. Rajawali Tanjungsari menjadi

perusahaan besar, barulah menyediakan stok bahan baku kulit dan melanyani sistem pemesan sesuai order. PT. Rajawali Tanjungsari pada tahun 2008 memperoleh keuntungan bersih sebesar dua milyar dari yang sebelumnya selama lima tahun terakhir selalu mengalami kerugian. Tanggal delapan Januari 2009 PT. Rajawali Tanjungsari melakukan ekspor perdana bukan kulit yaitu berupa mesin pembuatan kulit dengan tujuan Cairo Mesir.

Pengendalian kualitas (*Quality Control*) adalah mengembangkan, mendesain, memproduksi, dan memberikan layanan produk bermutu yang paling ekonomis, paling berguna dan selalu memuaskan para pelanggannya. *Quality Control* dalam pelaksanaannya dilakukan dengan cara menetapkan standar yang tepat untuk suatu produk. Tampai, Sumarauw, & Pondaag (2017: 1645), mendefinisikan bahwa Tugas dari *Quality Control* mencakup monitoring, uji tes dan memeriksa semua proses produksi. Tujuan *Quality Control* adalah agar tidak terjadi barang yang tidak sesuai dengan standar mutu yang diinginkan terus-menerus dan bisa mengendalikan, menyeleksi, menilai kualitas, sehingga konsumen merasa puas dan perusahaan tidak rugi. Dalam proses produksi perlu dilakukan pemantauan sehingga dapat memastikan hasil akhir dapat memenuhi standar kualitas yang diterapkan oleh perusahaan. Ketika perusahaan menemukan cacat pada hasil produksi, perusahaan akan melakukan evaluasi hal-hal yang mengalami kendala dalam proses operasional sehingga melalui

perbaikan yang dilakukan dapat menghasilkan produksi yang berkualitas. Inti dari tugas *Quality Control* adalah menguji, memeriksa, meneliti, menganalisis proses produksi sehingga produk yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas yang layak diedarkan kepada masyarakat. Kerusakan pada produk ada yang tidak bisa diperbaiki (*defect*) dan bisa diperbaiki (*rework*).

Hasil observasi menunjukkan masih adanya kenaikan produk yang masih diperlukan *rework* pada masing-masing proses produksi yang ada di PT. Rajawali Tanjungsari Pada produk yang masih diperlukan pengerjaan kembali biasanya berhubungan dengan karung dan plastik yang tidak sesuai dengan standar. Produk yang *defect* mengalami kenaikan berdasarkan informasi dari QC dikarenakan tidak ada data terkait yang menjelaskan. Penjelasan diatas menjelaskan bahwa pada tahun 2017 kualitas produk masih belum baik oleh karena itu, masih diperlukan adanya pengendalian kualitas (*Quality Control*) yang baik.

Penjelasan di atas yang menunjukkan kinerja QC di PT. Rajawali Tanjungsari belum cukup baik di tahun 2017, membuat peneliti ingin lebih mengetahui seberapa besar pengaruh *Quality Control* pada PT. Rajawali Tanjungsari untuk menjaga kualitas produk yang juga berpengaruh terhadap kepuasan pelanggan dan juga nama brand pada tahun 2018. Pada penelitian ini akan meneliti bagaimana kinerja *Quality Control* pada tahun 2018. Penelitian ini sangat penting untuk dilakukan karena peneliti ingin mengetahui

lebih jauh tentang pengaruh implementasi *Quality Control* pada PT. Rajawali Tanjungsari dan untuk memberikan informasi kinerja dari divisi QC pada tahun 2018 bulan Januari–Juni. Berdasarkan latar belakang dan fenomena yang terjadi pada PT. Rajawali Tanjungsari, maka pada penelitian ini akan fokus pada judul “**Analisis Implementasi *Quality Control* Untuk Meminimalisir Defect dan Rework Pada PT. Rajawali Tanjungsari**”.

KERANGKA TEORITIS

Kaizen

Istilah (*kaizen*) sendiri berasal dari dua kata yaitu (*kai*) yang berarti mereformasi, merubah, memodifikasi, memeriksa, dan menguji serta (*zen*) yang berarti berbudi luhur dan kebaikan (Imai, 1986; Macpherson, 2015). Pada intinya *kaizen* merupakan perubahan yang lebih baik (Macpherson, 2015: 3). Itulah mengapa *kaizen* sangat baik digunakan dalam semua industri karena *kaizen* merupakan perbaikan terus menerus.

Akuntansi Biaya

Akuntansi biaya memiliki peranan yang penting bagi pihak manajemen suatu perusahaan agar dapat memiliki pemahaman dalam melakukan penetapan harga pokok pada produk yang dihasilkan. Hal itu dapat meningkatkan dan juga mempertahankan kualitas produk yang secara tidak langsung dapat menjamin kelancaran penerimaan pendapatan atas laba dari penjualan yang terjadi.

Quality Control

Heizer dan Render (2014: 244), mendefinisikan kualitas adalah keseluruhan dari fitur dan karakteristik sebuah barang atau jasa yang menggunakan kemampuannya untuk memenuhi kebutuhan yang telah dijanjikan. Kualitas yang baik dapat dilihat dari berbagai pandangan konsumen sesuai dengan dimensinya. Pengendalian kualitas (*Quality Control*) merupakan pengendalian yang bertujuan untuk mengembangkan dan melakukan layanan produk bermutu.

Defect

Kholmi dan Yuningsih (2009: 136), mendefinisikan produk cacat (*defect*) merupakan yang dihasilkan tidak memenuhi standar yang telah ditetapkan. Produk yang cacat berarti suatu barang atau jasa yang dihasilkan dalam proses produksi memiliki kekurangan yang menyebabkan nilai atau mutunya kurang sempurna. Menurut Bustamin dan Nurlela (2007: 136), mendefinisikan produk cacat (*defect*) adalah yang dihasilkan dalam proses produksi, dimana produk yang dihasilkan tersebut tidak sesuai dengan standart mutu yang diterapkan, tetapi masih bisa di perbaiki dengan mengeluarkan biaya tertentu.

Zero Defect

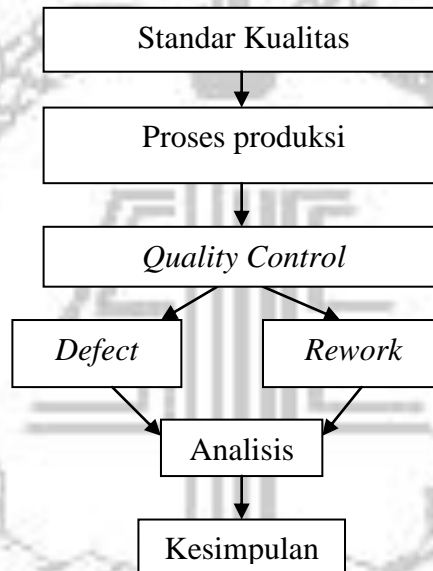
Philip Crosby dalam Munjiati (2015), mendefinisikan kualitas adalah “*Zero Defects*”, yaitu kesesuaian seratus persen dengan spesifikasi produk. Manajemen perusahaan harus mengambil biaya kualitas sebagai bagian dari sistem keuangan.

Rework

The Canadian International Development Agency (CIDA), mendefinisikan *rework* sebagai mengerjakan sesuatu paling tidak satu kali lebih banyak yang disebabkan oleh ketidakcocokan terhadap hasil yang ingin dicapai.

Rework sebagai melakukan pekerjaan di lapangan lebih dari satu kali ataupun aktifitas yang menghilangkan pekerjaan yang telah dilakukan sebelumnya. *Rework* merupakan pekerjaan kembali untuk produk yang tidak memenuhi standart agar bisa dijual ke konsumen.

Kerangka pemikiran yang mendasari penelitian ini sebagai berikut:



Gambar 1
Kerangka pemikiran

METODE PENELITIAN

Rancangan Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif yaitu penelitian yang setiap datanya diperoleh secara langsung dengan mendatangi objek yang diteliti untuk mendapatkan data-data yang diperlukan. Penelitian ini menggunakan metode Analisis tematik yang disebut sebagai cara

pandang yang mampu melihat sesuatu dari data, terkait fenomena tertentu, berdasarkan tema-tema yang muncul dai informasi umum. Data yang digunakan dalam penelitan ini yaitu data primer. Data primer adalah data yang diperoleh dari tangan pertama untuk analisis berikutnya untuk menemukan solusi atau masalah yang diteliti. Teknik pengumpulan data dalam penelitian

ini yaitu wawancara, observasi, dan dokumentasi.

Batasan Penelitian

Penelitian ini dibatasi oleh waktu penelitian selama satu bulan yaitu dengan magang di perusahaan PT. Rajawali Tanjungsari dan pada sampel penelitian hanya pada satu perusahaan yaitu PT. Rajawali Tanjungsari.

Sumber Data

Pada penelitian ini sumber data primer didapatkan melalui kegiatan pengumpulan data yaitu wawancara dengan responden, melakukan observasi langsung di lapangan serta dokumentasi saat wawancara dan observasi. Selain menggunakan data primer, penelitian ini juga menggunakan data sekunder. Data sekunder yaitu data yang bersumber dari catatan yang ada pada perusahaan dan dari sumber lainnya. Data sekunder pada penelitian ini yaitu data mengenai kerusakan produk karung plastik yang telah didapat peneliti saat melakukan observasi langsung pada PT. Rajawali Tanjungsari.

Narasumber

Narasumber pada penelitian ini yaitu tiga orang divisi *Quality Control* di PT. Rajawali Tanjungsari untuk dikulik informasi mengenai strategi yang digunakan untuk memelihara dan menjaga kualitas produk karung plastic dengan metode wawancara.

Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data merupakan langkah yang paling

strategis dalam sebuah penelitian, sebab tujuan utama dari penelitian adalah mendapatkan data yang akurat, sehingga tanpa mengetahui teknik pengumpulan data peneliti tidak akan bisa mendapatkan data yang memenuhi standar yang telah ditetapkan (Sugiyono, 2016: 224). Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini diperoleh atau dikumpulkan melalui Wawancara (dengan nara sumber), Dokumentasi (foto-foto saat observasi, dan Observasi (magang di perusahaan).

Teknik Keabsahan Data

Teknik yang digunakan untuk mengukur keabsahan data dalam penelitian ini yaitu dengan triangulasi. Sugiyono (2016: 241), mendefinisikan bahwa triangulasi adalah teknik pengumpulan data yang bersifat menggabungkan. Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan teknik keabsahan data dengan metode triangulasi teknik. Triangulasi teknik yaitu peneliti menggunakan teknik pengumpulan data yang berbeda-beda untuk mendapatkan data dari sumber yang sama. Teknik pengumpulan data yang dimaksud berupa wawancara, observasi, dan dokumentasi (Sugiyono, 2016: 241).

Teknik Analisis Data

Teknik analisis data pada penelitian ini akan dilakukan setelah semua data diperoleh dan berhasil dikumpulkan dan diolah dengan baik. Teknik analisis data yang digunakan pada penelitian ini yaitu analisis tematik. Menurut Hayes dalam (Indrayanti, Yuniarti, dan Kim, 2008) Teknik analisis tematik merupakan proses mengkode informasi yang

dapat menghasilkan daftar tema, model tema atau indicator yang kompleks, kualifikasi yang biasanya terkait dengan tema itu, atau hal-hal di antara gabungan dari yang telah disebutkan.

ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Gambaran Umum Perusahaan

PT. Rajawali Tanjungsari adalah anak cabang dari PT. Rajawali Nusantara Indonesia yang didirikan pada tanggal 11 April 1988 berdasarkan akta No. 3 dan telah mendapatkan pengesahan dari Menteri BUMN (Badan Usaha Milik Negara) melalui surat keputusan No. KEP-27/S.MBU/2004 sebagai perusahaan yang bergerak dibidang penyamakan kulit. Perusahaan yang beralamatkan di Jl. Raya Trosobo Km 23 desa Tanjungsari kecamatan Taman Sidoarjo.

Visi dan Misi

Visi:

Menjadi perusahaan terkemuka di Indonesia dalam bidang industri penyamakan kulit dan industri karung plastik.

Misi:

1. Menjadi perusahaan yang terpercaya, menyediakan produk bermutu tinggi dan pelayanan terbaik bagi mitra kerja untuk menguasai pangsa pasar.
2. Membangun organisasi yang *solid* dengan prosedur yang jelas tanpa mengurangi efisiensi.

3. Menghasilkan produk berkualitas tinggi yang didukung oleh teknologi terdepan.

Penerimaan Karyawan

PT. Rajawali Tanjungsari membuka lowongan pekerjaan hanya ketika perusahaan membutuhkan karyawan baru untuk ditempatkan dibagian tertentu. Sistem penerimaan yang dilakukan oleh perusahaan adalah melalui rekomendasi perekrutan pegawai baru oleh staf atau karyawan yang sudah bekerja atau merupakan pegawai lama, baru kemudian diangkat menjadi pegawai di PT. Rajawali Tanjungsari. Di PT. Rajawali Tanjungsari terdapat 3 macam tenaga kerja, yaitu karyawan tetap, karyawan PKWT (kontrak) dan borongan kerja.

Pembinaan Karir

Pembinaan karir pada PT. Rajawali Tanjungsari dilakukan sesuai dengan masing-masing bidang. Pembinaan karyawan dilakukan agar kualitas kerja semakin meningkat. Selain itu, perusahaan juga memberikan *training* Sumber Daya Manusia (SDM) dan memotivasi kepada para karyawan baru yang belum memahami pekerjaan yang akan dikerjakan guna kelancaran produksi. Pembinaan karyawan ini biasanya di lakukan setiap 6 bulan sekali. Terdapat tunjangan dalam pensiun, PHK, Kompensasi, dan Promosi.

Hasil Produk

Produk yang dihasilkan PT. Rajawali Tanjungsari berupa karung plastik

dengan berbagai ukuran yaitu sebagai berikut:

- a. Karung polos :
 - 1) Karung polos ukuran 60 x 96 cm
 - 2) Karung polos ukuran 65 x 100 cm
 - 3) Karung polos ukuran 65 x 115 cm
 - 4) Karung polos ukuran 56 x 90 cm
- b. Karung printing :
 - 1) Karung *printing* ukuran 58 x 92 cm
 - 2) Karung *printing* ukuran 58 x 94 cm
 - 3) Karung *printing* ukuran 59 x 99 cm
- c. Inner plastik
 - 1) *Inner* plastik ukuran 62 x 112 cm
 - 2) *Inner* plastik ukuran 62 x 115 cm
 - 3) *Inner* plastik ukuran 62 x 118 cm

Bahan Baku

Bahan-bahan yang digunakan untuk proses produksi adalah:

- a. Biji plastik *poly propylene*
- b. Biji plastik *poly ethylene*
- c. Kapur (kalsium)
- d. Tinta *sm solvent*

Mesin Produksi

Mesin-mesin yang digunakan untuk menunjang kelancaran proses produksi yaitu:

- a. Mesin *extruder/flat yarn*
- b. Mesin *extruder film*
- c. Mesin *circulair loom*
- d. Mesin *cutting sewing*
- e. Mesin *cutting sealing*
- f. Mesin *printing*
- g. Mesin *bale press*

Peralatan produksi yang digunakan untuk menunjang kelancaran produksi adalah:

- a. *Handpallet*
- b. Timbangan digital
- c. Timbangan neraca
- d. Gerobak atau kereta
- e. Bobin atau *closs*
- f. Pipa besi
- g. Meteran
- h. *Skala up*

Proses Produksi

Proses produksi pembuatan karung plastik PT. Rajawali Tanjungsari melalui beberapa tahap. Berikut ini adalah tahap-tahap proses produksi karung plastik:

a. Bagian *extruder*

Pada bagian *extruder* ada 2 proses produksi, antara lain:

I. Proses pembuatan benang plastik

Untuk proses pembuatan benang plastik diproses dengan menggunakan mesin *extruder/flat yarn* yaitu bahan baku yang berupa biji plastik secara otomatis dipanaskan hingga lebur kemudian keluar menjadi lembaran plastik lalu dipotong menjadi pita yang digulung menggunakan bobin sehingga menjadi gulungan benang.

II. Proses pembuatan *inner*

Untuk proses pembuatan benang plastik diproses dengan menggunakan mesin *extruder film*. Pada proses ini hal yang ditentukan adalah baha baku, lebar *inner*, dan ketebalan *inner*.

Bagian *circulair loom*

Yaitu gulungan benang plastik dalam jumlah tertentu dibawa ke bagian *circulair loom* untuk dirajut atau dianyam pada mesin *circulair loom* sesuai dengan ukuran karung yang digunakan,

sehingga menjadi karung plastik yang masih dalam bentuk gulungan.

Bagian finishing

Pada proses ini terdapat 5 tahap, antara lain:

a). Proses cutting

Proses *cutting* karung plastik karung plastik yang masih dalam bentuk gulungan dibawa ke bagian *cutting* untuk dipotong sesuai ukuran dengan menggunakan mesin *cutting sewing* yaitu mesin yang dapat memotong gulungan karung plastik sekaligus menjahit bagian pangkal karung plastik.

Proses cutting inner

Proses pemotongan *inner* bersamaan dengan proses *sealing*. Pada proses ini hal yang ditentukan adalah panjang potong dan jarak *sealing* dengan tepi *inner* yang diinginkan.

b). Proses Inserting

Ini adalah proses pemasukan *inner* kedalam karung plastik. Pemasukan *inner* pada dasarnya tergantung pesanan dari pelanggan bila pemesan ingin karung plastik dibagian dalamnya ada *inner* bisa dilakukan *inserting* begitupun sebaliknya.

c). Proses penjahitan

Karung plastik yang sudah dipotong tersebut kemudian dijahit secara manual pada bagian mulut karung sesuai ukuran dengan menggunakan mesin jahit panas atau biasa.

d). Proses printing

Karung plastik sudah dijahit sesuai permintaan dari pelanggan karung bisa dicetak.

e). Proses Pengepakan

Setelah menjadi karung plastik maka karung-karung tersebut

dibawa ke bagian pengepakan yang kemudian akan di *press* dan dikemas menggunakan mesin *bale press*. Proses pengepakan merupakan proses terakhir, dan kemudian karung yang sudah dikemas tersebut diserahkan ke bagian gudang dan siap untuk dikirim.

Pembahasan

Implementasi Quality Control Untuk Meminimalisir Defect

Quality Control merupakan pengendalian kualitas suatu produk yang bertugas menguji dan menjaga kualitas dari produk. Adanya *Quality Control* di dalam perusahaan merupakan salah satu hal yang cukup penting dalam menjaga kualitas produk. PT. Rajawali Tanjungsari memiliki divisi *Quality Control* sendiri untuk menjaga kualitas dari produk karung plastik yang dihasilkan.

“Menurut bapak sendiri, dengan adanya *Quality Control* di perusahaan ini itu dapat mengurangi produk yang *defect* dan *rework* gak”? (N1.37)

“Menurut saya ya, kalau kita tanpa *Quality Control* tidak ada yang untuk mengontrol semuanya tidak ada yang mengontrol kualitas. Tanpa *Quality Control* kita tidak bisa jalan juga gitu kita tanpa produksi juga tidak jalan mangkanya antara produksi dan *Quality Control* saling membutuhkan seperti itu”. (N1.38)

Hasil wawancara peneliti dengan narasumber di PT. Rajawali Tanjungsari mengenai pertanyaan tentang *Quality Control* untuk meminimalisir *defect* menunjukkan bahwa dengan adanya *Quality Control* dapat meminimalisir terjadinya *defect* pada produk di PT. Rajawali Tanjungsari. Divisi *Quality Control* sangat berperan penting dalam menjaga kualitas produk, dengan adanya proses *Quality Control* dapat mengetahui kualitas dari produk sudah baik atau belum sekaligus mengurangi produk yang *defect*.

Implementasi *Quality Control* Untuk Meminimalisir *Rework*

Quality Control merupakan hal yang sangat penting untuk mengatur kualitas produk di perusahaan. PT. Rajawali Tanjungsari yang memiliki divisi QC sendiri menginginkan agar kualitas dari produk yang mereka produksi tidak ada yang tidak sesuai dengan standar kualitas konsumen dan bisa meminimalisir *rework* yang terjadi.

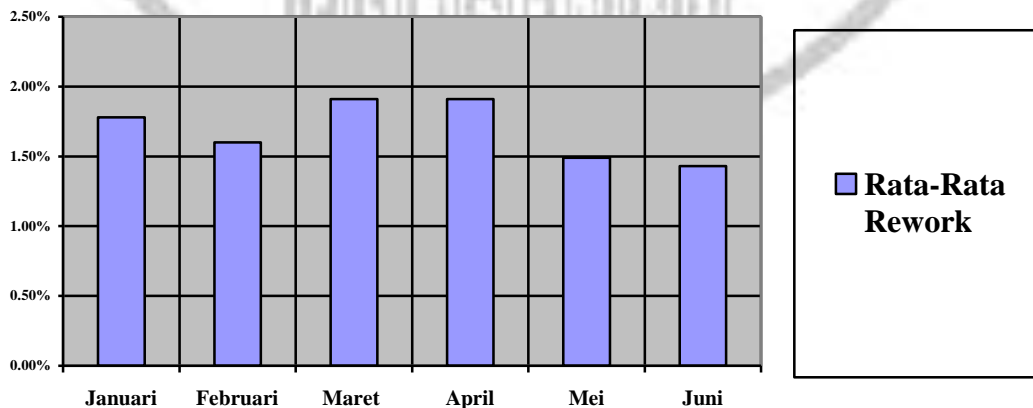
“Apakah dengan adanya QC dapat membantu pengendalian

dengan adanya *Quality Control* produk yang *defect* akan berkurang. Produk yang mengalami *defect* dapat berkurang karena setiap proses produksi dilakukan pengecekan dan pengujian oleh QC, yaitu dari mulai awal bahan mentah sampai produk jadi. *Quality Control* merupakan proses yang sangat penting dilakukan dalam suatu produksi, dikarenakan

kualitas produk karung plastik sehingga dapat mengurangi *defect* dan *rework* di PT. Rajawali Tanjungsari ini?” (N3.29)

“Ya tentu dengan adanya QC sangat membantu dan sangat berpengaruh pada kualitas produk”. (N3.30)

Hasil dari wawancara peneliti dengan narasumber di PT. Rajawali Tanjungsari mengenai *Quality Control* untuk meminimalisir *rework* menunjukkan bahwa menurut narasumber dengan adanya *Quality Control* di PT. Rajawali Tanjungsari dapat membantu untuk meminimalisir terjadinya *rework* dan juga sangat berpengaruh terhadap kualitas produk.



Gambar 2

Diagram Rework Januari-Juni

Kesimpulan data *rework* dari bulan Januari-Juni dapat dilihat dari (gambar 4.2) bahwa pada bulan Januari ke Februari mengalami penurunan yaitu dari 1.78% menjadi 1.60% berarti ada penurunan sebesar 0.18%. Pada bulan Maret total *rework* 1.91% artinya mengalami kenaikan yaitu sebesar 0.31%. Pada bulan April total *rework* masih sama seperti bulan Maret yaitu sebesar 1.91%. Pada bulan Mei total *rework* sebesar 1.49% berarti mengalami penurunan sebesar 0.42%. Pada bulan Juni total *rework* sebesar 1.43% berarti mengalami penurunan 0.06%. total *rework* masih sama seperti bulan Maret yaitu sebesar

1.91%. Pada bulan Mei total *rework* sebesar 1.49% berarti mengalami penurunan sebesar 0.42%. Pada bulan Juni total *rework* sebesar 1.43% berarti mengalami penurunan 0.06%. Hasil data *rework* PT. Rajawali Tanjungsari pada bulan Januari-Juni membuktikan bahwa terjadi penurunan total *rework*. Penurunan total *rework* dapat membuktikan bahwa dengan adanya proses *Quality Control* di PT. Rajawali Tanjungsari dapat meminimalisir terjadinya *rework* pada produk dan juga dapat membuktikan bahwa kinerja divisi QC di PT. Rajawali Tanjungsari sudah cukup baik. meminimalisir produk yang *defect* dan *rework*.

KESIMPULAN KETERBATASAN, DAN SARAN

Kesimpulan

Kesimpulan dari penjelasan pada bab-bab sebelumnya dan setelah dilakukan penelitian pada PT. Rajawali Tanjungsari yaitu memperoleh hasil bahwa *Quality Control* yang merupakan proses untuk menguji dan menjaga kualitas dari produk merupakan hal penting yang harus ada di perusahaan yang memproduksi suatu produk sendiri. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa PT. Rajawali Tanjungsari yang memiliki divisi *Quality Control* sendiri sangat peduli dengan kualitas dari produk karung plastik yang dihasilkan. Penelitian ini membuktikan bahwa implementasi *Quality Control* memberikan pengaruh yang cukup besar untuk

Keterbatasan

Penelitian yang telah dilakukan tidak lepas dari beberapa kendala yang dihadapi peneliti selama mengumpulkan data yang diperlukan. Kendala-kendala yang dihadapi peneliti antara lain sebagai berikut:

1. Izin dari perusahaan untuk meneliti khususnya bagian *Quality Control*, karena informasi divisi *Quality Control* berhubungan dengan kualitas produk.
2. Keterbatasan waktu dalam penelitian karena penelitian dilakukan pada saat proses perkuliahan masih berlangsung.
3. Menjadwalkan waktu wawancara dengan narasumber yang cukup sibuk dengan pekerjaannya.

4. Kurangnya ketersediaan waktu narasumber yang cukup untuk melakukan proses wawancara.

5. Narasumber yang masih malu untuk melakukan proses wawancara dikarenakan jarang yang meminta untuk wawancara pada narasumber yang bersangkutan.

Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah dijelaskan diatas, maka saran yang dapat penulis berikan yang mungkin dapat memberikan manfaat bagi PT. Rajawali Tanjungsari dan bagi peneliti selanjutnya.

1. Saran bagi PT. Rajawali Tanjungsari yaitu staf QC yang berpengaruh sangat besar bagi kualitas produk pada perusahaan sebaiknya diberikan mesin untuk menguji kualitas dengan baik. Pemberian mesin untuk menguji kualitas produk akan semakin memperbaiki kinerja dari staf QC dan bisa mengurangi kerugian yang cukup besar. Produk yang mengalami *defect* seharusnya juga dilakukan pencatatan agar bisa teridentifikasi.
2. Saran bagi peneliti selanjutnya yaitu sebaiknya peneliti selanjutnya meneliti perusahaan yang memiliki produk tidak hanya satu, supaya penelitian tidak hanya dilakukan pada satu produk saja. Penelitian selanjutnya sebaiknya dilakukan dengan waktu yang cukup lama, sehingga bisa mendapatkan

informasi secara lebih detail dan lebih mendalam lagi.

DAFTAR RUJUKAN

- Blocher, E. J., Stout, & Garry, C. (2012). *Cost Management: A Strategic Emphasis*. (M. Hamdan, & M. R. Adhi, Trans.) Jakarta: Salemba Empta.
- Burati, J., & Ledbetter, W. (1992). Causes of Quality Deviations Design and Construction, Glasgow. *journal of Construction Engineering and Management*.
- Bustamin, B., & Nurlela. (2006). *Akuntansi Biaya dan Teori Aplikasi*. Yogyakarta.
- Caturini, R. (2016, oktober 6). Retrieved September 20, 2018, from kontan: <https://industri.kontan.co.id/news/barry-callebout-pasok-bahan-baku-ke-garuda-food>
- Caturini, R. (2017, oktober 8). Retrieved September 20, 2018, from kontan: <https://industri.kontan.co.id/news/garuda-food-genjor-volume-penjualan-di-2018>
- Chen, C., Zhang, J., & Delaurentis, T. (2014). Quality Control in Food Supply Chain Mngement: An Analytical Model and Case Study of Adulterated Milk Incident in China . *Int. J. Production Economics*, 188-199.

- Endah, & S. (2001). *Akuntansi Biaya*. Jakarta: Salemba Empat.
- Fayek, & dkk. (2003). *Measuring and Classifying Construction Field Rework: A pilot Study*. . Canada: Department of Civil and Environment Engineering, University of Alberta.
- Garrison, R. H., Noreen, E. W., & Brewer, P. C. (2006). *Managerial Accounting* (11 ed.). (N. Hinduan, Ed.) Jakarta: Salemba Empat.
- Haming, M., & Nunajamuddin, M. (2007). *Manajemen Produksi Modern: Operasi Manufaktur dan jasa*. Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- Hansen, & Mowen. (2005). *Management Accounting* (2 ed.). Jakarta: Salemba Empat.
- Hansen, D. R., & Mowen, M. M. (2006). *Cost Management: Accounting and Control* (5th ed.). Australia: South Western College Publishing.
- Hansen, D. R., & Mowen, M. M. (2009). *Akuntansi Manajerial buku 1* (8th ed., Vol. 2). (D. A. Kwary, Trans.) Jakarta: Salemba Empat.
- Heizer, & Render. (2014). *Manajemen Operasi*. Jakarta: Salemba Empat.
- Indrayanti, Yuniarti, K., & Kim, U. (2008). bagaimana laki-laki dan perempuan percaya (trust) pada orang asing? *Center For Indigenous and Cultural Psychology*.
- Kholmi, M., & Yuningsih. (2009). *Akuntansi Biaya*. Malang: UMM.
- Machpherson, H. (2015). Building resilience through group visual arts activities: Findings from a scoping study with young people visual arts activities mental health complexities and/or learning difficulties. *Journal of Social Work*, 1-20. doi:10.1177/1468017315581772
- Magar, V. M., & Shinde, D. V. (2014, june-july). Application of & Quality Cintril (7 QC) Tools for Continuous Improvement of Manufacturing Proseses. *International Journal Of Enginerig Research and General Science*, 2(4).
- Montgomery, D. C. (2001). *Introduction to Statistical Quality Control* (4th ed.). (J. Wiley, & Sons, Eds.) New york: Inc.
- Mrugalaska, B., & Edwin, T. (2015). Quality control methods for product reliability and safety. *Procedia Manufacturing*, 3, 2730-2737.
- Mulyadi. (2003). *Sistem Akuntansi*. Jakarta: Salemba Empat.
- Mulyadi. (2014). *Akuntansi Biaya, Edisi kelima*., Yogyakarta: UPP STIM YKPN.

- Muna, A. J., & Saftiana, Y. (2007, Juli). Analisis Faktor-faktor yang Mempengaruhi Penawaran Umum Perdana (IPO) di Bursa Efek Jakarta. *Jurnal Penelitian dan Pengembangan Akuntansi*, 1(2).
- Munawaroh, M. (2015). *Manajemen Operasi*. Yogyakarta: LP3M.
- Mursyidi. (2008). *Akuntansi Biaya*. Bandung: PT. Refika Aditama.
- Riani, L. P. (2016, Februari). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Tahu Putih. *Akademika*, 14(1), 58-63.
- Rosyidi, M. R. (2017, Desember). Analisa Pengendalian Mutu Pada Penjualan Ikan Bader/Tawes Metode SQC Di TPI UD. Jazuli IB Gresik. *Jurnal IPTEK*, 21(2), 19-26.
- Russel, R., & Taylor, B. W. (2011). *Operation Management: Along the Supply Chain* (7th ed.). NJ: Wiley.
- Sari, N. K., & Purnawati, N. k. (2018). Analisis Pengendalian Kualitas Proses Produksi Pie Susu Pada Perusahaan Pie Susu Barong Di Kota Denpasar. *E-journal Manajemen Unud*, 7(3).
- Sugiyono. (2016). *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan Kombinasi (Mixed Methods)*. Bandung: Alfabeta.
- Sulaeman. (2014). Analisa Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Produk Cacat Spedometer Mobil Dengan Menggunakan Metode QCC Di PT. INS. *jurnal Pasti*, VIII(1), 71-95.
- Tampai, Y. S., Sumarauw, J. S., & Pondaag, J. J. (2017). PELAKSANAAN QUALITY CONTROL PADA PRODUKSI AIR BERSIH DI PT. AIR MANADO. *Jurnal EMBA*, Vol 5, 1644–1652.
- Vincent, G. (2006). *Sistem Manajemen kinerja Terintegrasi Balanced Scorecard dengan Six Sigma untuk Organisasi Bisnis dan Pemerintah*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Wardani, A. K. (2015). Efektivitas Pelaksanaan Quality Control Pada Bagian Produksi PT. Indohamafish Di Pengambangan. *Universitas Pendidikan Ganesha*, 5.
- Yuliyarto, Y. S. (2014, Desember). Analisis Quality Control Pada Produksi Susu Sapi di CV.Cita Nasional Getasan Tahun 2014. *Among Makarti*, 7, 79-91.