

**ANALISIS TOTAL *QUALITY CONTROL* SEBAGAI UPAYA
MEMINIMALISASI RISIKO KERUSAKAN PRODUK
PADA PABRIK ROTIKU**

SKRIPSI

Disusun Guna Memenuhi Persyaratan Ujian
Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi Pada Jurusan Akuntansi
Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI

Oleh :

**FEBBYANTI VELENTINA
2421801675**



**JURUSAN AKUNTANSI
SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI GICI
DEPOK
2022**



JURUSAN AKUNTANSI
SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI GICI
DEPOK

PERSETUJUAN DAN PENGESAHAN

Skripsi Berjudul

**ANALISIS TOTAL *QUALITY CONTROL* SEBAGAI UPAYA
MEMINIMALISASI RISIKO KERUSAKAN PRODUK
PADA PABRIK ROTIKU**

Oleh:

Nama : FEBBYANTI VELENTINA
NIM : 2421801675
Program Studi : Akuntansi

Telah Disetujui dan Disahkan di Depok Pada Tanggal 24 Agustus 2022

Dosen Pembimbing,

Menyetujui,
Ketua Program Studi Akuntansi

Anessa Musfitria, SE, M.Si, M.S.Ak

Israfil Munawarah, SE, M.Ak

Mengesahkan,
Ketua Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI

Prof. Dr.Sri Gambir Melati Hatta, SH



JURUSAN AKUNTANSI
SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI GICI
DEPOK

Skripsi Berjudul

**ANALISIS TOTAL QUALITY CONTROL SEBAGAI UPAYA
MEMINIMALISASI RISIKO KERUSAKAN PRODUK
PADA PABRIK ROTIKU**

Oleh:

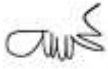
Nama : FEBBYANTI VELENTINA
NIM : 2421801675
Jurusan : Akuntansi

Telah Dipertahankan di Hadapan Sidang Tim Penguji Skripsi, Pada:

Hari : Rabu
Tanggal : 24 Agustus 2022
Waktu : 10.40 – 12.00 WIB

DAN YANG BERSANGKUTAN DINYATAKAN LULUS

Tim Penguji Skripsi

Ketua : Wahjuny Djamaa, SE., M.Sc., Ak ()
Anggota : Israfil Munawarah, SE., M.Ak ()

Mengetahui,
Ketua Jurusan Akuntansi



Israfil Munawarah, SE., M.Ak

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : FEBBYANTI VELENTINA
NIM : 2421801675
Jurusan : Akuntansi
Nomor KTP : 3201315402010003
Alamat : Kp Pasireurih Rt 03 Rw 07, Ds. Pasireurih, Kec. Tamansari,
Kab. Bogor, Prov. Jawa Barat

Dengan ini menyatakan bahwa:

1. Skripsi yang berjudul *Analisis Total Quality Control* Sebagai Upaya Meminimalisasi Risiko Kerusakan Produk Pada Pabrik Rotiku ini merupakan hasil karya tulis saya sendiri dan bukan merupakan hasil karya orang lain (plagiat).
2. Memberikan izin hak bebas Royalti Non-Eklusif kepada Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI untuk menyimpan, mengalihmediakan untuk mengalihformatkan, mengelola, mendistribusikan dan mempublikasikan skripsi ini melalui internet dan atau media lain bagi kepentingan akademis baik dengan maupun tanpa sepengetahuan saya sebagai penulis.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan penuh rasa tanggung jawab dan saya bersedia menerima konsekuensi dalam bentuk apapun sesuai dengan aturan yang berlaku termasuk dicopot gelar kesarjanaan saya apabila di kemudian hari diketahui bahwa pernyataan ini tidak benar adanya.

Depok, 24 Agustus 2022

FEBBYANTI VELENTINA

ABSTRAK

FEBBYANTI VELENTINA. NIM 2421801675. Analisis Total *Quality Control* Sebagai Upaya Meminimalisasi Risiko Kerusakan Produk Pada Pabrik Rotiku

Pada hakekatnya suatu perusahaan didirikan untuk mencapai keuntungan yang optimal. Dengan keuntungan yang maksimal maka suatu perusahaan dapat terus menjalankan bisnis dan terus memproduksi untuk memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen. Dengan keuntungan yang diperolehnya itu perusahaan akan dapat mempertahankan usahanya, sehingga kelangsungan hidup perusahaan akan terjamin. Pelaksanaan pengawasan dalam perusahaan merupakan fungsi yang terakhir dalam aktifitas perusahaan. Dengan terus melakukan pengawasan maka segala sesuatu yang dapat merugikan perusahaan dapat diminimalisasi.

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui pendekatan Total *quality control* sebagai upaya meminimalisasi risiko kerusakan produk dan faktor-faktor yang menyebabkan kegagalan kualitas produk pada Pabrik Rotiku. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah 7 analisis statistik yaitu menggunakan peta kendali P, Diagram *control* cacat 100 persen, diagram sebab akibat dan metode *kaizen*. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa dengan menggunakan peta kendali p rata-rata kerusakan produk CL sebesar 0,019 , batas kendali produk atau UCL sebesar 0,025. dan LCL sebesar 0,013 dari hasil perhitungan peta kendali P menunjukkan total *quality control* atau pengendalian kualitas produk dikatakan baik, sedangkan menggunakan diagram *control* cacat 100 persen menunjukkan CL sebesar 1,910 persen, UCL 2,53 persen, LCL sebesar 1,29 persen.

Berdasarkan hasil perhitungan diagram *control* cacat 100 persen menunjukkan hasil Total *quality control* atau pengendalian kualitas produk dikatakan baik. Berdasarkan hasil analisa menggunakan diagram sebab akibat faktor-faktor yang menyebabkan kegagalan kualitas produk adalah manusia, mesin, metode dan lingkungan dianalisis menggunakan metode *kaizen* menunjukkan bahwa pengawasan harus terus dilakukan untuk menjaga kualitas produk dengan mengawasi kinerja pegawai, memberikan intruksi yang jelas kepada pegawai sehingga metode dan faktor manusia dapat terlaksana dengan baik, untuk faktor lingkungan yaitu mengawasi gudang dan membersihkan gudang setiap waktu agar debu tidak bercampur dengan bahan baku sedangkan faktor mesin yaitu melakukan pengawasan dan perawatan mesin agar mesin tetap optimal.

Kata kunci : Pendekatan total *quality control*, faktor penyebab kegagalan produk, produk cacat

ABSTRACT

FEBBYANTI VELENTINA. NIM 2421801675. *Analysis of Total Quality Control as an Effort to Minimize the Risk of Product Damage at the Rotiku Factory*

In essence, a company was founded to achieve optimal profits. With maximum profit, a company can continue to run its business and continue to produce to meet the needs and desires of consumers. With the profits obtained, the company will be able to maintain its business, so that the company's survival will be guaranteed. Implementation of supervision within the company is the last function in the company's activities. By continuing to supervise, everything that can harm the company can be minimized.

The purpose of this study was to determine the total quality control approach as an effort to minimize the risk of product damage and the factors that cause product quality failure at the Rotiku Factory. The method used in this research is 7 statistical analysis using P control chart, 100 percent defect control chart, causal diagram and kaizen method. product or UCL of 0.025. and LCL of 0.013 from the results of the P control chart calculation shows that total quality control or product quality control is said to be good, while using a 100 percent defect control diagram shows CL of 1.910 percent, UCL 2.53 percent, LCL of 1, 29 percent.

Based on the results of the calculation of the 100 percent defect control diagram, it shows that the results of total quality control or product quality control are said to be good. Based on the results of the analysis using a causal diagram, the factors that cause product quality failure are humans, machines, methods and the environment analyzed using the kaizen method showing that supervision must continue to be carried out to maintain product quality by monitoring employee performance, giving clear instructions to employees so that the method and human factors can be carried out properly, for environmental factors, namely monitoring the warehouse and cleaning the warehouse every time so that dust does not mix with raw materials, while the machine factor is monitoring and maintaining the machine so that the machine remains optimal.

Keywords: *Total quality control approach, factors causing product failure, defective product*

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT, Tuhan Yang Maha Esa penulis panjatkan karena berkat rahmat, taufik, hidayah serta inayah-Nya, penulis dapat menyelesaikan penelitian dan skripsi ini tepat pada waktunya. Shalawat serta salam juga penulis haturkan untuk junjungan kita semua, Nabi Muhammad SAW dengan harapan kita semua mendapatkan syafaatnya di hari pembalasan nanti.

Penelitian dengan judul *Analisis Total Quality Control* Sebagai Upaya Meminimalisasi Risiko Kerusakan Produk Pada Pabrik Rotiku disusun guna memenuhi persyaratan ujian memperoleh gelar Sarjana Ekonomi pada Program Studi Akuntansi Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI. Alasan pemilihan judul tersebut karena penulis melihat di globalisasi dengan arus teknologi dan informasi yang semakin maju, dunia bisnis berkembang begitu pesat. Perusahaan perlu memperhatikan beberapa hal didalam menghadapi persaingan, salah satunya adalah dengan lebih memperhatikan kualitas produknya dan tidak mengabaikan risiko yang dapat mengakibatkan kegagalan produk.

Dalam proses penulisannya, tentunya penulis dibantu oleh banyak pihak. Oleh sebab itu pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar- besarnya kepada:

1. Bapak H. Nurdin Rifa'i, SE., MAP selaku Ketua Yayasan Nusa Jaya Depok yang telah berusaha untuk selalu mengembangkan Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI ini dengan baik.
2. Ibu Prof. Dr. Sri Gambir Melati Hatta, SH selaku Ketua Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI yang telah mengelola kampus dengan cukup baik.
3. Bapak Israfil Munawarah, SE, M.Ak Ketua Program Studi Akuntansi Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI yang terus berusaha untuk memajukan Prodi ini hingga kini telah mendapatkan Akreditasi B.
4. Ibu Anessa Musfitria, SE., M.Si., M.S.Ak selaku Dosen Pembimbing Skripsi yang telah dengan sabar bersedia membimbing dan mengarahkan penulis dari awal hingga penulis selesai menyusun skripsi.
5. Seluruh Bapak dan Ibu dosen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI khususnya Jurusan Akuntansi yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang telah dengan penuh

ketekunan dan dedikasi yang tinggi mengajar penulis hingga bisa menjadi seorang Sarjana Ekonomi seperti sekarang ini.

6. Para staf dan karyawan Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI yang telah melayani penulis dengan sepenuh hati.
7. Rekan-rekan mahasiswa angkatan 2018 yang telah bersama-sama penulis menjalani masa perkuliahan di Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi GICI selama empat tahun dengan penuh suka cita.
8. Bpk Mahfud selaku Pimpinan Pabrik ROTIKU yang telah memberikan ijin kepada penulis untuk melakukan penelitian.
9. Kedua orang tua Ibunda Jumenah serta Ayahanda Gunawan Sapta tercinta yang telah memberikan do'a dan dukungan kepada penulis, sehingga penulis dapat menyelesaikan perkuliahan dan penyusunan skripsi ini dengan baik.
10. Kakak Fitri Eko Murti dan saudara Johanna Sitompul atas semangat, doa dan dukungannya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini.
11. Serta semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu yang telah memberikan dorongan yang luar biasa selama proses pembuatan skripsi ini.

Penulis menyadari sepenuhnya bahwa skripsi ini masih banyak memerlukan penyempurnaan. Oleh sebab itu penulis selalu mengharapkan saran dan kritik dari para pembaca semuanya. Harapannya, di masa yang akan datang nanti penulis mampu menulis dengan lebih baik lagi. Akhir kata sekali lagi penulis mengucapkan terima kasih yang tidak terhingga dan semoga kita semua selalu diberikan kesuksesan dan keberkahan dalam kehidupan ini. Aamiin yaa Allah yaa Robbal'aalamiin.

Depok, 24 Agustus 2022

Penulis,

FEBBYANTI VELENTINA

NIM :2421801675

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	1
PERNYATAAN.....	iv
ABSTRAK.....	v
ABSTRACT.....	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiii

BAB I. PENDAHULUAN.....**Error! Bookmark not defined.**

- 1.1. Latar Belakang Masalah.....**Error! Bookmark not defined.**
- 1.2. Identifikasi Masalah.....**Error! Bookmark not defined.**
- 1.3. Batasan Masalah.....**Error! Bookmark not defined.**
- 1.4. Rumusan Masalah.....**Error! Bookmark not defined.**
- 1.5. Tujuan Penelitian.....**Error! Bookmark not defined.**
- 1.6. Manfaat Penelitian.....**Error! Bookmark not defined.**
- 1.7. Sistematika Penulisan.....**Error! Bookmark not defined.**

BAB II. TINJAUAN PUSTAKA.....**Error! Bookmark not defined.**

- 2.1. Landasan Teori.....**Error! Bookmark not defined.**
 - 2.1.1. Akuntansi Manajemen.....**Error! Bookmark not defined.**
 - 2.1.2. Pengertian dan Klasifikasi *Quality Control* ... **Error! Bookmark not defined.**
 - 2.1.3. *Total Quality Control*.....**Error! Bookmark not defined.**
 - 2.1.4. Konsep Kaizen.....**Error! Bookmark not defined.**
- 2.2. Penelitian Terdahulu.....**Error! Bookmark not defined.**
- 2.3. Kerangka Konseptual.....**Error! Bookmark not defined.**

BAB III. METODOLOGI PENELITIAN.....**Error! Bookmark not defined.**

- 3.1. Tempat Dan Waktu Penelitian.....**Error! Bookmark not defined.**
- 3.2. Jenis Penelitian.....**Error! Bookmark not defined.**
- 3.3. Populasi dan Sampel.....**Error! Bookmark not defined.**
 - 3.3.1. Populasi.....**Error! Bookmark not defined.**
 - 3.3.2. Sampel.....**Error! Bookmark not defined.**
- 3.4. Teknik Pengumpulan Data.....**Error! Bookmark not defined.**
- 3.5. Definisi Operasional Variabel.....**Error! Bookmark not defined.**

3.6. Teknik Analisis Data.....	Error! Bookmark not defined.
<u>BAB IV.</u> HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	Error! Bookmark not defined.
4.1. Hasil Penelitian.....	Error! Bookmark not defined.
4.1.1. Gambaran Umum Perusahaan...	Error! Bookmark not defined.
4.1.2. Presentasi Kerusakan Produk....	Error! Bookmark not defined.
4.1.3. Diagram <i>Control</i> Cacat 100 Persen Inspection.....	Error! Bookmark not defined.
4.1.4. Diagram Sebab-Akibat.....	Error! Bookmark not defined.
4.1.5. Metode Kaizen	Error! Bookmark not defined.
4.2. Pembahasan	Error! Bookmark not defined.
4.2.1. Pendekatan <i>Total Quality Control</i> Sebagai Upaya Meminimalisasi Risiko Kerusakan Produk Pada Pabriik Rotiku	Error! Bookmark not defined.
4.2.2. Faktor-faktor Penyebab Kegagalan Kualitas Produk Pada Pabrik Rotiku.....	Error! Bookmark not defined.
<u>BAB V.</u> SIMPULAN DAN SARAN	Error! Bookmark not defined.
5.1 Simpulan.....	Error! Bookmark not defined.
5.2 Saran	Error! Bookmark not defined.
DAFTAR PUSTAKA	Error! Bookmark not defined.
DAFTAR LAMPIRAN	55

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Penelitian Terdahulu	26
Tabel 3.1	Jadwal Pelaksanaan Penelitian.....	28
Tabel 4.1	Visi dan Misi Perusahaan.....	34
Tabel 4.2	Kerusakan Produk Periode Januari-Juli 2022	43
Tabel 4.3	Presentasi Kerusakan Produk.....	43
Tabel 4.4	CL, UCL, dan LCL	44
Tabel 4.5	Hasil Diagram <i>Control</i> Cacat C 100 Persen	46

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Kerangka Konseptual	27
Gambar 4.1	Lokasi Perusahaan.....	34
Gambar 4.2	Tahap Pengadukan Adonan (<i>Mixing</i>).....	36
Gambar 4.3	Tahap Pemotongan Adonan (<i>Cutting</i>).....	37
Gambar 4.4	Tahap Pembulatan (<i>rounding</i>).....	37
Gambar 4.5	<i>Intermediate Proofing</i>	38
Gambar 4.6	Pembentukan (<i>moulding</i>)	39
Gambar 4.7	Peletakan adonan dalam Loyang (<i>panning</i>)	39
Gambar 4.8	<i>Final Proofing</i>	40
Gambar 4.9	Pemanggangan atau pengovenan	41
Gambar 4.10	Pengeluaran dari Loyang (<i>depanning</i>)	41
Gambar 4.11	Proses pendinginan (<i>cooling</i>)	42
Gambar 4.12	Pengemasan (<i>packaging</i>).....	43

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Keterangan	55
Lampiran 2. Dokumentasi Penelitian.....	56
Lampiran 3. Hasil Wawancara.....	60
Lampiran 4. Hasil Perhitungan CL,UCL,LCL Perusahaan Sampel Periode Januari- Juli 2022	61
Lampiran 5. Kartu Bimbingan Skripsi	62
Lampiran 6. Daftar Riwayat Hidup.....	63

