

**PERANAN PENERAPAN DARI TINDAKAN-TINDAKAN PERBAIKAN
DALAM MENGOPTIMALKAN BIAYA KUALITAS PADA DEPARTEMEN
*SPINNING III PT GR***



SKRIPSI

Diajukan untuk memenuhi sebagian dari syarat
untuk memperoleh gelar Sarjana Ekonomi

Oleh:

Elisa Sthefanie

2013130024

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM STUDI AKUNTANSI
(Terakreditasi berdasarkan Keputusan BAN-PT
No. 227/SK/BAN-PT/AK-XVI/S/XI/2013)
BANDUNG
2017**

**THE ROLE OF IMPROVEMENT ACTIONS IMPLEMENTATION IN
OPTIMIZING QUALITY COST AT PT GR SPINNING III DEPARTMENT**



UNDERGRADUATE THESIS

Submitted to complete the requirements of
a Bachelor Degree in Economics

By:

Elisa Sthefanie

2013130024

PARAHYANGAN CATHOLIC UNIVERSITY
FACULTY OF ECONOMICS
ACCOUNTING STUDY PROGRAM
(Accredited Based on the Degree of BAN-PT
No. 227/SK/BAN-PT/AK-XVI/S/XI/2013)
BANDUNG
2017

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM STUDI AKUNTANSI**



**PERANAN PENERAPAN DARI TINDAKAN-TINDAKAN PERBAIKAN
DALAM MENGOPTIMALKAN BIAYA KUALITAS PADA DEPARTEMEN
*SPINNING III PT GR***

Oleh:

Elisa Sthefanie

2013130024

PERSETUJUAN SKRIPSI

Bandung, Juli 2017

Ketua Program Studi Akuntansi,

Gery Raphael Lusanjaya S.E., M.T.

Pembimbing,



Verawati Suryaputra, S.E., M.M., Ak.

PERNYATAAN:

Saya, yang bertanda-tangan di bawah ini,

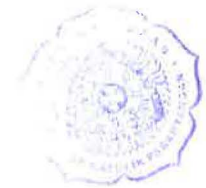
Nama : Elisa Sthefanie
Tempat, Tanggal Lahir : Semarang, 01 Januari 1995
Nomor Pokok Mahasiswa : 2013130024
Program Studi : Akuntansi
Jenis Naskah : Skripsi

JUDUL

PERANAN PENERAPAN DARI TINDAKAN-TINDAKAN PERBAIKAN DALAM MENGOPTIMALKAN BIAYA KUALITAS PADA DEPARTEMEN *SPINNING III PT GR*

dengan,

Pembimbing : Verawati Suryaputra, S.E., M.M., Ak.



SAYA NYATAKAN

Adalah benar-benar karya tulis saya sendiri;

1. Apa pun yang tertuang sebagai bagian atau seluruh isi karya tulis saya tersebut di atas dan merupakan karya orang lain (termasuk tapi tidak terbatas pada buku, makalah, surat kabar, internet, materi perkuliahan, karya tulis mahasiswa lain), telah dengan selayaknya saya kutip, sadur atau tafsir dan jelas telah saya ungkap dan tandai.
2. Bahwa tindakan melanggar hak cipta dan yang disebut plagiat (*plagiarism*) merupakan pelanggaran akademik yang sanksinya dapat berupa peniadaan pengakuan atas karya ilmiah dan kehilangan hak keserjanaan.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan penuh kesadaran dan tanpa paksa oleh pihak mana pun.

Pasal 25 Ayat (2) UU.No.20 Tahun 2003: Lulusan perguruan tinggi yang karya ilmiahnya digunakan untuk memperoleh gelar akademik profesi, atau vokasi terbukti merupakan jiplakan dicabut gelarnya.

Pasal 70 : Lulusan yang karya ilmiah yang digunakannya untuk mendapatkan gelar akademik, profesi, atau vokasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 Ayat (2) terbukti merupakan jiplakan dipidana dengan pidana penjara paling lama dua tahun dan/atau pidana denda paling banyak Rp. 200 juta.

Bandung,

Dinyatakan tanggal : Juli 2017

Pembuat pernyataan : Elisa Sthefanie



(Elisa Sthefanie)

ABSTRAK

Pada tahun 2016, industri tekstil mengalami tingkat pertumbuhan yang negatif. Di titik tersebut, produsen tekstil dan garmen Indonesia dituntut untuk melakukan pengendalian produk untuk dapat bertahan di industri tekstil. Salah satu pengendalian yang dapat dilakukan oleh perusahaan adalah pengendalian kualitas produk. Perusahaan yang harus mempertimbangkan kembali mengenai pengendalian kualitas dan biayanya adalah PT GR. PT GR adalah perusahaan tekstil penghasil kain denim di Indonesia yang sudah melakukan ekspor ke luar negeri. Kualitas dari kain denim dapat ditentukan dari kualitas benang yang digunakan. Hasil dari pengendalian kualitas di akhir produksi kain mengatakan bahwa Departemen *Spinning* III menyebabkan cacat yang paling dominan pada benang dan hingga saat ini PT GR mengalami kesulitan dalam mengendalikan kualitas benang. Maka, Departemen *Spinning* III harus melakukan beberapa tindakan perbaikan untuk mengoptimalkan biaya kualitas.

Biaya kualitas terdiri dari *prevention cost*, *appraisal costs*, *internal failure cost* dan *external failure cost*. Jika biaya kualitas tidak mencapai titik optimal, maka perusahaan perlu mengidentifikasi tindakan-tindakan perbaikan dan mengambil keputusan terkait perbaikan yang akan diterapkan oleh perusahaan. Untuk mengetahui penyebab kecacatan benang, perusahaan dapat menggunakan alat pengendalian keputusan seperti *check sheet*, diagram pareto, dan diagram sebab akibat. Biaya kualitas dan alat pengendalian keputusan dapat dijadikan sebagai input untuk pemilihan tindakan perbaikan yang akan diterapkan oleh perusahaan untuk mengoptimalkan biaya kualitas.

Penelitian di Departemen *Spinning* III PT GR dilakukan dengan menggunakan metode penelitian deskriptif analitis. Penulis mengumpulkan data yang berasal dari wawancara, observasi, data biaya dan data inspeksi produksi benang lalu menyajikan dan menganalisis data yang diperoleh sehingga menggambarkan pengendalian kualitas dan biaya kualitas pada Departemen *Spinning* III. Kemudian penulis menarik kesimpulan dan memberikan rekomendasi berdasarkan hasil penelitian.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, Departemen *Spinning* III mempunyai tiga bagian dalam pengendalian kualitas yaitu pengendalian kualitas pada bahan baku, proses produksi, dan barang jadi (benang). Sebelum dilakukan penerapan dari tindakan-tindakan perbaikan, ternyata komponen biaya kualitas yang terbesar adalah *External Failure Cost* sebesar Rp 184.380.000,00 (81,792%). Lalu *Prevention Costs* sebesar Rp 20.879.193,00 (9,262%) dan terakhir adalah *Appraisal Costs* sebesar Rp 20.165.887,00 (8,946%). Lalu dilakukan identifikasi tindakan-tindakan perbaikan dan pemilihan tindakan perbaikan tersebut. Tindakan-tindakan perbaikan yang dipilih dapat dilakukan semua karena perusahaan mempunyai kelebihan dana untuk biaya kualitas. Setelah dilakukan penerapan dari tindakan-tindakan perbaikan, biaya kualitas menjadi lebih optimal dengan hasil *Prevention Costs* menjadi Rp 115.237.933,00 (81,209%), *Appraisal Costs* tetap Rp 20.165.887,00 (14,211%) dan *External Failure Cost* menjadi Rp 6.500.000,00 (4,581%). Total penurunan biaya kualitas adalah Rp 83.521.260,00. Dengan biaya kualitas yang optimal, perusahaan dapat bertahan di industri tekstil dalam negeri dan dapat bersaing dengan produk luar negeri. Maka penulis menyarankan, perusahaan sebaiknya melakukan pemisahan biaya kualitas dengan biaya pabrik sehingga dapat mengetahui apakah biaya kualitas sudah optimal atau belum dan dapat mengetahui tindakan perbaikan yang akan diterapkan oleh perusahaan.

Kata kunci: Biaya kualitas, optimal, tindakan-tindakan perbaikan.

ABSTRACT

Textile industry has negative development level in 2016. In this situation, Indonesia textile and garment manufacture enforce to control the product to stand in the textile industry. One of action in controlling this situation is product quality control in the company. The company that should review about quality and cost control is PT GR. PT GR is textile company that produced denim material in Indonesia with international export activity. The quality of denim could determine by the quality of the yarn material. The result of quality control in final product of the textile stated that Spinning III Department has dominant spoilage in yarn and until nowadays PT GR is difficult to control the yarn quality. Therefore, Spinning III Department must perform some improvement action to optimize the quality cost.

Quality cost consists of prevention cost, appraisal costs, internal failure cost and external failure cost. If the quality cost does not achieve optimum point, then the company should identify the improvement action and taking a decision for necessary improvement. In order to identify cause of yarn fault, the company may utilize decision controlling tool, such as check sheet, pareto chart, and cause and effect diagram. Quality cost and decision controlling tool may function as input selects an improvement for the company as action to optimize the quality cost.

Study in Spinning III Department of PT GR applied analytic descriptive research study. The author collects the data from interview, observation, cost data and yarn production inspection data. Subsequently from the data description and analysis, the result explains clearly about quality control and quality costs in Spinning III Department. After that the author conclude and offers recommendation based on the research.

According to this study, Spinning III Department has three quality control sections. The sections are quality control in raw material, production process, and final product (yarn). Prior to implementation of improvement action, the biggest quality cost component is External Failure Cost as Rp 184,380,000 (81.792%). The Prevention Costs is Rp 20,879,193 (9.262%) and the Appraisal Costs is Rp 20,165,087 (8.946%). Afterwards, perform identification and selection for improvement actions. The selected improvement actions would be execute completely because the company has financing surplus for quality cost. After the action of improvement, quality cost is more optimize. The result of Prevention Costs is Rp 115,237,933 (81.209%), Rp 20,165,887 of Appraisal Costs (14,211%), and Rp 6,500,000 on External Failure Cost (4,581%). So, Quality Costs decreased by Rp 83,521,260. The company would survive in domestic textile industry with the optimum quality cost. The author suggest to separate the quality cost and factory cost in order to know if the quality cost is optimum or not and identify improvement action that implemented by the company.

Keywords: cost of quality, optimizing, improvement actions.

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas segala berkat dan rahmatNya yang melimpah sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “**Peranan Penerapan Dari Tindakan-Tindakan Perbaikan Dalam Mengoptimalkan Biaya Kualitas Pada Departemen *Spinning* III PT GR**” yang disusun untuk memenuhi salah satu syarat dalam meraih gelar Sarjana Ekonomi pada Fakultas Ekonomi, Program Studi Akuntansi Universitas Katolik Parahyangan.

Selama masa perkuliahan hingga penyusunan dan penyelesaian skripsi, penulis sungguh bersyukur karena telah mendapat banyak bantuan, perhatian, dan dukungan dalam berbagai bentuk, sehingga pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Papa, Mama, Tante Tuty, Tante Yuli, Opa Ing Kian, Oma Ien, Sylvia Caroline dan Angela Novita dari keluarga penulis yang selalu memberikan dukungan dalam biaya maupun doa dan selalu memberikan semangat dan nasehat selama masa perkuliahan ini.
2. Ibu Verawati Suryaputra, SE., MM., Ak. selaku dosen pembimbing skripsi yang tidak hentinya memberikan saran dalam penulisan skripsi ini. Terima kasih juga untuk seluruh pengetahuan, waktu, tenaga, dan perhatian yang diberikan.
3. Bapak Eko dan Bapak Noviyanto dari PT GR yang telah memberi kesempatan penulis untuk melakukan penelitian di perusahaan serta kepada seluruh karyawan yang telah bersedia meluangkan waktu untuk wawancara dan membantu penulis memperoleh data selama penyusunan skripsi ini.
4. Ibu Elsje Kosasih, selaku dosen wali yang memberikan dukungan kepada penulis selama perkuliahan.
5. Bapak Gery Lusanjaya SE., M.T., selaku Ketua Program Studi Akuntansi.
6. Ibu Dr. Maria Merry Marianti Dra., M.Si., selaku Dekan Fakultas Ekonomi.
7. Seluruh dosen yang telah bersedia membagi ilmunya kepada penulis selama masa perkuliahan di Fakultas Ekonomi Unpar.
8. Staff Administrasi Fakultas Ekonomi Unpar yang telah membantu penulis dalam proses awal masuk kuliah hingga penulis wisuda.

9. Fanny, Nia, Ingrid, dan Vita yang berada di 4 universitas berbeda. Akhirnya kita bisa merayakan perayaan 18 tahun persahabatan dengan wisuda bersama!
10. Chintami Sendjaja dan Cindy Estiana yang telah lulus terlebih dahulu juga kepada Claudia Prayogo yang menjadi teman selama 8 semester ini. Terlebih untuk semangat, nasihat dan dukungan yang kalian beri kepada penulis. Semoga persahabatan kita kekal hingga tua.
11. Nadya Maria, Patrick Naomi, Tiffany Simatupang, Dwi Sonya Ruri dan Jessica Vania yang telah memberikan hiburan dan membantu penulis dalam penulisan skripsi ini. Keep in touch!
12. Michelle Nataniel, Daniel Sihombing, Bella, Darient yang menjadi teman bimbingan dalam suka maupun duka dan walaupun beda konsentrasi namun tetap satu jua.
13. Project Manager HMPSA 2014/2015 baik yang sudah lulus maupun belum yaitu Elisa, Christina, Irene, Grace, Kris, Amel, Joana, Anggi, Vivi, Ines, Gilbert, Felix, Icha, Ferry, dan Ari. Terima kasih atas pengalaman yang tidak terlupakan dan selamat berkarya untuk kedepannya.
14. Kakak Non-PM HMPSA 2014/2015 yaitu Niko, Bena, Dion, Acis, Gaby, Clara, Lei, Levi, Kasalsa, Yepta, Kocom, Koriri dan Evan. Makasih atas pembelajaran yang luar biasa! Good luck!
15. Kordiv Charity HMPSA 2014/2015 yaitu Dea, Christy, Keisa, Melissa, Nadya, Eric Tjaya, Icha. Kalian sudah membantu banyak dalam proyek ini. God Bless!
16. Keluarga Acara Attraction 2015 dan 2016 yang telah memberikan banyak canda tawa, semangat, dan dukungan kepada penulis.
17. Akuntansi Unpar angkatan 2012, 2013, 2014, 2015 yang penulis kenal. See u on top!
18. Komunitas Matahari Kecil Bandung yang telah memberikan pengalaman sosial baik kepada masyarakat maupun ke SMPT Terbuka Soetta Bandung.
19. Teman-teman dari PRBK Semarang yaitu Rachael, Ko Yehuda, Cik Norisa, dll yang telah memberikan pembelajaran hidup baik rohani maupun tidak kepada penulis. Love you!

20. Teman-teman dari SMA Karangturi Semarang yaitu Danny Botak, Ardi, Hans, Samdul, Cik Dian dll yang sudah membantu dan menemani penulis selama perkuliahan! See you soon guys!

21. Segala pihak yang tidak sempat disebutkan satu-persatu yang telah memberikan bantuan baik secara moral dan fisik.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih memiliki banyak kekurangan, oleh karena itu penulis memohon maaf jika tercantum hal-hal yang kurang berkenan serta sangat terbuka terhadap kritik dan saran yang membangun dari pembaca terhadap skripsi ini.

Bandung, Juli 2017

Penulis

Elisa Sthefanie

DAFTAR ISI

	Hal.
ABSTRAK.....	v
ABSTRACT.....	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL.....	xiv
DAFTAR GAMBAR.....	xv
DAFTAR LAMPIRAN.....	xvi
BAB 1. PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang Penelitian.....	1
1.2. Rumusan Masalah Penelitian.....	2
1.3. Tujuan Penelitian.....	3
1.4. Manfaat Penelitian.....	3
1.5. Kerangka Pemikiran.....	4
BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA.....	7
2.1. Biaya.....	7
2.1.1. Pengertian Biaya.....	7
2.1.2. Klasifikasi Biaya.....	7
2.1.3. Biaya Produksi.....	8
2.1.3.1. Biaya Bahan Baku.....	8
2.1.3.2. Biaya Tenaga Kerja Langsung.....	9
2.1.3.3. Biaya <i>Overhead</i> Pabrik.....	9
2.2. Kualitas.....	10
2.2.1. Definisi Kualitas.....	10
2.2.2. Aspek Kualitas.....	10
2.2.3. Dimensi Kualitas.....	11
2.2.4. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Kualitas.....	12

2.2.5. Ukuran Kualitas.....	12
2.2.5.1. Ukuran Finansial.....	12
2.2.5.2. Ukuran Nonfinansial.....	12
2.3. Biaya Kualitas.....	13
2.3.1. Pengertian Biaya Kualitas.....	14
2.3.2. Penggolongan Biaya Kualitas.....	14
2.3.3. Analisis Biaya Kualitas.....	16
2.3.3.1 Manfaat Analisis Biaya Kualitas.....	17
2.3.3.2 Teknik Analisis Biaya Kualitas.....	17
2.3.4. Pengukuran dan Pelaporan Biaya Kualitas.....	18
2.3.5. Biaya Kualitas Optimal.....	20
2.4. Pengendalian Kualitas.....	22
2.4.1. Pengertian Pengendalian Kualitas.....	22
2.4.2. Tujuan Pengendalian Kualitas.....	23
2.4.3. Aktivitas Pengendalian Kualitas.....	23
2.4.4. Alat Pengendalian Kualitas.....	24
2.4.4.1. <i>Check Sheet</i>	24
2.4.4.2. <i>Pareto Diagram</i> (Diagram Pareto).....	24
2.4.4.3. <i>Fish Bone Diagram</i> (Diagram Sebab Akibat).....	25
2.5. Kegagalan Produk.....	26
2.5.1. Jenis-Jenis Kegagalan Produk.....	26
2.5.2. Perbedaan Produk Cacat dan Produk Rusak.....	27
2.5.3. Faktor Penyebab Kegagalan Produk.....	27
2.6. Optimal.....	28
2.7. Pengambilan Keputusan dan Informasi Relevan.....	28
2.7.1. Proses Pengambilan Keputusan.....	28
2.7.2. Pengertian Konsep Relevan.....	29
2.7.3. Kualitatif dan Kuantitatif Informasi Relevan.....	29

2.8.	Hubungan Pengendalian Kualitas dan Biaya Kualitas.....	30
2.9.	Hubungan Penerapan Tindakan-Tindakan Perbaikann Dengan Tingkat Optimal Biaya Kualitas.....	31
BAB 3.	METODE DAN UNIT PENELITIAN.....	32
3.1.	Metode Penelitian.....	32
3.1.1.	Sumber Data Penelitian.....	32
3.1.2.	Langkah-Langkah Penelitian.....	33
3.1.3.	Variabel Penelitian.....	33
3.1.4.	Teknik Pengumpulan Data.....	34
3.1.5.	Teknik Pengolahan Data.....	35
3.2.	Unit Penelitian.....	36
3.2.1.	Sejarah Singkat.....	36
3.2.2.	Misi dan Filosofi.....	36
3.2.3.	Jenis Produk PT GR.....	37
3.2.4.	Struktur Organisasi dan Deskripsi Pekerjaan.....	37
3.2.5.	Gambaran Umum Proses Produksi Departemen <i>Spinning</i> III.....	40
BAB 4.	HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	43
4.1.	Pengendalian Kualitas Pada PT GR.....	43
4.1.1.	Kegiatan Pengendalian Kualitas Pada Departemen <i>Spinning</i> III.....	43
4.1.2.	Faktor yang Mempengaruhi Kualitas di Departemen <i>Spinning</i> III.....	49
4.1.3.	Jenis Kecacatan Produk.....	51
4.2.	Pengendalian Proses Produksi.....	52
4.2.1.	Laporan Hasil Inspeksi.....	52
4.2.2.	Diagram Pareto.....	57
4.2.3.	Diagram Sebab Akibat.....	58

4.3. Biaya Kualitas.....	64
4.3.1. Unsur-Unsur Biaya Kualitas.....	65
4.3.2. Penggolongan Biaya Kualitas.....	68
4.3.3. Ukuran Nonfinansial Biaya Kualitas PT GR.....	71
4.4. Penerapan Tindakan-Tindakan Perbaikan.....	72
4.4.1. Alternatif Tindakan-Tindakan Perbaikan.....	72
4.4.2. Tindakan-Tindakan Perbaikan dan Estimasi Biaya Perbaikan.....	74
4.4.3. Estimasi Penurunan Jumlah Produk Cacat dan Biaya yang Dapat Dihindari Setelah Tindakan Perbaikan.....	76
4.4.4. Estimasi Perbandingan Biaya Kualitas Sebelum dan Setelah Tindakan Perbaikan.....	78
4.5. Peranan Penerapan Dari Tindakan-Tindakan Perbaikan Dalam Mengoptimalkan Biaya Kualitas Pada Departemen <i>Spinning</i> III PT GR.....	81
BAB 5. KESIMPULAN DAN SARAN.....	84
5.1. Kesimpulan.....	84
5.2. Saran.....	87
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	
RIWAYAT HIDUP PENULIS	

DAFTAR TABEL

	Hal.
Tabel 4.1. Jadwal Pemeliharaan Mesin di Departemen <i>Spinning</i> III.....	45
Tabel 4.2. Jenis Cacat Benang Pada Kain.....	51
Tabel 4.3. Rincian Point Cacat.....	53
Tabel 4.4. <i>Grade</i> Kain.....	53
Tabel 4.5. Total Hasil Produksi Kain dan Panjang Cacat Pada Bulan Februari 2017.....	54
Tabel 4.6. Rincian Jenis Cacat Benang Yang Disebabkan Oleh Departemen <i>Spinning</i> III Bulan Februari 2017.....	55
Tabel 4.7. Data Jumlah Panjang Cacat Bulan Februari 2017.....	56
Tabel 4.8. Laporan Biaya Kualitas Departemen <i>Spinning</i> III PT GR Bulan Februari 2017.....	70
Tabel 4.9. Estimasi Penurunan Jumlah Produk Cacat.....	76
Tabel 4.10. Estimasi Perbandingan Biaya Kualitas Sebelum dan Setelah Penerapan Tindakan Perbaikan.....	79
Tabel 4.11. Perbandingan Komponen Biaya Kualitas Sebelum dan Sesudah Penerapan Tindakan Perbaikan.....	82

DAFTAR GAMBAR

	Hal.
Gambar 2.1. Aspek Dasar Kualitas.....	11
Gambar 2.2. Laporan Biaya Kualitas.....	19
Gambar 2.3. AQL <i>Quality Cost</i>	20
Gambar 2.4. <i>Contemporary Quality Cost</i>	21
Gambar 2.5. <i>Check Sheet</i>	24
Gambar 2.6. Diagram Pareto.....	25
Gambar 2.7. Diagram Sebab Akibat.....	26
Gambar 3.1. Struktur Organisasi PT GR.....	38
Gambar 3.2. Proses Produksi Departemen <i>Spinning</i> III PT GR.....	42
Gambar 4.1. Diagram Pareto.....	57
Gambar 4.2. Diagram Sebab Akibat Cacat Pakan Tak Merata.....	59
Gambar 4.3. Diagram Sebab Akibat Cacat Lusi Kencang Lusi Kendor.....	61
Gambar 4.4. Diagram Sebab Akibat Cacat Lusi Kasar.....	62
Gambar 4.5. Diagram Sebab Akibat Cacat Timbul Berbintik.....	63
Gambar 4.6. Diagram Sebab Akibat Cacat Dua Lusi Masuk Satu Gun.....	64

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Foto Kecacatan Benang Pada Kain

BAB 1.

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Pada tahun 2016, industri tekstil mengalami tingkat pertumbuhan yang negatif. Hal tersebut didukung dengan artikel di industri.bisnis.com pada tanggal 8 Mei 2016 yang berjudul “Global Lesu, Tekstil Terus Tertekan Hingga Kuartal I/2016” oleh Dernis Rizky Gosta. Artikel tersebut menyebutkan bahwa berdasarkan data yang diperoleh dari Badan Pusat Statistik (BPS), pertumbuhan industri tekstil dan pakaian jadi menurun 1,56% pada kuartal I/2016. Pertumbuhan negatif tersebut telah berlangsung sejak kuartal IV/2014. Hal tersebut telah dikatakan juga oleh Ketua Asosiasi Pertekstilan Indonesia (API) Ade Sudrajat, yaitu industri tekstil dan produk tekstil (TPT) diproyeksikan masih lesu di tahun 2016 karena tidak ada hal yang positif yang bisa mengangkat pertumbuhan industri ini (Rahajeng:2015).

Di titik tersebut, produsen tekstil dan garmen Indonesia dituntut untuk melakukan pengendalian produk untuk dapat bertahan di industri tekstil. Salah satu pengendalian yang dapat dilakukan oleh perusahaan adalah pengendalian kualitas produk. Untuk melakukan pengendalian terhadap kualitas produk mulai dari proses hingga produk tersebut sampai ditangan konsumen, perusahaan harus memiliki alat pengendalian yang baik. Dari alat tersebut perusahaan dapat mengetahui kesalahan sedini mungkin pada proses produksi sehingga produk yang cacat dapat dihindari (dikurangi). Dalam hal ini, salah satu perusahaan yang harus mempertimbangkan kembali mengenai pengendalian kualitas dan biayanya adalah PT GR.

PT GR adalah perusahaan tekstil penghasil kain denim di Indonesia yang sudah melakukan ekspor ke luar negeri. PT GR didirikan pada tahun 1971 dan memiliki kantor pusat di Jakarta sedangkan pabrik berlokasi di Bandung. Proses manufaktur terdiri dari *spinning*, *preparation*, *weaving* dan *finishing*. Proses *spinning* menghasilkan benang yang menjadi bahan dasar untuk pembuatan kain denim dan terdiri dari benang halus (benang *ring*) yang diproduksi oleh Departemen *Spinning* 1 dan *Spinning* II. Lalu benang kasar (benang *open end* atau *OE*) yang diproduksi oleh

Departemen *Spinning* III. Benang tersebut digunakan sebagai bahan dasar kain denim dan kualitas dari kain denim dapat ditentukan dari benang tersebut.

Inspeksi produk di PT GR dilakukan pada saat akhir produksi benang dan juga di akhir produksi kain. Hasil dari inspeksi produk di akhir produksi kain mengatakan bahwa cacat yang paling dominan disebabkan oleh Departemen *Spinning* III. Hingga saat ini PT GR mengalami kesulitan dalam mengendalikan kualitas benang terutama pada Departemen *Spinning* III. PT GR harus lebih ketat dalam melakukan pengendalian kualitas pada produksi benang dikarenakan benang adalah bahan baku untuk pembuatan kain denim yang harus memenuhi standar dari pesanan konsumen. Menurut Hansen dan Mowen (2005:7), kegiatan yang berhubungan dengan kualitas adalah kegiatan yang dilakukan karena mungkin atau telah terdapat kualitas yang buruk dan biaya-biaya untuk melakukan kegiatan tersebut disebut dengan biaya kualitas. Biaya kualitas yang timbul harus dikendalikan supaya biaya tersebut dapat dioptimalkan.

Banyak upaya yang dapat dilakukan oleh perusahaan untuk membuat biaya kualitas menjadi optimal, tetapi tidak jarang hal tersebut mempunyai pengaruh buruk terhadap kualitas produk. Benang yang tidak memenuhi standar pada *grade* tertentu akan dikatakan produk cacat *grade* tersebut dan kain yang memiliki cacat benang tersebut akan dijual dengan harga yang lebih rendah. Jika hal tersebut dibiarkan secara terus menerus, perusahaan akan mengalami kerugian yang besar. Oleh sebab itu, untuk menghindari kerugian yang telah dipaparkan di atas maka analisis terkait biaya kualitas produk benang dan pemilihan tindakan-tindakan perbaikan dirasa cocok untuk diterapkan pada PT GR. Berdasarkan uraian di atas maka penulis memilih PT GR terutama di Departemen *Spinning* III (benang *open end* atau OE) sebagai unit penelitian.

1.2. Rumusan Masalah Penelitian

Berdasarkan latar belakang penelitian yang telah diuraikan di atas, maka dapat dirumuskan beberapa masalah yang dapat diteliti:

1. Bagaimana pengendalian kualitas pada Departemen *Spinning* III?
2. Faktor apa saja yang mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan perusahaan?

3. Apa saja jenis kecacatan produk yang terjadi di Departemen *Spinning* III??
4. Alternatif tindakan perbaikan apa saja yang dapat dilakukan untuk mengurangi produk cacat yang terjadi?
5. Bagaimana peranan penerapan dari tindakan-tindakan perbaikan dalam mengoptimalkan biaya kualitas pada Departemen *Spinning* III PT GR?

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah disebutkan di atas, maka penulis menetapkan tujuan penulisan:

1. Mengetahui pengendalian kualitas yang ada pada Departemen *Spinning* III.
2. Mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan perusahaan
3. Mengetahui jenis-jenis kecacatan produk yang terjadi di Departemen *Spinning* III.
4. Mengetahui alternatif tindakan perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi produk cacat yang terjadi.
5. Mengetahui peranan penerapan dari tindakan-tindakan perbaikan dalam mengoptimalkan biaya kualitas pada Departemen *Spinning* III PT GR.

1.4. Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini nantinya diharapkan dapat memberikan manfaat kepada beberapa pihak, antara lain:

1. Bagi PT GR
Diharapkan hasil dari penulisan ini dapat menjadi evaluasi terkait dengan penerapan tindakan-tindakan perbaikan untuk mengoptimalkan biaya kualitas dan menjadi pertimbangan untuk menentukan kembali jumlah normal untuk produk cacat terutama dalam aktivitas produksi Departemen *Spinning* III (*open end*).
2. Bagi penulis
Diharapkan proses hingga hasil dari penulisan ini dapat menambah wawasan penulis mengenai aktivitas produksi dan pengelolaan barang cacat dalam perusahaan manufaktur. Selain itu, diharapkan pula penulis dapat

menerapkan ilmu dan pengetahuan yang diperoleh di bangku perkuliahan pada lapangan kerja yang sesungguhnya.

3. Bagi masyarakat

Diharapkan penulisan ini dapat dijadikan referensi untuk penulisan lebih lanjut terutama dalam meneliti bidang yang sama. Selain itu, dapat menambahkan wawasan dan memberikan gambaran mengenai peranan analisis biaya kualitas dalam mengurangi produk cacat dan penentuan jumlah normal untuk produk cacat.

1.5. Kerangka Pemikiran

Menurut Horngren, dkk. (2015:735) definisi kualitas adalah sebagai jumlah dari fitur dan karakteristik suatu produk atau layanan yang dibuat atau dilakukan sesuai dengan spesifikasi untuk memuaskan pelanggan pada saat pembelian dan selama penggunaan produk atau layanan tersebut. Untuk memperoleh kualitas tersebut diperlukan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas menurut P.L Jain (2001:7) dalam terjemahan mempunyai tujuan untuk meyakinkan bahwa produk sesuai dengan kriteria *design* yang telah ditentukan sebelumnya, menyediakan informasi yang diperlukan untuk perencanaan dan pengendalian jangka panjang dan memberikan peringatan tentang masalah kualitas yang diprediksi akan muncul sehingga tindakan pencegahan dapat dilakukan sebelum terjadi dan kerugian dapat dihindari.

Kualitas dapat diukur secara finansial dan nonfinansial. Pengukuran finansial termasuk perhitungan efek dari kualitas tersebut. Pengukuran untuk kualitas sering disebut dengan biaya kualitas. Menurut Kaplan dan Atikonson (1998:562), biaya kualitas adalah biaya yang timbul akibat dari usaha pengendalian dan peningkatan kualitas. Biaya tersebut diklasifikasikan kedalam empat kategori yaitu :

1. *Prevention costs*, merupakan biaya yang dikeluarkan untuk mencegah produksi dari suatu produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi.
2. *Appraisal costs*, merupakan biaya yang dikeluarkan untuk mendeteksi atau menemukan dari masing-masing unit produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi.

3. *Internal failure costs*, merupakan biaya yang timbul karena barang cacat namun belum sampai ke pelanggan.
4. *External failure costs*, merupakan biaya yang timbul karena barang cacat dan sudah sampai ke pelanggan.

Terdapat tiga pandangan tingkat optimal biaya kualitas menurut Hansen dan Mowen (2007:675) yaitu :

1. *Acceptable Quality View*, merupakan pandangan yang mengasumsikan bahwa ada nya *trade-off* antara biaya kontrol dan biaya kegagalan.
2. *Zero Defect View*, merupakan pandangan yang mengatakan unit yang rusak/cacat harus diminimumkan sampai tidak ada lagi (nol).
3. *Contemporary Quality Cost*, merupakan pandangan yang dinamis terkait dengan biaya kualitas.

Jika biaya kualitas tidak berada di tingkat optimal, maka perlu adanya identifikasi tindakan-tindakan perbaikan. Perusahaan dapat menggunakan laporan biaya kualitas sebagai input dalam pengambilan keputusan mengenai tindakan-tindakan perbaikan yang akan diterapkan oleh perusahaan. Menurut Horngren, dkk. terdapat lima langkah dalam pengambilan keputusan yaitu :

1. Mengidentifikasi masalah.
2. Memperoleh informasi yang relevan (kualitatif dan kuantitatif) dari *historical costs* dan informasi lainnya.
3. Membuat prediksi-prediksi tentang masa yang akan datang.
4. Membuat keputusan dengan cara memilih alternatif.
5. Mengimplementasikan dan mengevaluasikan keputusan tersebut.

Dalam memilih alternatif, perusahaan dapat menggunakan pendekatan relevan yang terdiri dari :

1. *Relevant costs*, merupakan biaya yang diharapkan berbeda di masa depan di antara alternatif keputusan.
2. *Relevant revenues*, merupakan pendapatan yang diharapkan berbeda di masa depan di antara alternatif keputusan.

Contoh tindakan yang dapat dilakukan oleh perusahaan untuk mengendalikan kualitas produk adalah *equipment-replacement decisions*, intensifikasi (menambah dan/atau memperluas faktor produksi), rasionalisasi (meningkatkan mutu

dengan cara meningkatkan penguasaan ilmu pengetahuan dan teknologi) dan lain-lain. Dengan demikian, perusahaan diharapkan dapat mengevaluasi penerapan tindakan-tindakan perbaikan yang pada akhirnya dapat mengoptimalkan biaya kualitas.