

- b. Memeriksa karakteristik yang telah ditentukan, apakah sesuai dengan standart yang telah ditentukan
- c. Penganalisaan derajat penyimpangan
- d. Penggunaan table pengontrolan (control chart) untuk bahan penganalisaan hasil-hasil pemeriksaan

Menurut Sukanto Reksohadiprodjo dan Indriyo Gito Sudarmo (1990 : 252) :

1. Menghitung bagian yang rusak

$$p = \frac{x}{n}$$

Dimana :

- p : mean kerusakan
- x : banyaknya barang yang rusak
- n : banyaknya barang yang di observasi

2. Menghitung standar deviasi

$$Sp = \sqrt{\frac{P(1-P)}{n}}$$

dimana :

- Sp : Deviasi standart
- n : rata-rata produksi dalam periode waktu tertentu
- P : Mean kerusakan

3. Menentukan batas pengawasan

Batas pengawasan = rata-rata rusak $\pm 3 Sp$

$$= p \pm 3 Sp$$

$$BKA = p + 3 \sqrt{\frac{P(1-P)}{n}}$$

$$BKB = p - 3 \sqrt{\frac{P(1-P)}{n}}$$

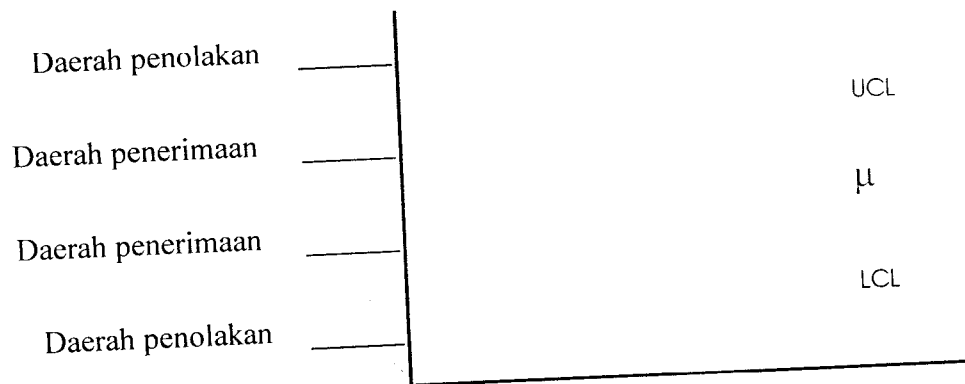
Oleh karena itu dalam pelaksanaan quality control yang efektif akan diperoleh produk yang sesuai dengan standart kualitas yang telah ditetapkan, sehingga dapat menghindari kerusakan produk yang lebih banyak dan nantinya diharapkan akan menncapai target produksi.

\bar{X} : Mean

μ : Jumlah mean

σ : Standar Deviasi

Z: Prosentase produk yang sesuai dan yang tidak sesuai dengan standar perusahaan



Gambar 3.1

Grafik Toleransi Batas Atas dan Batas Bawah
dalam Distribusi Normal