

dipengaruhi keberadaan tebu rakyat, termasuk Tebu Rakyat Mandiri (TRM) yang pendanaannya murni berasal dari petani dan tidak mendapat kredit perbankan. Perilaku petani TRM sangat dipengaruhi besarnya keuntungan dari insentif yang diberikan PG. Kalau mereka merasa, manfaat ekonomi yang dapat diterima jauh lebih besar, jarak yang jauh antara lokasi berdekatan dengan PG-PG lingkup PTPN X dan PT Rajawali Nusantara Indonesia yang juga memerlukan tambahan tebu dari TRM. Sekarang ini baru langkah pemantapan kapasitas untuk semua PG. Peningkatan kapasitas justru dimulai dari tanaman. Kalau jumlah tebu diestimasi tidak lagi tertampung untuk giling optimal, bisa saja kapasitas terpasang ditingkatkan. Peningkatan kapasitas jauh lebih mudah dan lebih cepat dilakukan.

Untuk menjaga kualitas produk tersebut, maka perlu diadakan pengendalian atau *control* dengan menggunakan metode *Quality Control Chart*. Dengan metode ini dapat diketahui apakah kualitas produk yang diproses dapat terkendali atau tidak. Untuk membahas masalah ini akan dipergunakan *Quality Control Chart*. Oleh karena itu dengan alasan diatas penulis ingin meneliti lebih lanjut tentang pengawasan kualitas dengan judul: **Pengawasan Kualitas Produk Gula pada Pabrik Gula Soedhono di Kec Geneng Kab Ngawi**

1.2 Rumusan Masalah

Dari uraian latar belakang yang dikemukakan diatas, yang menjadi pokok permasalahan adalah:

1. Apakah besar kerusakan gula masih dapat ditolelir.

2. Apakah standar kualitas yang ditentukan perusahaan telah sesuai dengan standar kualitas yang ditentukan oleh BULOG.

1.3 Batasan Masalah

Dalam penulisan skripsi ini penulis hanya akan membatasi permasalahan sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan pada laboratorium *Quality Control* di PG Soedhono.
2. Data yang diambil adalah produk gula yang berhubungan dengan kualitas.
3. Data kualitas diambil sebanyak 25 kali yang dilakukan mulai dari tanggal 7 Juli 2005 sampai dengan 31 Juli 2005.
4. Data yang diambil setiap hari digunakan rata-rata setiap sift, dan setiap sift diambil sampel gula sebanyak dua kali yaitu diawal sift pergantian kerja dan diakhir sift pergantian kerja. Hal ini dilakukan untuk mengetahui juga pengaruh SDM karyawan terhadap produk gula yang dihasilkan. Namun dalam penghitungan pada bab IV jumlah sampel gula sebanyak 25 kali dari rata-rata setiap sift per harinya.

1.4 Tujuan Penelitian

Sejalan dengan masalah yang diteliti, tujuan yang ingin dicapai dalam mengadakan penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui tingkat toleransi produk rusak yang dapat ditolerir.
2. Standar kualitas yang ditentukan oleh PG Soedhono sudah sesuai dengan standar yang ditentukan oleh BULOG

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini antara lain :

1. Bagi perusahaan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat dipergunakan sebagai bahan pertimbangan dalam mengambil keputusan yang berkaitan dengan kualitas.

2. Bagi penulis

Penelitian ini merupakan media bagi penulis untuk mendalami dan menerapkan teori-teori yang didapat selama ini kedalam praktek perusahaan yang sesungguhnya.

3. Bagi pihak lain

Diharapkan hasil penelitian ini dapat bermanfaat sebagai sumbangan pemikiran bagi pihak-pihak yang berkepentingan dengan masalah pengawasan kualitas.

1.6 Langkah-langkah Penelitian

Dalam melakukan penelitian ilmiah digunakan langkah-langkah yang jelas.

Langkah-langkah penelitian yang penulis lakukan adalah sebagai berikut :

1. Mendefinisikan dan merumuskan masalah.

Hal-hal yang dapat dipermasalahkan dalam penelitian, yaitu suatu situasi dimana suatu fakta yang terjadi sudah menyimpang dari batas-batas toleransi dari sesuatu yang diharapkan. Dalam hal ini mengenai kualitas gula pada PG Soedhono.