

## **BAB III**

### **OBJEK DAN METODE PENELITIAN**

#### **3.1 Objek Penelitian**

Objek dalam penelitian ini yaitu proses pengendalian kualitas/mutu (*Quality Control*) produk dan penerapan metode Six Sigma di perusahaan konveksi Bikinbaju.team Kabupaten Tasikmalaya.

##### **3.1.1 Profil Perusahaan**

Bikinbaju.team merupakan perusahaan konveksi yang sedang berkembang dibidang *fashion* pria. Bikinbaju.team didirikan oleh Alvin Rahadhithia pada tahun 2014 dan beralamat Kp. Patrol kulon RT 02/RW 01 Desa Margaluyu Kec. Manonjaya Kab. Tasikmalaya

Perusahaan ini dibangun dengan kegigihan yang tinggi dan fokus memberikan hasil kualitas terbaik demi kepuasan konsumen, tentunya setiap pekerjaan di perusahaan ini dikerjakan oleh orang-orang yang profesional dibidangnya sehingga menghasilkan karya terbaik dalam *fashion*. Saat ini perusahaan konveksi Bikinbaju.team telah menghasilkan beberapa produk busana pria diantaranya kemeja, baju kaos, jaket, hoodie, dll. Juga perusahaan ini melayani jasa pembuatan baju costum.

Produk unggulan dari perusahaan ini yaitu baju T-shirt dengan sablon dan beberapa model jaket dengan sablon. Sampai saat ini produk dari hasil perusahaan

konveksi Bikinbaju.team telah di distibusikan ke berbagai daerah di Indonesia dan telah memiliki beberapa konsumen tetap.

### **3.1.2 Visi dan Misi Perusahaan**

Visi dari perusahaan konveksi Bikinbaju.team yaitu “Menjadi pabrik konveksi terbesar di indonesia dengan keunggulan kualitas produk sesuai standar ISO 9001 dan SNI dengan berstandar kekuatan SDM yang menjaga nilai-nilai spiritual, integritas, inovasi, dan kerjasama tim.

Misi dari perusahaan konveksi Bikinbaju.team yaitu menciptakan layanan dan produk yang inovatif dan berkualitas tinggi dengan menciptakan kepuasan dan loyalitas pelanggan. Serta terus megngembangkan ke arah yang menguntungkan sebagai sebuah brand lewat inovasi dan teknologi.

## **3.2 Metode Penelitian**

Metode penelitian diartikan cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu. Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini yaitu metode penelitian kuantitatif deskriptif. Menurut Kuncoro (2013: 12) Penelitian deskriptif meliputi pengumpulan data untuk diuji hipotesis atau menjawab pertanyaan mengenai status terakhir dari subjek penelitian. Data deskriptif pada umumnya dikumpulkan melalui daftar pernyataan dalam survey, wawancara ataupun observasi.

### **3.2.1 Oprasionalisi Variabel**

Oprasional variabel merupakan unsur penelitian yang diberitahukan bagaimana cara mengukur variabel atau dapat dikatakan semacam petunjuk pelaksanaan bagaimana cara mengukur variabel.

**Tabel 3.1**  
**Oprasionalisasi variabel**

<b>Variabel</b>	<b>Devinisi Operasional</b>	<b>Indikator</b>
<b>Pengendalian Kualitas/Mutu</b>	konsistensi peningkatan dan menurunkan variasi karakteristik produk agar dapat memenuhi spesifikasi dan kebutuhan guna meningkatkan kepuasan pelanggan di Perusahaan Konveksi Bikinbaju.team	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. <i>Performance</i></li> <li>2. <i>Features</i></li> <li>3. <i>Konformance</i></li> <li>4. <i>Durability</i></li> <li>5. <i>Servis Ability</i></li> <li>6. <i>Aesthetics</i></li> <li>7. <i>Perceived Quality</i></li> </ol>
<b>Six Sigma</b>	suatu konsep mutu yang menargetkan tidak lebih dari 3,4 unit kerusakan dalam sejuta produk keluaran dari Bikinbaju.team.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. <i>Define,</i></li> <li>2. <i>Measure</i></li> <li>3. <i>Analyse</i></li> <li>4. <i>Improve</i></li> <li>5. <i>Control</i></li> </ol>

### 3.2.2 Teknik Pengumpulan Data

#### 3.2.2.1 Jenis Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini meliputi data primer dan data sekunder yang meliputi:

##### 1. Data Primer

Data primer adalah data yang dikumpulkan sendiri oleh peneliti langsung dari sumber pertama atau tempat objek penelitian dilakukan (Siregar, 2017: 37).

Adapun data yang katagorikan kedalam data primer ini meliputi alur produksi, proses produksi, profil perusahaan dll

##### 2. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang diterbitkan atau digunakan oleh organisasi yang bukan pengolahnya (Siregar, 2017: 37). Data sekunder yang digunakan

dalam penelitian ini terkait informasi pendukung yang diperoleh dari literatur, penelitian terdahulu.

### 3.2.2.2 Prosedur Pengumpulan Data

Prosedur dalam pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu meliputi:

1. Wawancara

Wawancara adalah proses memperoleh keterangan/data untuk tujuan penelitian dengan cara tanya jawab. (Siregar, 2017: 40)

2. Observasi

Observasi atau pengamatan langsung adalah kegiatan pengumpulan data dengan melakukan penelitian langsung terhadap kondisi lingkungan objek penelitian yang mendukung kegiatan penelitian, sehingga didapat gambaran secara jelas tentang kondisi objek tersebut. (Siregar, 2017: 42)

3. Dokumentasi

Pengambilan data dengan teknik dokumentasi yaitu dengan cara pengamatan langsung kepada perusahaan terkait dengan catatan, laporan beserta foto.

### 3.3 Model Penelitian

Model penelitian secara garis besar digambarkan dalam secara sederhana sebagai berikut:



**Gambar 3.1**  
**Model Penelitian**

### 3.4 Teknik Analisis Data

Tahap-tahap implementasi peningkatan kualitas dengan Six sigma terdiri dari lima langkah yaitu menggunakan metode DMAIC atau *Define, Measure, Analyse, Improve, and Control*, yaitu sebagai berikut:

#### 1. *Define*

*Define* adalah penetapan sasaran dari aktivitas peningkatan kualitas Six Sigma. Pada tahapan ini akan dilakukan indentifikasi masalah, penentuan sasaran, tujuan proses dan perbaikan, identifikasi cacat produk, dan menetapkan faktor-faktor yang akan diteliti yang masuk dalam kategori defect produk.

#### 2. *Measure*

*Measure* merupakan tindak lanjut logis terhadap langkah define dan merupakan sebuah jembatan untuk langkah berikutnya. *Measure* merupakan langkah oprasional yang kedua dalam program peningkatan kualitas Six Sigma. Terdapat tiga hal pokok yang harus dilakukan, yaitu:

- a. Memilih atau menentukan karakteristik kualitas (*Critical to Quality*) kunci. Penetapan *Critical to Quality* kunci harus disertai dengan pengukuran yang dapat dikuantifikasikan dalam angka-angka. Hal ini bertujuan agar tidak menimbulkan persepsi dan interpretasi yang dapat saja salah bagi setiap orang dalam proyek Six sigma dan menimbulkan kesulitan dalam pengukuran karakteristik kualitas keandalan.
- b. Mengembangkan rencana pengumpulan data Pengukuran karakteristik kualitas dapat dilakukan pada tingkat, yaitu: Pengukuran pada tingkat

proses (*process level*), Pengukuran pada tingkat output (*output level*), dan Pengukuran pada tingkat outcome (*outcome level*)

- c. Pengukuran *baseline* kinerja pada tingkat output perusahaan yang digunakan satuan pengukuran DPMO dengan rumus perhitungan sebagai

$$\text{berikut: } DPMO = \frac{n}{N \times CTQ \text{ Potensial}} \times 1.000.000$$

Keterangan :

n : Jumlah cacat yang ditemukan

N : Jumlah unit yang diproduksi

Nilai DPMO dikonversikan ke dalam tabel konversi Sigma untuk melihat tingkat sigma

### 3. *Analyze*

Merupakan langkah operasional yang ketiga dalam program peningkatan kualitas *six sigma*. Ada beberapa hal yang harus dilakukan pada tahap ini yaitu:

- a. Melakukan validasi data
- b. Mengidentifikasi sumber-sumber dan akar penyebab masalah kualitas.

### 4. *Improve*

Pada langkah ini diterapkan suatu rencana tindakan untuk melaksanakan peningkatan kualitas. Rencana tersebut mendeskripsikan pantauan kemajuan, melakukan pengukuran secara statistik, dan nilai keefektifan proses.

## 5. *Control*

*Control* merupakan tahap operasional terakhir dalam upaya peningkatan kualitas berdasarkan *Six Sigma*. Pada tahap ini hasil peningkatan pengendalian terhadap proses secara terus-menerus untuk meningkatkan kapabilitas proses.