

## **BAB III**

### **OBJEK DAN METODE PENELITIAN**

#### **3.1 Objek Penelitian**

Objek penelitian yang dipilih dalam penelitian ini adalah pengendalian kualitas pada perusahaan konveksi Asriyani.

Adapun ruang lingkup penelitian ini adalah pengendalian kualitas pada perusahaan dan Analisis pengendalian kualitas dengan menggunakan metode peta kendali (*control chart*).

##### **3.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan**

Perusahaan konveksi Asriyani merupakan perusahaan konveksi yang fokus memproduksi pakaian muslim pria yaitu baju koko. Perusahaan ini berdiri sejak 19 (sembilan belas) tahun lalu yaitu sekitar tahun 2011. Perusahaan konveksi Asriyani merupakan usaha keluarga yang didirikan oleh bapak H. Asep Ruhiyat, beliau mendirikan perusahaan ini pada usia 37 (tiga puluh tujuh) tahun. Perusahaan ini beralamat di Kp.Cipanyarang RT 02 RW 04 Desa Cibatuireng Kec.Karangnunggal Kab.Tasikmalaya Jawa Barat Indonesia.

Pada awalnya Bapak H. Asep Ruhiyat ini merasa tertarik dengan usaha di dunia konveksi ini karena melihat perkembangannya yang sangat pesat dan pangsa pasarnya yang luas. Beliau merintis usaha ini di tempat tinggal beliau dengan peralatan seadanya setiap hari, lalu dipasarkannya pun oleh beliau sendiri ke pasar Tegal Gubuk Cirebon. Seiring berjalannya waktu beliau berhasil mengembangkan usahanya, kini beliau memiliki beberapa karyawan, 12 mesin bordir kompuer, 25 mesin jahit, 2 mesin kancing, 2 mesin potong dan peralatan

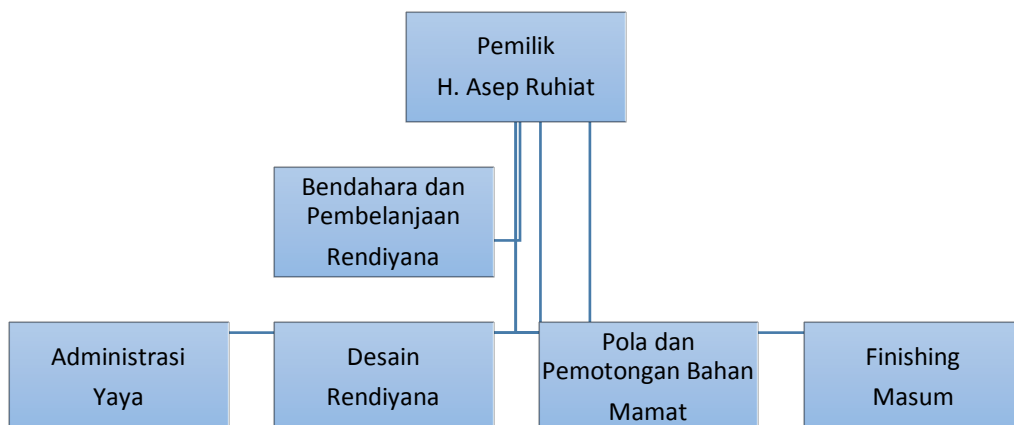
lainnya sebagai modal dalam menjalankan usahanya hingga sekarang. Dimulai dari memasarkan produknya sendiri sampai sekarang sudah banyak sekali yang menjadi *reseller* diperusahaan tersebut. Dengan kegigihan dan ketekunan beliau dalam mengembangkan perusahaannya kini beliau berhasil memasarkan produknya ke luar kota bahkan luar pulau jawa.

### 3.1.2 Struktur Organisasi Perusahaan

Pada suatu pencapaian tujuan organisasi perusahaan, diperlukan suatu struktur organisasi yang mana orang-orang dikoordinasikan tersusun dari sejumlah subsistem yang saling berhubungan dan bekerjasama atas dasar pembagian tugas dan wewenang serta mempunyai tujuan tertentu.

Struktur Organisasi merupakan susunan yang terdiri dari fungsi-fungsi dan hubungan yang menyertakan seluruh kegiatan untuk mencapai suatu sasaran yang secara fisik dapat dinyatakan dalam bentuk bagan yang memperlihatkan hubungan unit organisasi dari garis-garis wewenang yang ada. Adapun struktur organisasi perusahaan konveksi Asriyani adalah sebagai berikut:

**Tabel 3.1**  
**Struktur Organisasi Asriyani**



Sumber: Konveksi Asriyani (2020)

### **3.1.2.1 Uraian Tugas (*Job Description*)**

Adapun tugas masing masing bagian adalah sebagai berikut:

1. Pimpinan
  - a. Sebagai pemilik perusahaan.
  - b. Memimpin dan mengawasi perkembangan perusahaan.
  - c. Merumuskan tujuan dan menentukan kebijakan perusahaan secara menyeluruh.
  - d. Menerima laporan dan mengambil keputusan yang diperlukan.
  - e. Mengkoordinasi semua bagian yang ada dalam perusahaan sehingga tercipta kerjasama yang baik dan hubungan yang harmonis untuk mencapai tujuan perusahaan.
2. Bendahara dan pembelanjaan
  - a. Mencatat dan merekap pengeluaran dan pemasukan perusahaan.
  - b. Mencatat pembelanjaan bahan baku.
  - c. Mencatat dan mengatur gaji pegawai.
3. Administrasi
  - a. Membuat laporan jumlah produk jadi.
  - b. Membuat laporan penerimaan dan pengeluaran jahitan.
  - c. Mencatat persediaan bahan baku.
4. Desain
  - a. Membuat desain bordir.
  - b. Membuat pola atau model produk baju koko.

5. Pola dan pemotongan bahan.
  - a. Memotong bahan menjadi bagian-bagian yang sudah disesuaikan ukurannya.
  - b. Membuat pola baju sesuai dengan ukurannya.
  - c. Merancang dan menyesuaikan bahan-bahan dengan atribut yang lain.
6. *Finishing*
  - a. Memasang atribut, seperti kancing.
  - b. Menyetrika.
  - c. Merapikan dan melipat.
  - d. Mengepak.

### **3.1.3 Peralatan dan Bahan Proses Produksi**

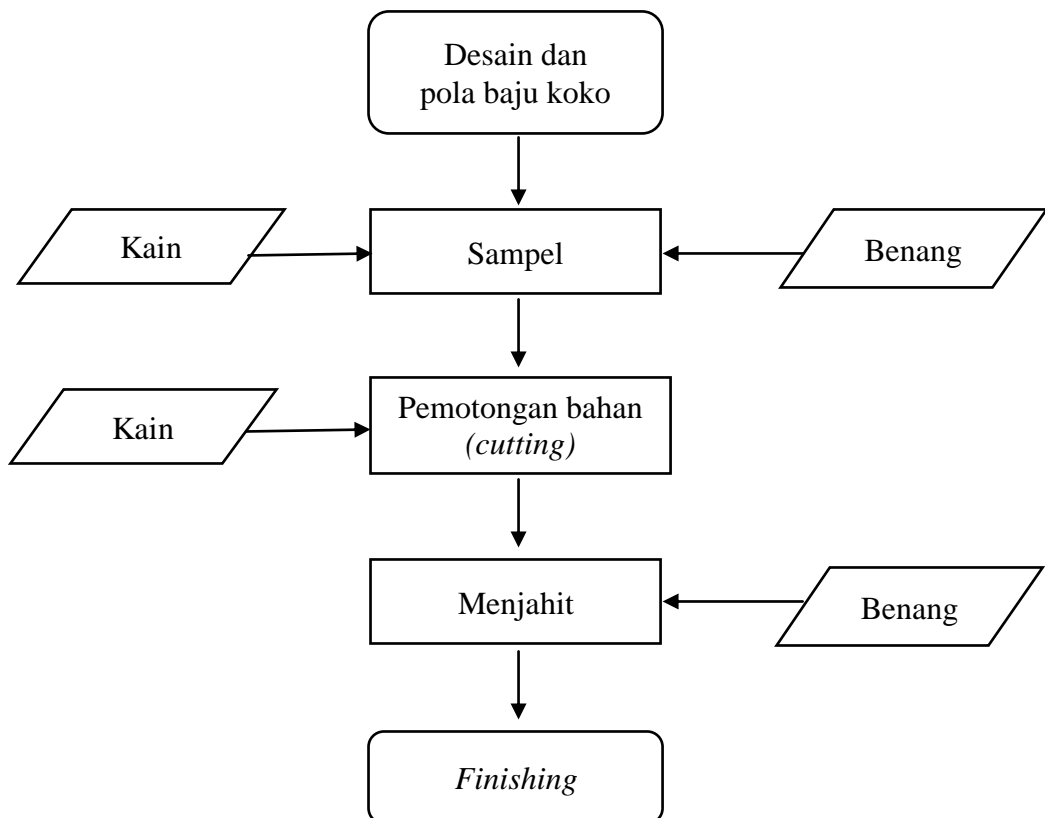
1. Peralatan atau mesin yang digunakan dalam proses produksi baju koko oleh Asriyani yaitu meliputi:
  - a. Mesin komputer
  - b. Mesin jahit
  - c. Mesin lobang
  - d. Mesin potong
  - e. Setrika uap
2. Bahan- bahan yang dibutuhkan dalam setiap produksi baju koko asriyani yaitu sebagai berikut:
  - a. kain
  - b. Benang
  - c. Kancing eksekutif dan kancing monas

- d. Resleting
- e. Pita
- f. Kain keras
- g. Plastik
- h. Kardus packing
- i. Merk/ label
- j. Gantungan merk

### 3.1.4 Alur Proses Produksi Perusahaan Konveksi Asriyani

Berikut ini merupakan alur proses produksi konveksi Asriyani:

**Tabel 3.2**  
**Alur Proses Produksi**



Adapun uraian dari tabel alur proses produksi diatas yaitu sebagai berikut:

1. Membuat desain dan pola baju koko

Proses awal dari produksi yang pertama adalah membuat rencana atau rancangan bentuk produk baju koko yang akan dibuat.

2. Pembuatan sampel

Proses yang kedua adalah membuat sampel dari desain tersebut untuk selanjutnya akan di produksi. Proses pembuatan pola disesuaikan dengan desain dan ukuran dalam pembuatan sampel, lalu sampel tersebut akan dikirimkan ke *reseller-reseller*, sampel yang sudah disetujui (*approved*) langsung diproduksi secara masal, tapi jika tidak disetujui perusahaan akan membuat sampel yang lain sampai disetujui oleh para *reseller*.

3. Pemotongan bahan (*cutting*)

Proses pemotongan bahan atau kain yang sudah mempunyai bentuk atau pola, yang meliputi:

- a. Proses membuat ulang pola sesuai dengan kebutuhannya atau ketentuannya.
- b. Proses penggelaran kain lembar demi lembar menjadi tumpukan kain, sesuai dengan kebutuhannya.
- c. Proses pemberian tanda pada komponen-komponen pola yang siap akan dipotong.

4. Menjahit

Proses menjahit atau menggabungkan komponen pakaian yang telah dipotong menjadi pakaian jadi meliputi:

- a. Proses mengecek komponen pola yang diterima dari cutting, disesuaikan dan ditentukan berapa jumlah komponen sebuah pakaian.
- b. Proses mengecek komponen pakaian, komponen demi komponen.
- c. Menata dan mengurutkan mesin seauai dengan urutan proses penjahitan pakaian.
- d. Proses pemotongan benang dari sisa-sisa jahitan.
- e. Proses pengecekan kualitas pakaian yang sedang dan sudah selesai di proses sebelum ditransfer ke proses finishing.

#### 5. *Finishing*

Proses penyempurnaan atau tahap akhir dari produksi meliputi:

- a. Proses pemasangan kancing.
- b. Proses pengecekan produk ditakutkan ada kecacatan pada produk
- c. Proses untuk merapikan produk baju koko dengan penyetricaan lalu dilipat dengan rapih.
- d. Proses *Packing* yaitu proses pengemasan pakaian dalam plastik, box atau kardus packing (d disesuaikan dengan pesanan), kemudian dikelompokan sesuai dengan model dan ukurannya, dan siap untuk dipasarkan.

### **3.2 Metode Penelitian**

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode penelitian deskriptif. Menurut Sugiyono (2019:84) penelitian yang didasarkan pada data populasi, atau sampling total, atau sensus dengan tidak melakukan pengujian hipotesis statistik dari sudut pandang statistik disebut penelitian deskriptif.

### 3.2.1 Operasionalisasi Variabel Penelitian

Agar penelitian ini dapat dilaksanakan sesuai dengan yang diharapkan, maka perlu dipahami sebagai unsur-unsur yang menjadi dasar dari suatu penelitian ilmiah yang termuat dalam operasional variable penelitian. Berikut ini adalah Operasionalisasi Variabel yang digunakan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

**Tabel 3.3**  
**Operasionalisasi Variabel**

<b>Variabel</b>	<b>Definisi</b>	<b>Indikator</b>
<b>(1)</b>	<b>(2)</b>	<b>(3)</b>
Pengendalian Kualitas	Pengendalian kualitas adalah kombinasi semua alat dan teknik yang digunakan untuk mengontrol kualitas suatu produk dengan biaya seekonomis mungkin dan memenuhi syarat pemesan.	
Peta Kendali ( <i>control chart</i> )	Peta kendali ( <i>control chart</i> ) adalah suatu alat yang secara grafis digunakan untuk memonitor dan mengevaluasi apakah suatu aktivitas atau proses berada dalam pengendalian kualitas secara statistika atau tidak sehingga dapat memecahkan masalah dan menghasilkan perbaikan kualitas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• UCL</li> <li>• CL</li> <li>• LCL</li> </ul>

### 3.2.2 Pengumpulan Data

#### 3.2.2.1 Jenis Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini merupakan data primer dan data sekunder, adapun data tersebut meliputi:



1. Data primer adalah data yang diperoleh peneliti secara langsung (dari data tangan pertama), meliputi alur proses produksi profil perusahaan, juga hambatan dalam proses produksi.
2. Data Sekunder adalah data yang diperoleh peneliti dari sumber yang sudah ada. Data yang dikumpulkan tersebut kemudian diatur, disusun, dan disajikan dalam bentuk angka-angka dengan tujuan untuk mendapatkan gambar yang jelas mengenai sekumpulan data tersebut.

#### **3.2.2.2 Populasi Sasaran**

Menurut Mudrajat Kuncoro (118: 2013) Populasi adalah kelompok elemen yang lengkap, yang biasanya berupa orang, objek, transaksi, atau kejadian dimana kita tertarik untuk mempelajarinya atau menjadi objek penelitian.

Populasi yang digunakan dalam penelitian ini yaitu seluruh hasil produksi baju koko Asriyani dari tanggal 23 April 2020 sampai dengan 17 Mei 2020.

#### **3.2.2.3 Penentuan Sampel**

Sampel menurut Mudrajat Kuncoro (118: 2013) adalah suatu himpunan bagian (subset) dari unit populasi. Teknik pengambilan sampel yang digunakan dalam penelitian ini adalah sensus yaitu seluruh hasil produksi dari tanggal 23 April 2020 sampai dengan tanggal 17 Mei 2020.

#### **3.2.2.4 Teknik Pengumpulan Data**

Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah dengan melakukan pengamatan langsung di perusahaan yang menjadi objek penelitian. Teknik pengumpulan data yang dilakukan adalah sebagai berikut:

- a. Wawancara

Wawancara merupakan pertemuan dua orang untuk bertukar informasi dan ide melalui tanya jawab, sehingga dapat dikonstruksikan makna dalam suatu topik tertentu (Sugiono, 2014:231). Dalam hal ini melakukan wawancara dengan pemilik dan karyawan perusahaan konveksi Asriyani mengenai proses produksinya, jenis-jenis kerusakan atau kecacatan produk yang sering terjadi dll.

b. Observasi

Observasi adalah teknik pengumpulan data dan pengamatan secara langsung di tempat penelitian yaitu di perusahaan konveksi Asriyani dengan mengamati sistem atau cara kinerja karyawannya, mengamati proses produksi dari awal sampai akhir, dan kegiatan pengendalian kualitas.

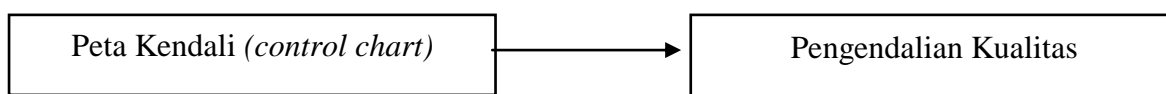
c. Dokumentasi

Dokumentasi pada penelitian ini adalah catatan dan dokumen perusahaan yang berupa laporan kegiatan produksi, laporan jumlah produksi dan jumlah kerusakan produk.

### 3.3 Model Penelitian

Model yang digunakan dalam penelitian ini digambarkan secara sederhana sebagai berikut:

**Tabel 3.4**  
**Model Penelitian**



Dari Tabel 3.4 Model Penelitian diatas diartikan bahwa metode peta kendali (*Control Chart*) untuk membantu atau bertujuan dalam pengendalian kualitas produksi pada perusahaan Asriyani.

### 3.4 Teknik Analisis Data

Dalam melakukan pengolahan data yang diperoleh, maka digunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) yaitu dengan alat atau metode peta kendali (*Control Chart*).

Rumus Peta kendali (*Control Chart*) yang digunakan yaitu dengan  $n$  tidak konstan, adapun langkah-langkahnya menurut Irwan dan Didi Haryono (2015:106-107) sebagai berikut:

1. Membuat tabel dan melakukan input data kedalam tabel jumlah produksi cacat

<i>I</i>	Ukuran sampel	Banyak Cacat	Proporsi Cacat
1.			
2.			
3.			
4.			
5.			
6.			
7.			
~			

## 2. Penentuan garis tengah atau pusat

$$\bar{p} = \frac{\sum_{i=1}^m \hat{p}_i}{m} = \frac{\sum_{i=1}^m p_i}{\text{jumlah sampel}}$$

Dimana:

$\bar{p}$  = garis pusat peta kendali proporsi kesalahan

$p_i$  = proporsi kesalahan setiap sampel

$n_i$

= banyak sampel yang diambil dalam setiap observasi yg bervariasi

$m$  = banyak observasi yang dilakukan

## 3. Batas Kendali Atas

$$UCL = \bar{p} + 3 \sqrt{\frac{\bar{p}(1 - \bar{p})}{n_i}}$$

## 4. Batas Kendali Bawah

$$LCL = \bar{p} - 3 \sqrt{\frac{\bar{p}(1 - \bar{p})}{n_i}}$$

5. Dibuat menjadi Grafik peta kendali (*Control Chart*)