

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Penelitian ini dilakukan di Konveksi Ghaida Boutique (GDA Design) yang bergerak dalam memproduksi pakaian muslim wanita, yang berlokasi Rengasdengklok, Kab.Karawang Jawa Barat.

3.1.1 Data Perusahaan

Nama Perusahaan : Ghaida Boutique (GDA Design)

Bidang Usaha : Konveksi

Alamat Perusahaan : Jl.Raya Karang Anyar,No:1
Rengasdengklok, Karawang

No Telephone : 085699994444

3.1.2 Profil Perusahaan

Perusahaan ini adalah perusahaan yang bergerak dibidang pembuatan pakaian muslim khususnya pakaian muslim wanita seperti gamis, hijab. Ghaida Boutique yang pada awalnya merupakan usaha keluarga yang di rintis dari tahun 2009, dan menggunakan nama produk dengan GDA boutique.

Awal mula Ghaida Boutique mempunyai Konveksi di daerah Bandung dengan bekerjasama dengan owner merek lain,dengan langsung memperkenalkan dengan ciri khas produk pakaian syar'i. Dari situ Ghaida

Boutique memperkenalkan beberapa produk dari pakaian muslim wanita dan anak-anak.

Ghaida Boutique ini berdiri sekitar tahun 2010, yang awalnya di beri nama Aidan Colletion, pertama berdiri hanya sedikit memproduksi pakaian sendiri, dan belum memberi merek sendiri. Lebih di dominasi oleh pakaian pakaian muslim lain dan hanya menjadi agen, tidak lepas dari tangan dingin pemilik Ghaida Boutique ini, yang bernama Hj.Noerfadilah Kamaludin, tahun 2012 Akhirnya memberanikan diri untuk memproduksi pakaian muslim wanita yang berbentuk pakaian syar'i,

Awal produksi dilakukan di kota Bandung, bekerja sama dengan pihak lain, namun semakin banyak nya permintaan, yang tidak memungkinkan menghabiskan waktu untuk perjalanan yang memakan waktu, akhirnya owner Ghaida Boutique membuka konveksi yang berwilayah di Rengasdengklok, Karawang. Dengan pertama membuka boutique dan konveksi, dengan jumlah karyawan hanya 5 orang sekarang dapat memberikan lapangan kerja bagi 40 karyawan dan jumlah mesin lebih dari 32 buah.

Dua tahun terakhir ini produk-produk dari Ghaida Boutique seperti, gamis wanita, Hijab, anak-anak. Banyak menerima permintaan sampai pengiriman tidak hanya dalam negeri tapi sampai ke manca negara, seperti malaysia, brunei, hongkong, saudi. Seiring dengan perkembangan Ghaida Boutique tahun sekarang mulai memasok produknya di jakarta. Dan terus memperluas pengiriman nya.

3.1.3 Visi Misi Perusahaan

Visi

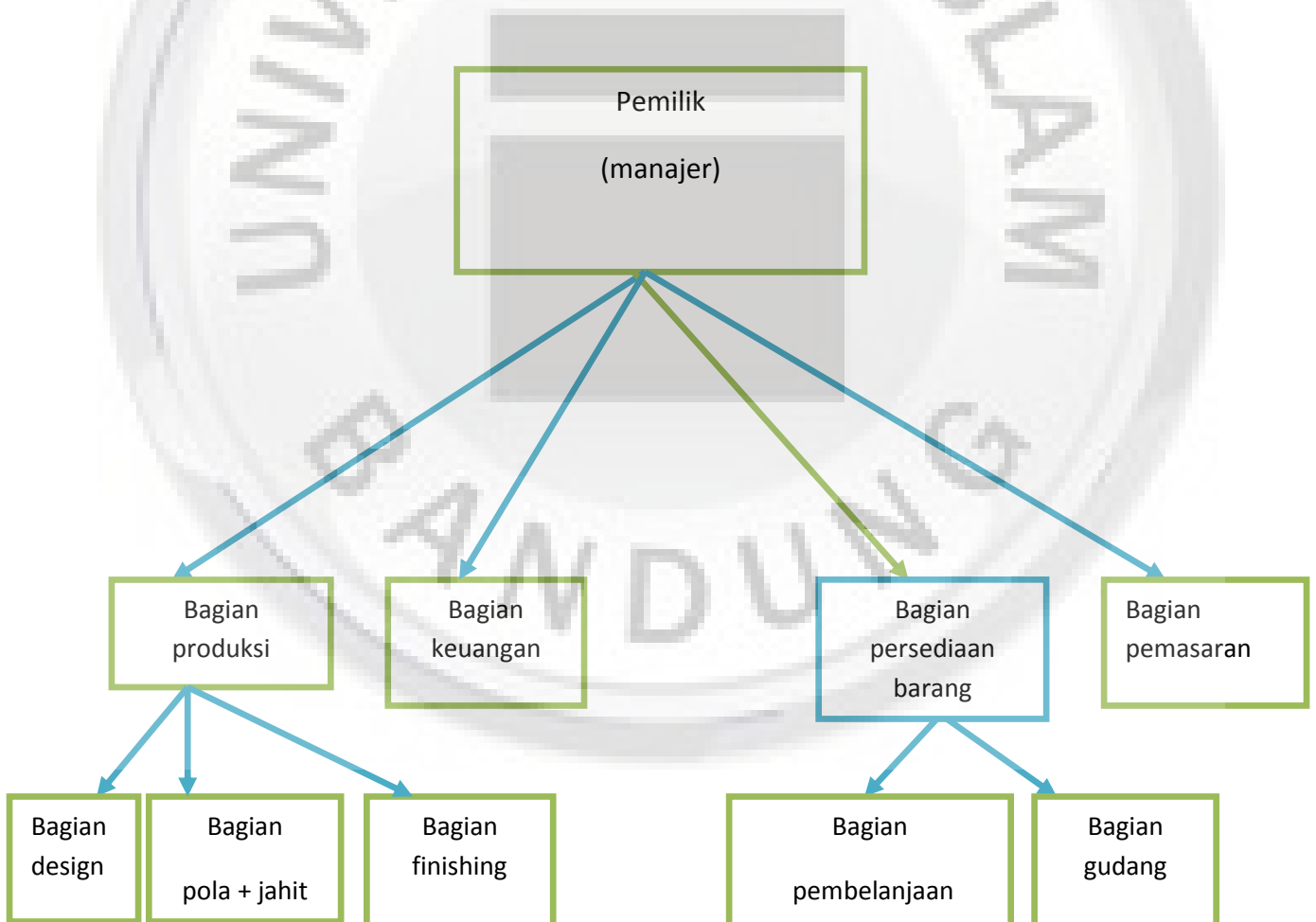
1. Menyediakan produk yang berkualitas tinggi dan bersaing dengan mutu terbaik.
2. Memproduksi pakaian muslim yang modis namun sesuai dengan tuntunan islam.
3. Membangun perusahaan muslim baik offline maupun online yang sukses dan bermanfaat bagi masyarakat.
4. Mampu membuka lahan dibidang hijab dengan style manarik,dan tetap mempertahankan nilai syar'i.

Misi

1. Memudahkan para konsumen mendapatkan pakaian muslim dengan kualitas tinggi dan harga terjangkau.
2. Meningkatkan minat perempuan muslim memakai hijab, dengan menawarkan produk-produk yang menarik.
3. Menjalin kemitraan kerja sama dengan pemasok dan penyalur yang saling memberikan keuntungan.
4. Memberikan pelayanan yang baik dan memuaskan bagi konsumen.

3.1.4 Struktur Organisasi

Struktur organisasi adalah suatu susunan dan hubungan antara tiap bagian serta posisi yang ada pada perusahaan dalam menjalankan kegiatan operasional untuk mencapai tujuan yang di harapkan dan di inginkan. Struktur Organisasi menggambarkan dengan jelas pemisahan kegiatan pekerjaan antara yang satu dengan yang lain dan bagaimana hubungan aktivitas dan fungsi dibatasi. Dalam struktur organisasi yang baik harus menjelaskan pekerjaan yang di berikan kepada setiap bagian-bagian bidang pekerjaan yang di berikan kepada setiap individu.



Gambar 3.1
Struktur organisasi

Adapun tugas dan tanggung jawab, tiap-tiap bagian sebagai berikut :

1. Pemilik (*manajer*)

- a. Mengatur kegiatan serta memberikan pengarahan kepada setiap bagian dalam melaksanakan tugas-tugas pokoknya.
- b. Mengawasi dan mengevaluasi pelaksanaan kegiatan kerja.
- c. Pengambilan keputusan dan menentukan bahan-bahan yang akan di produksi.
- d. Pengambil keputusan dalam segala masalah yang terjadi pada saat kegiatan.
- e. Dapat berperan juga melakukan promosi

2. Bagian Produksi

- a. Mengawasi kegiatan proses produksi dari awal sampai akhir.
- b. Melakukan pengontrolan/ pengecekan kualitas produk.
- c. Bertanggung jawab untuk melaporkan kepada pemilik atas hasil produksi.
- d. Mengawasi dan menyelesaikan yang menghambat jalannya produksi.
- e. Mewakili dan membantu pekerjaan pemilik jika pemilik sedang tidak ada di tempat.
- f. Mengadakan koordinasi dengan bagian lainnya.
- g. Memberikan pembinaan dan mengarahkan tugas bawahaannya.

3. Bagian Keuangan

- a. Bertanggung jawab atas laporan keuangan kepada pemilik.
- b. Memberikan pembinaan dan mengarahkan tugas bawahannya.

4. Bagian Persediaan Barang

- a. Mengawasi dan mengontrol kegiatan persediaan barang untuk toko.
- b. Mengadakan koordinasi dengan bagian lain.
- c. Melakukan pengecekan persediaan bahan baku.
- d. Bertanggung jawab kepada pemilik mengenai laporan persediaan toko dan persediaan bahan baku.

5. Bagian Pemasaran

- a. Melakukan pendataan pemesanan baik secara offline atau online.
- b. Melakukan promosi baik secara langsung atau via online.
- c. Melakukan koordinasi dengan bagian lainnya.
- d. Menjadi admin untuk pemesanan via online.

6. Bagian Design

- a. Mendesain grafis bentuk dan model gambar yang akan di buat.

7. Bagian Pola dan Jahit

- a. Membuat pola sesuai dengan desain, melakukan penggelaran bahan. Dan mengerjakan pemotongan bagian – bagian pada kain sesuai dengan pemolaan.
- b. Melakukan penjahitan setiap bagian kain yang sudah di potong dengan pola yang telah di tentukan. Yang di buat sebelumnya.

8. Bagian Finishing

- a. Mengontrol semua pakaian hasil dari penjahitan.
- b. Merapihkan dan mengemas hasil produksi.

9. Bagian Gudang

- a. Mencatat persediaan bahan mentah dan pemakaian.
- b. Melakukan pencatatan atas persediaan barang jadi. Arus keluar masuk barang.

10. Bagian Pembelian

- a. Membelanjakan stok bahan untuk di produksi.
- b. Membelanjakan aksesoris untuk pakaian.
- c. Membelanjakan kebutuhan dan keperluan untuk produksi.

3.1.5 Jam kerja karyawan

Untuk mengatur tata kerja dan kelancaran dalam pelaksanaan kegiatan produksi maka pemilik/manajer memberlakukan peraturan bagi seluruh karyawan dalam pembagian waktu kerja.

Tabel 3.1

Jam kerja karyawan hari biasa

Waktu	Kegiatan
Senin-jumat	
07:30 – 12:00	Kerja
12:00 – 13:00	Istirahat
13:00 – 15:00	Kerja
15:00 – 15:30	Istirahat
15:30 – 18:00	Kerja

18:00 – 18:30	Istirahat
18:30 – 22:30	Kerja
Sabtu	
07:30 – 12:00	Kerja
12:00 – 13:00	Istirahat
13:00 – 15:00	Kerja
15:00 – 15:30	Istirahat
15:30 – 18:00	Kerja
18:00 – 18:15	Istirahat
18:15 – 20:00	Kerja
Minggu	Libur

Sumber : Data internal perusahaan

Tabel 3.2
Jam lembur karyawan

Waktu	Kegiatan
07:30 – 12:00	Kerja
12:00 – 13:00	Istirahat
13:00 – 15:00	Kerja
15:00 – 15:30	Istirahat
15:30 – 18:00	Kerja
18:00 – 19:30	Istirahat
19:30 – 01:00	Kerja

Sumber : Data internal perusahaan

Tabel 3.3

Jumlah pekerja dalam setiap bagian

Bagian produksi	Jumlah karyawan
Bagian pola / pemotongan	2
Menjahit	23
Packing	5
Bagian gudang	1
Bagian design	1
Pengawas produksi	1
Bagian dapur	1
Bagian pemasaran	2

Sumber : Data interal perusahaan

3.1.5 Analisis Proses Produksi

Konveksi Ghaida boutique (GDA Design) ini bergerak pada bidang pembuatan pakaian muslim wanita dimana proses produksinya terdiri dari :

1. Pola pakaian

Langkah pertama di mulai dari pembagain bahan, lalu dengan karton, mengukur lingkaran dada, panjang gamis. Setelah itu baru penggelaran bahan.

2. Penggelaran bahan

Bahan di gelar, pola di cetak ke atas bahan lalu di ukir. Setelah itu, bahan yang lain di gelar di lantai berlapis-lapis. Lalu, bahan yang di ukir di tempel di bagian paling atas. Lalu di potong dengan mesin potong.

3. Perapihan potongan

Setelah bahan selesai digelar lalu di potong bahan tersebut di bereskan, satu ikat- satu ikat. Terdiri dari rok brlakang, rok depan, badan depan, badan belakang, tangan kanan, tangan kiri, dan variasi. Di siapkan setiap ikatan dua buah benang dan beberapa resleting. Setelah rapih di berikan ke bagian mesin penjahitan.

4. Jahit

Dalam proses penjahitan ada beberapa tahap :

- a. Menyiapkan kain keras untuk digunakan bagian pola pergelangan tangan.
- b. Menggosok kain keras dengan bahan yang sudah di pola di bagian lengan agar menempel.
- c. Lalu dilakukan proses penjahitan setiap bagian kain yang sudah di potong dengan pola yang telah ditentukan, yang di nuat sebelumnya.

5. Finishing

Dalam proses finishing ada beberapa tahapan yaitu :

- a. Menempelkan kancing di setiap bagian, pergelangan tangan.
- b. Melepaskan benang – benang dari sisa penjahitan.

- c. Mengontrol seluruh bagian bahan baju agar tidak ada kerusakan atau kecacatan dalam setiap bagian baju.
- d. Setelah dilakukan pengontrolan secara keseluruhan, pakaian yang terdapat kerusakan seperti kotor, bolong ataupun tidak sesuai dengan pola, maka akan di pisahkan dengan produk yang tidak rusak.
- e. Penghapusan noda jika terdapat kotoran pada pakaian atau perbaikan jahitan jika ada jahitan yang rusak pada pakaian.
- f. Setelah selesai semu, pakaian di setrika dan di kemas ke dalam plastik pakaian.

3.2 Populasi dan Sampel

Populasi dalam penelitian ini adalah produk dari Konveksi Ghaida Boutique dimana konveksi ini memproduksi pakaian muslim, untuk sampel diambil dari pakaian muslim wanita yang mengalami kerusakan dan cacat. Selama bulan Desember 2015, produk yang cacat berjumlah 246 pakaian.

3.3 Jenis dan Metode Penelitian

Konveksi Ghaida Boutique (GDA Design) ini bergerak pada bidang memproduksi pakaian muslim wanita dimana proses produksinya terdiri dari jenis dan standar data yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Data primer, yaitu data yang diperoleh dari studi lapangan yang berhubungan dengan pengendalian kualitas, yaitu melalui kunjungan dan wawancara dengan pihak yang berwenang di perusahaan.

3.3.1 Jenis Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan adalah deskriptif kuantitatif. Menurut Nawawi (2003:64) metode deskriptif yaitu metode-metode penelitian yang memusatkan perhatian pada masalah-masalah atau fenomena yang bersifat aktual pada saat penelitian dilakukan, kemudian menggambarkan fakta-fakta tentang masalah yang diselidiki sebagaimana adanya diiringi dengan interpretasi yang rasional dan akurat.

3.3.2 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan adalah studi kasus. Menurut Susilo Rahardjo & Gudnanto (2011:250) studi kasus adalah suatu metode untuk memahami individu yang dilakukan secara integrative dan komprehensif agar diperoleh pemahaman yang mendalam tentang individu tersebut beserta masalah yang dihadapinya dengan tujuan masalahnya dapat terselesaikan dan memperoleh perkembangan diri yang baik.

3.3.3 Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data. Menurut Riduwan (24:2013) ialah teknik atau cara-cara yang dapat digunakan oleh peneliti untuk mengumpulkan data. Metode (cara atau teknik) menunjukan suatu kata yang abstrak dan tidak diwujudkan dalam benda, tetapi hanya dapat dilihatkan penggunaannya melalui: *angket, wawancara, pengamatan, ujiam(test), dokumentasi*, dan lainnya. Peneliti dapat menggunakan salah satu atau gabungan tergantung dari masalah yang dihadapi.

1. Sampel

Sampel merupakan dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh objek penelitian. Sampel dalam penelitian ini adalah pakaian muslim wanita pada konveksi Ghaida Boutique (GDA Design).

2. Wawancara

Wawancara adalah suatu cara pengumpulan data yang digunakan untuk memperoleh informasi langsung dari sumbernya. Wawancara ini digunakan bila ingin mengetahui hal-hal dari responden secara lebih mendalam serta jumlah responden sedikit. Ada beberapa faktor yang akan mempengaruhi arus informasi dalam wawancara, yaitu : pewawancara, responden, pedoman wawancara, dan situasi wawancara (subana,2000:29).

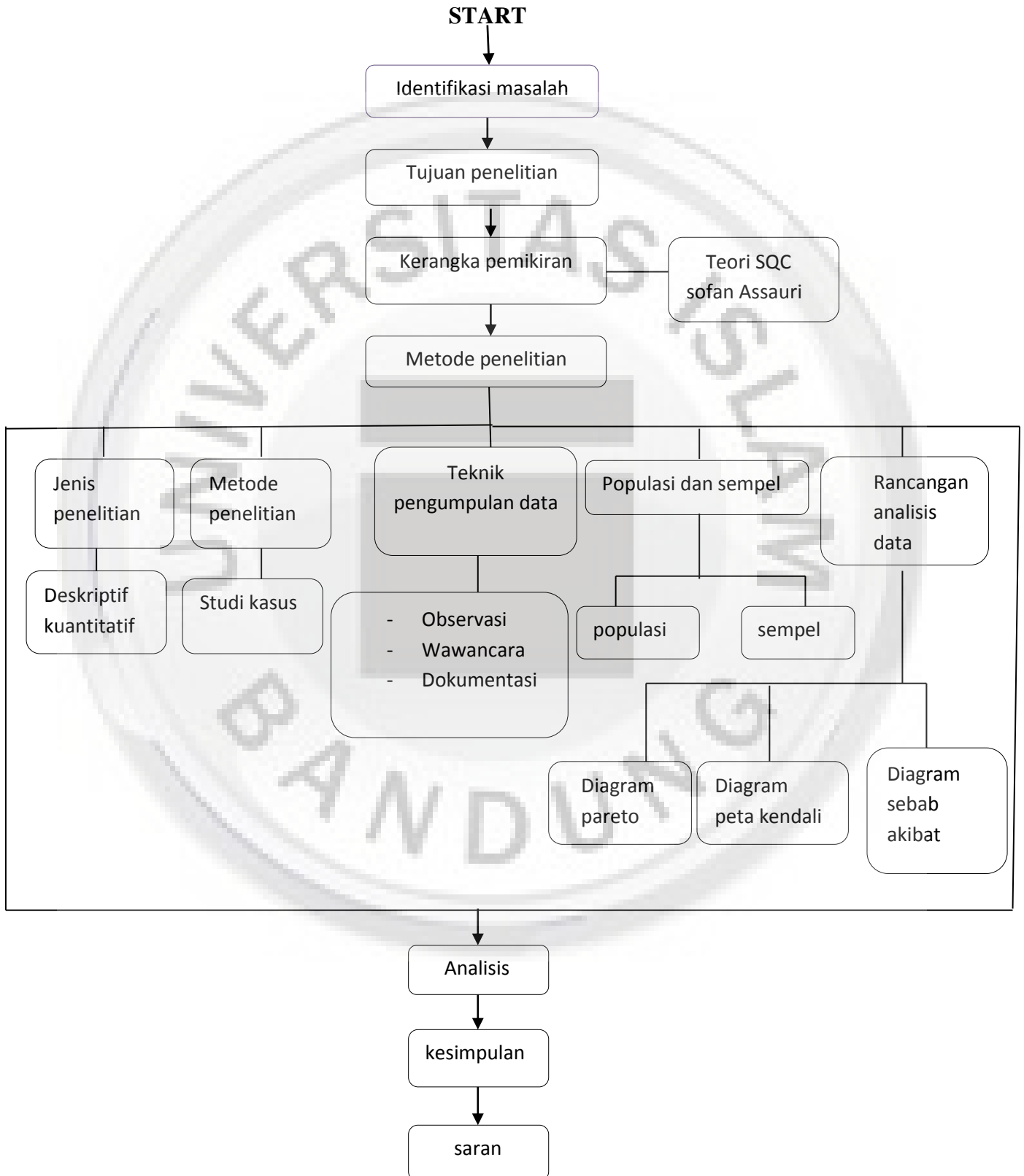
3. Pengamatan (observation)

Observasi yaitu melakukan pengamatan secara langsung ke objek penelitian untuk melihat dari dekat kegiatan yang dilakukan. Apabila objek penelitian bersifat perilaku dan tindakan manusia, fenomena alam (kejadian-kejadian yang ada di alam sekitar), proses kerja, dan penggunaan responden kecil.(Moch idoci Anwar:2007:30).

4. Dokumentasi

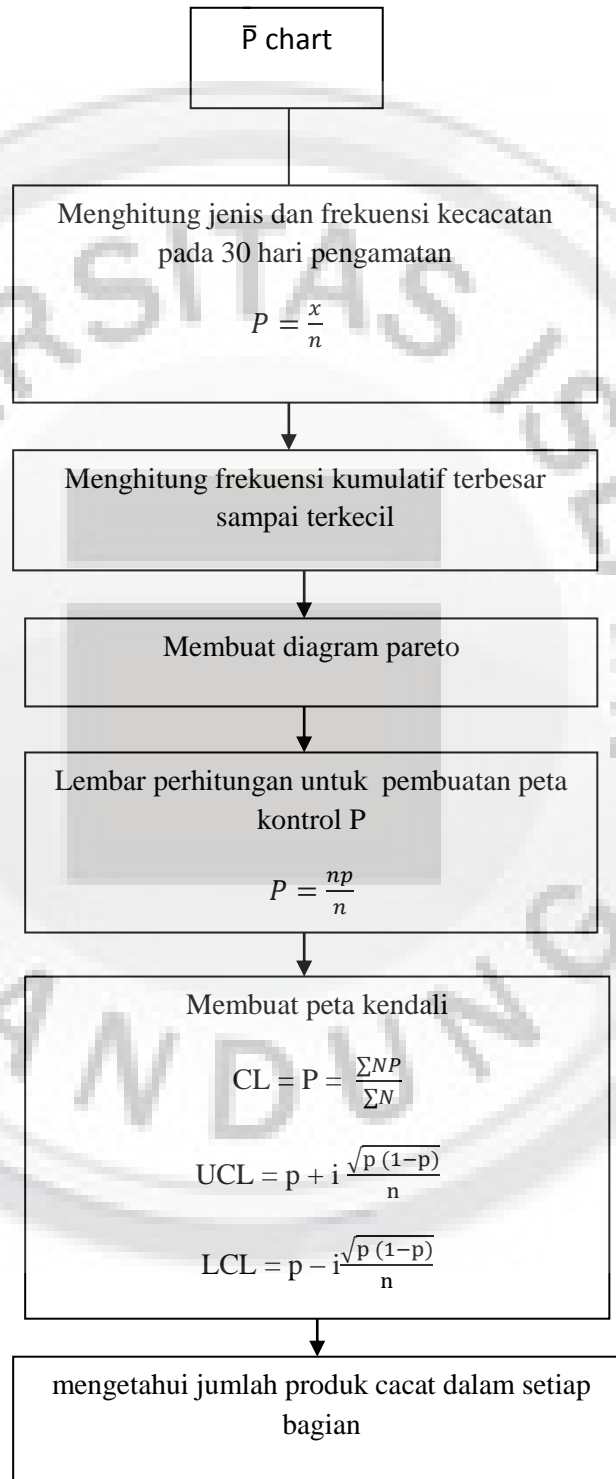
Dokumentasi adalah ditunjukkan untuk memperoleh data langsung dari tempat penelitian, meliputi buku – buku yang relevan, peraturan – peraturan, laporan kegiatan, foto – foto, film dokumentar, data yang relevan penelitian.

3.4 Algoritma Penelitian



3.5 Rancangan Analisis Data

Rancangan analisis data



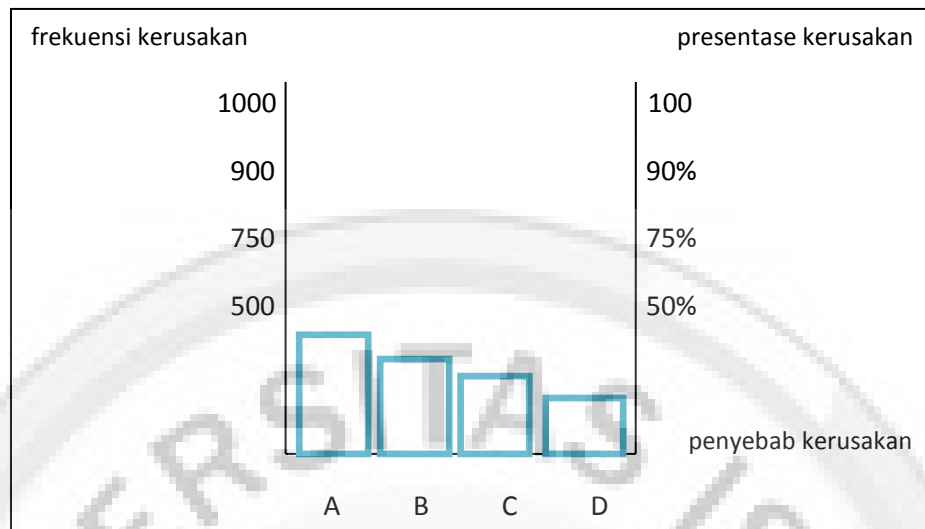
1. Membuat diagram pareto

Diagram pareto dibuat untuk menemukan atau mengetahui masalah atau penyebab yang merupakan kunci dalam penyelesaian masalah dan perbandingan terhadap keseluruhan. Dengan mengetahui penyebab-penyebab yang dominan maka kita akan bisa menetapkan prioritas perbaikan. Perbaikan pada faktor penyebab yang dominan ini akan membawa pengaruh yang lebih besar dibandingkan dengan penyelesaian penyebab yang tidak berarti.

Langkah-langkah pembuatan Pareto Diagram adalah sebagai berikut :

- a. Kumpulkan data dan susun data berdasarkan jumlah yang paling besar ke yang paling kecil / tentukan jumlah kumulatifnya.
- b. Gambar grafik dengan sumbu Y sebagai jumlah data dan sumbu X sebagai kategori data dan digambar dengan skala tepat.
- c. Gambarkan diagram batang pada sumbu X sesuai kategori data dan jumlahkan mulai dari jumlah data terbesar hingga yang terkecil.
- d. Dengan menggunakan tabel kumulatif gambar grafik kumulatifnya.

Setelah presentase kumulatif pada saat digunakan harus sesuai dengan dolar arau skala frekuensi seperti 100% harus disamakan nilainya sebagai dolar atau frekuensi total. Penggunaan dari diagram pareto adalah proses yang tidak pernah berakhir. Diagram pareto adalah suatu alat untuk peningkatan kualitas yang kuat. Ini dapat diaplikasikan untuk mengidentifikasi masalah dan pengukuran dari suatu tingkat kemajuan.



Gambar 3.4 Diagram pareto

2. Membuat chart (peta kontrol / bagan kendali)

Control chart merupakan suatu grafik yang digunakan untuk menentukan apakah suatu proses berada dalam keadaan stabil atau tidak. Apabila semua data berada dalam batas kontrol, maka proses dikatakan dalam batas kendali (stabil). Bagan ini menunjukkan perubahan data dari waktu ke waktu tapi tidak menunjukkan penyebab penyimpangan, walaupun adanya penyimpangan akan terlihat pada bagan pengendalian tersebut. bagan ini merupakan grafik garis dengan mencantumkan batas-batas daerah pengendalian.

Membuat peta kendali p (P – Chart) peta kendali (P – Chart) digunakan untuk proposi unit cacat produk. Adapun langkah – langkah dalam membuat peta kendali p sebagai berikut.

A. Menghitung prosentase kerusakan

$$P = \frac{np}{n} \dots\dots\dots(1)$$

Keterangan :

np : jumlah produk cacat

n : jumlah yang diperiksa

B. Menghitung garis pusat / Central Line (CL)

Garis pusat merupakan rata-rata kerusakan produk (p)

$$CL = P = \frac{\sum NP}{\sum N} \dots\dots\dots(2)$$

Keterangan :

$\sum np$ = jumlah total yang rusak

$\sum n$ = jumlah total yang diperiksa

C. Menghitung batas kendali atas atau Upper Control Limit (UCL)

$$UCL = p + i \frac{\sqrt{p(1-p)}}{n} \dots\dots\dots(3)$$

Keterangan :

P : rata – rata ketidak sesuaian produk

n : jumlah produksi

i : 1,2,3

D. Menghitung batas kendali bawah atau Lower Control Limit (LCL)

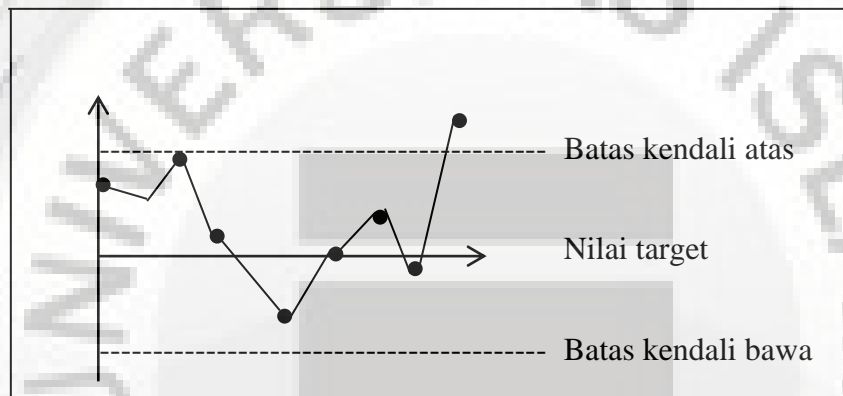
$$LCL = p - i \frac{\sqrt{p(1-p)}}{n}$$

Keterangan :

P : rata – rata ketidak sesuaian produk

n : jumlah produksi

Diagram Pengendalian Proses Statistik (Statistical process control): sebuah diagram dengan waktu pada sumbu horizontal untuk memetakan nilai sebuah statistik



Gambar 3.5 Peta kontrol / bagan kendali

3. Membuat diagram sebab akibat

Diagram ini dikenal dengan istilah diagram tulang ikan (fish bone diagram) yang diperkenalkan pertama kalinya oleh prof. Kouru Ishikawa (Tokyo University) pada tahun 1943. Diagram ini berguna untuk menganalisa dan menemukan faktor-faktor yang berpengaruh secara signifikan di dalam menentukan karakteristik kualitas output kerja. Di samping itu juga diagram ini berguna untuk mencari penyebab-penyebab yang sesungguhnya dari suatu masalah. Dalam hal ini metode sumbang saran (brainstroming method) akan cukup efektif digunakan untuk mencari faktor-faktor penyebab terjadinya penyimpangan kerja secara detail.

Untuk mencari faktor-faktor penyebab terjadinya penyimpangan kualitas kerja, maka orang akan selalu mendapatkan bahwa ada 5 faktor penyebab utama yang signifikan yang perlu diperhatikan, yaitu :

- a. Manusia.
- b. Metode kerja (work method).
- c. Mesin atau peralatan kerja lainnya (Machine / Equipment).
- d. Bahan-bahan baku (Raw material).
- e. Lingkungan kerja (Work environment).

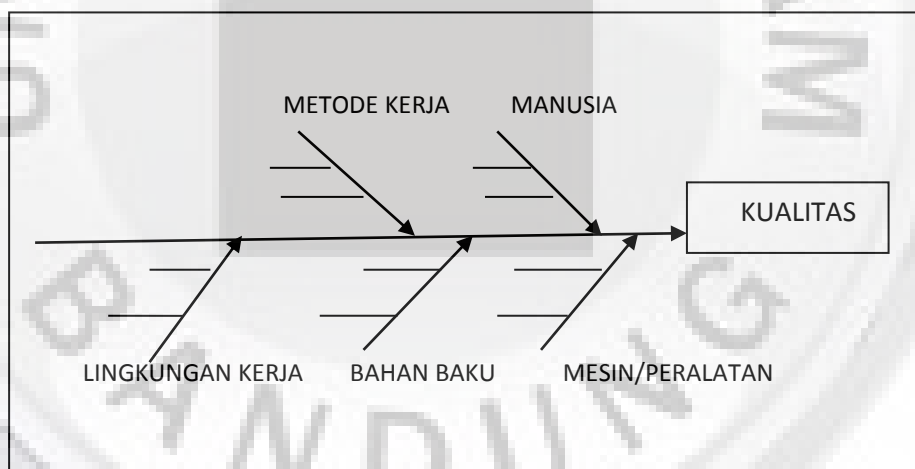
Diagram C & E digunakan untuk menginvestigasi akibat “buruk” dan untuk mengambil tindakan mengoreksi penyebab-penyebabnya, atau akibat “baik” dan mempelajari penyebab-penyebabnya yang dapat dipercaya. Untuk setiap akibat, ada yang berjumlah besar. Akibat adalah karakteristik kualitas yang membutuhkan peningkatan. Sebab-sebab biasanya terpecah menjadi sebab-sebab major dari metode kerja, bahan ukuran, orang, dan lingkungan. Manajemen dan pemeliharaan terkadang digunakan untuk sebab-sebab majir. C & E diagram biasanya disebut “fishbone diagram” karena disebabkan oleh kerangkanya. Adalah cara penggambaran seluruh sebab-sebab major dan minor.

Diagram C & E mempunyai aplikasi yang tidak terbatas di dalam penelitian manufaktur, pemasaran, operasi-operasi perkantoran dan seterusnya. Salah satu asetnya yang paling kuat adalah partisipasi dan kontribusi dari setiap orang yang terlibat dalam proses “brainstroming”.

Diagram ini berguna di dalam :

- a. Menganalisis kondisi aktual untuk tujuan suatu produk atau peningkatan kaulitas pelayanan, mengefesiensikan penggunaan sumber daya alam yang tidak perlu.
- b. Mengeliminasi kondisi-kondisi yang menyebabkan ketidakseragaman produk atau pelayanan, dan keluhan pelanggan.
- c. Standarisasi dari keberadaan dan suul-usul terhadap operasi.
- d. Pendidikan dan pelatihan personel-personel yang ada di dalam pengambilan keputusan.

Cause and effect diagram digunakan untuk menganalisis persoalan dan faktor-faktor yang menimbulkan akibat tersebut.



Gambar 3,6 Diagram sebab - akibat