

SKRIPSI

ANALISIS PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS (QUALITY CONTROL) DALAM MENINGKATKAN KUALITAS PRODUK KONVEKSI PADA ARUMI FASHION DI KECAMATAN SUNGAI PUA KABUPATEN AGAM, SUMATERA BARAT

Diajukan Untuk Memenuhi Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi (S1) Pada Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas Islam Riau

Pekanbaru



ARIEF REZKY PERDANA

NPM : 185210346

PROGRAM STUDI MANAJEMEN (S1)

FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

UNIVERSITAS ISLAM RIAU

2022



YAYASAN LEMBAGA PENDIDIKAN ISLAM (YLPI) RIAU
UNIVERSITAS ISLAM RIAU

F.A.3.10

Jalan Kaharuddin Nasution No. 113 P. Marpoyan Pekanbaru Riau Indonesia – Kode Pos: 28284
 Telp. +62 761 674674 Fax. +62 761 674834 Website: www.uir.ac.id Email: info@uir.ac.id

KARTU BIMBINGAN TUGAS AKHIR
SEMESTER GANJIL TA 2022/2023

NPM : 185210346
 Nama Mahasiswa : ARIEF REZKYPERDANA
 Dosen Pembimbing : 1. SUSIE SURYANISE., MM 2.
 Program Studi : MANAJEMEN
 Judul Tugas Akhir : ANALISIS PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS (QUALITY CONTROL) DALAM MENINGKATKAN KUALITAS PRODUK KONVEKSI PADA ARUMU FASHION DI KECAMATAN SUNGAI PUA, KABUPATEN AGAM, SUMATERA BARAT
 Judul Tugas Akhir (Bahasa Inggris) : ANALYSIS OF THE APPLICATION OF QUALITY CONTROL IN IMPROVING THE QUALITY OF CONVECTION PRODUCTS AT ARUMI FASHION IN SUNGAI PUA DISTRICT, AGAM DISTRICT, WEST SUMATERA
 Lembar Ke :

Perpustakaan Universitas Islam Riau

NO	Hari/Tanggal Bimbingan	Materi Bimbingan	Hasil / Saran Bimbingan	Paraf Dosen Pembimbing
1	Senin/ 17 Januari 2022	PROPOSAL	Pebaikan sistematika penulisan	
2	Selasa/25 Januari 2022	PROPOSAL	Perbaiki latar belakang dan telaah pustaka	
3	Rabu/ 2 Februari 2022	PROPOSAL	Dilanjutkan untuk seminar proposal/ ACC	
4	Kamis/14 April 2022	SKRIPSI	Penentuan untuk pengambilan data untuk di uji	
5	Jumat/ 8 Juli 2022	SKRIPSI	Perbaiki telaah pustaka, metodologi penelitian, pembahasan dan kesimpulan	
6	Selasa/19 Juli 2022	SKRIPSI	Dilanjutkan untuk Seminar Hasil/ACC	

Pekanbaru,.....
 Wakil Dekan I/Ketua Departemen/Ketua Prodi



MTG1MJEWZQ2

Catatan :

1. Lama bimbingan Tugas Akhir/ Skripsi maksimal 2 semester sejak TMT SK Pembimbing diterbitkan
2. Kartu ini harus dibawa setiap kali berkonsultasi dengan pembimbing dan HARUS dicetak kembali setiap memasuki semester baru melalui SIKAD
3. Saran dan koreksi dari pembimbing harus ditulis dan diparaf oleh pembimbing
4. Setelah skripsi disetujui (ACC) oleh pembimbing, kartu ini harus ditandatangani oleh Wakil Dekan I/ Kepala departemen/Ketua prodi
5. Kartu kendali bimbingan asli yang telah ditandatangani diserahkan kepada Ketua Program Studi dan kopiannya dilampirkan pada skripsi.
6. Jika jumlah pertemuan pada kartu bimbingan tidak cukup dalam satu halaman, kartu bimbingan ini dapat di download kembali melalui SIKAD

UNIVERSITAS ISLAM RIAU
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

Alamat : Jalan Kaharuddin Nst Km 11 No 113 Marpoyan Pekanbaru Telp 647647

BERITA ACARA UJIAN SKRIPSI / MEJA HIJAU

Berdasarkan Surat Keputusan Dekan Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas Islam Riau No: 870/KPTS/FE-UIR/2022, Tanggal 15 Agustus 2022, Maka pada Hari Selasa 16 Agustus 2022 dilaksanakan Ujian Oral Komprehensif/Meja Hijau Program Sarjana Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas Islam Riau pada Program Studi **Manajemen Tahun Akademis 2022/2023**.

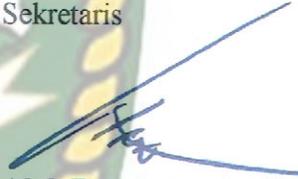
- | | |
|-------------------------|---|
| 1. Nama | : Arief Rezky Perdana |
| 2. NPM | : 185210346 |
| 3. Program Studi | : Manajemen S1 |
| 4. Judul skripsi | : Analisis Penerapan Pengendalian Kualitas (Quality Control) Dalam Meningkatkan Kualitas Produk Konveksi Pada Arumi Fashion di Kecamatan Sungai Pua Kabupaten Agam, Sumatera Barat. |
| 5. Tanggal ujian | : 16 Agustus 2022 |
| 6. Waktu ujian | : 60 menit. |
| 7. Tempat ujian | : Ruang Sidang Meja Hijau Fakultas Ekonomi Dan Bisnis UIR |
| 8. Lulus Yudicium/Nilai | : Lulus (A-) 84 |
| 9. Keterangan lain | : Aman dan lancar. |

PANITIA UJIAN

Ketua

Sekretaris


Dina Hidayat, SE., M.Si., Ak., CA
Wakil Dekan Bidang Akademis


Abd. Razak Jer, SE., M.Si
Ketua Prodi Manajemen

Dosen penguji :

1. Hj. Susie Suryani, SE., MM
2. Hafidzah Nurjannah, SE., M.Sc
3. Prof. Dr. H. Detri Karya, SE., MA


.....

.....

.....

Notulen

1. Randi Saputra, SE., MM

.....

Pekanbaru, 16 Agustus 2022

Mengetahui
Dekan,




Dr. Hj. Eva Sundari, SE., MM., CRBC

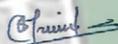
UNIVERSITAS ISLAM RIAU
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

Alamat : Jalan Kaharuddin Nasution No 113 Marpoyan Pekanbaru Telp 647647

BERITA ACARA SEMINAR HASIL PENELITIAN SKRIPSI

Nama : Arief Rezky Perdana
NPM : 185210346
Jurusan : Manajemen / S1
Judul Skripsi : Analisis Penerapan Pengendalian Kualitas (Quality Control) Dalam Meningkatkan Kualitas Produk Konveksi Pada Arumi Fashion di Kecamatan Sungai Pua Kabupaten Agam, Sumatera Barat.
Hari/Tanggal : Selasa 16 Agustus 2022
Tempat : Ruang Sidang Fakultas Ekonomi Dan Bisnis UIR

Dosen Pembimbing

No	Nama	Tanda Tangan	Keterangan
1	Hj. Susie Suryani, SE., MM		

Dosen Pembahas / Penguji

No	Nama	Tanda Tangan	Keterangan
1	Hafdzah Nurjannah, SE., M.Sc		
2	Prof. Dr. H. Detri Karya, SE., MA		

Hasil Seminar : *)

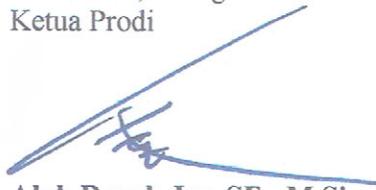
1. Lulus (Total Nilai)
2. Lulus dengan perbaikan (Total Nilai 83,4)
3. Tidak Lulus (Total Nilai)

Mengetahui
An.Dekan


Dina Hidayat, SE., M.Si., Ak., CA
Wakil Dekan I



Pekanbaru, 16 Agustus 2022
Ketua Prodi


Abd. Razak Jer, SE., M.Si

*) Coret yang tidak perlu

SURAT KEPUTUSAN DEKAN FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS UNIVERSITAS ISLAM RIAU
Nomor : 870 / Kpts/FE-UIR/2022
TENTANG PENETAPAN DOSEN PENGUJI SKRIPSI MAHASISWA
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS ISLAM RIAU

DEKAN FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS UNIVERSITAS ISLAM RIAU

- Menimbang : 1. Bahwa untuk menyelesaikan studi Program Sarjana Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas Islam Riau dilaksanakan ujian skripsi/oral comprehensive sebagai tugas akhir dan untuk itu perlu ditetapkan mahasiswa yang telah memenuhi syarat untuk ujian dimaksud serta dosen penguji
2. Bahwa penetapan mahasiswa yang memenuhi syarat dan penguji mahasiswa yang bersangkutan perlu ditetapkan dengan surat keputusan Dekan.

- Mengingat : 1. Undang-undang RI Nomor: 20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional
2. Undang-undang RI Nomor: 14 Tahun 2005 Tentang Guru dan Dosen
3. Undang-undang RI Nomor: 12 Tahun 2012 Tentang Pendidikan Tinggi.
4. Peraturan Pemerintah RI Nomor: 4 Tahun 2014 Tentang Penyelenggaraan Pendidikan Tinggi dan Pengelolaan Perguruan Tinggi
5. Statuta Universitas Islam Riau Tahun 2018.
6. SK. Pimpinan YLPI Daerah Riau Nomor: 006/Skep/YLPI/II/1976 Tentang Peraturan Dasar Universitas Islam Riau.
7. Surat Keputusan BAN PT Depdiknas RI :
a. Nomor : 2806/SK/BAN-PT/Akred/S/IX/2018, tentang Akreditasi Eko. Pembangun
b. Nomor : 2640/SK/BAN-PT/Akred/S/IX/2018, tentang Akreditasi Manajemen
c. Nomor : 2635/SK/BAN-PT/Akred/S/IX/2018, tentang Akreditasi Akuntansi S1
Irma Dona Cahyati d. Nomor : 1036/SK/BAN-PT/Akred/Dipl-III/IV/2019, tentang Akreditasi D.3 Akuntansi.

MEMUTUSKAN

- Menetapkan : 1. Mahasiswa Fakultas Ekonomi Universitas Islam Riau yang tersebut di bawah ini:

N a m a : Arief Rezky Perdana
N P M : 185210346
Program Studi : Manajemen S1
Judul skripsi : Analisis Penerapan Pengendalian Kualitas (Quality Control) Dalam Meningkatkan Kualitas Produk Konveksi Pada Arumi Fashion di Kecamatan Sungai Pua Kabupaten Agam, Sumatera Barat.

2. Penguji ujian skripsi/oral kompreh ensive maahsiswa tersebut terdiri dari:

NO	Nama	Pangkat/Golongan	Bidang Diuji	Jabatan
1	Hj. Susie Suryani, SE., MM	Lektor, C/c	Materi	Ketua
2	Hafidzah Nurjannah, SE., M.Sc	Lektor, C/b	Sistematika	Sekretaris
3	Prof.Dr. H. Detri Karya, SE., MA	Guru Besar, D/d	Lektor Kepala, D/a	Anggota
4			Penyajian	Anggota
5			Assisten Ahli, C/b	Anggota
6	Randi Saputra, SE., MM	Non Fungsional C/b	-	Notulen
7			-	Saksi II
8			-	Notulen

3. Laporan hasil ujian serta berita acara telah disampaikan kepada pimpinan Universitas Islam Riau selambat-lambatnya 1 (satu) minggu setelah ujian dilaksanakan.
4. Keputusan ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan dengan ketentuan bila terdapat kekeliruan akan segera diperbaiki sebagaimana mestinya.
Kutipan : Disampaikan kepada yang bersangkutan untuk dapat dilaksanakan dengan sebaik-baiknya.



Ditetapkan di : Pekanbaru
Pada Tanggal : 16 Agustus 2022
Dekan

Dr. Eva Sundari, SE., MM., CRBC

Tembusan : Disampaikan pada :

1. Yth : Bapak Koordinator Kopertis Wilayah X di Padang
2. Yth : Bapak Rektor Universitas Islam Riau di Pekanbaru
3. Yth : Sdr. Kepala Biro Keuangan UIR di Pekanbaru
4. Yth : Sdr. Kepala BAAK UIR di Pekanbaru

UNIVERSITAS ISLAM RIAU
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

Alamat : Jalan Kaharuddin Nst Km 11 No 113 Marpoyan Pekanbaru Telp 647647

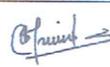
BERITA ACARA SEMINAR PROPOSAL

Nama : Arief Rezky Perdana
NPM : 185210346
Judul Proposal : Analisis Penerapan Pengendalian Kualitas (Quality Control) Dalam Meningkatkan Kualitas Produk Konveksi Pa-Da Arumi Fashion di Kecamatan Sungai Pua Kabupaten Agam, Sumatra Barat.
Pembimbing : 1. Hj. Susie Suryani, SE., MM
Hari/Tanggal Seminar : Rabu 16 Februari 2022

Hasil Seminar dirumuskan sebagai berikut :

1. Judul : Disetujui dirubah/perlu diseminarkan *)
2. Permasalahan : Jelas/masih kabur/perlu dirumuskan kembali *)
3. Tujuan Penelitian : Jelas/mengambang/perlu diperbaiki *)
4. Hipotesa : Cukup tajam/perlu dipertajam/di perbaiki *)
5. Variabel yang diteliti : Jelas/Kurang jelas *)
6. Alat yang dipakai : Cocok/belum cocok/kurang *)
7. Populasi dan sampel : Jelas/tidak jelas *)
8. Cara pengambilan sampel : Jelas/tidak jelas *)
9. Sumber data : Jelas/tidak jelas *)
10. Cara memperoleh data : Jelas/tidak jelas *)
11. Teknik pengolahan data : Jelas/tidak jelas *)
12. Daftar kepustakaan : Cukup/belum cukup mendukung pemecahan masalah Penelitian *)
13. Teknik penyusunan laporan : Telah sudah/belum memenuhi syarat *)
14. Kesimpulan tim seminar : Perlu/tidak perlu diseminarkan kembali *)

Demikianlah keputusan tim yang terdiri dari :

No	Nama	Jabatan pada Seminar	Tanda Tangan
1.	Hj. Susie Suryani, SE., MM	Ketua	1. 
2.	Hafidzah Nurjannah, SE., M.Sc	Anggota	2. 
3.	Ramzi Durin, SH., MH	Anggota	3. 

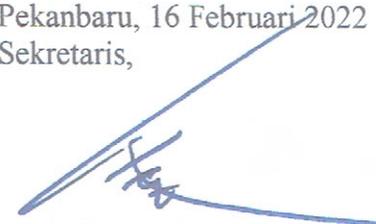
*Coret yang tidak perlu

Mengetahui
A.n. Dekan Bidang Akademis


Dina Hidayat, SE., M.Si., Ak., CA



Pekanbaru, 16 Februari 2022
Sekretaris,


Abd. Razak Jer, SE., M.Si

SURAT KEPUTUSAN DEKAN FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS ISLAM RIAU
Nomor: 1081/Kpts/FE-UIR/2021
TENTANG PENUNJUKAN DOSEN PEMBIMBING SKRIPSI MAHASISWA S1
DEKAN FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS ISLAM RIAU

- Membaca : Surat Penetapan Ketua Program Studi Manajemen tanggal, 2021-10-12 Tentang Penunjukan Dosen Pembimbing Skripsi Mahasiswa
- Menimbang : Bahwa dalam membantu Mahasiswa untuk menyusun skripsi sehingga mendapat hasil yang baik, perlu ditunjuk dosen pembimbing yang akan memberikan bimbingan sepenuhnya terhadap Mahasiswa tersebut
- Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor : 20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional
 2. Undang-Undang Nomor : 12 Tahun 2012 Tentang Pendidikan Tinggi
 3. Peraturan Pemerintah Nomor : 4 Tahun 2014 Tentang Penyelenggara Pendidikan Tinggi dan Pengelolaan Perguruan Tinggi
 4. Statuta Universitas Islam Riau Tahun 2018
 5. SK. Dewan Pimpinan YLPI Riau Nomor : 106/Kpts. A/YLPI/VI/2017 Tentang Pengangkatan Rektor Universitas Islam Riau Periode. 2017-2021
 6. Peraturan Universitas Islam Riau Nomor : 001 Tahun 2018 Tentang Ketentuan Akademik Bidang Pendidikan Universitas Islam Riau.
 7. SK. Rektor Universitas Islam Riau Nomor : 598/UIR/KPTS/2019 Tentang Pembimbing tugas akhir Mahasiswa Program Diploma dan Sarjana Universitas Islam Riau
 a. Nomor: 510/A-UIR/4-1987

MEMUTUSKAN

- Menetapkan : 1. Mengangkat Saudara yang tersebut namanya dibawah ini sebagai pembimbing dalam penyusunan skripsi yaitu :

No.	Nama	Jabatan Fungsional	Keterangan
1.	Hj. Susie Suryani, SE., MM.	Lektor	Pembimbing

2. Mahasiswa yang dibimbing adalah :
- N a m a : Arief Rezkyperdana
 N P M : 185210346
 Jurusan/Jenjang Pendd. : Manajemen
 Judul Skripsi : Pengaruh Pelaksanaan Quality Control Terhadap Kualitas Produksi Pakaian pada Konveksi (Studi Kasus Arumi Fashion Di Kec. Sungai Pua Kab. Agam Sumatera Barat)
3. Tugas Pembimbing berpedoman kepada Surat Keputusan Rektor Universitas Islam Riau Nomor : 598/UIR/KPTS/2019 Tentang Pembimbing Tugas Akhir Mahasiswa Program Diploma dan Sarjana Universitas Islam Riau.
4. Dalam pelaksana bimbingan supaya memperhatikan Usul dan Saran dari Forum Seminar Proposal, kepada Dosen pembimbing diberikan Honorarium sesuai dengan ketentuan yang berlaku di Universitas Islam Riau.
5. Keputusan ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan, apabila terdapat kekeliruan dalam keputusan ini akan diadakan perbaikan kembali.

Kutipan : disampaikan kepada Ybs untuk dilaksanakan sebaik-baiknya.

Ditetapkan di: Pekanbaru
 Pada Tanggal: 13 Oktober 2021
 Dekan



Dr. Eva Sundari, SE., MM, C.R.B.C.

Tembusan : Disampaikan pada :

1. Kepada Yth. Ketua Program Studi EP, Manajemen dan Akuntansi
2. Arsip File : SK.Dekan Kml Haj



UNIVERSITAS ISLAM RIAU
FAKULTAS EKONOMI
الجامعة الإسلامية الريوية

Alamat : Jalan Kaharuddin Nasution No. 113, Marpoyan, Pekanbaru, Riau, Indonesia - 28284
Telp. +62 761 674674 Fax. +62 761 674834 Email : fekon@uir.ac.id Website : www.ac.uir.id

SURAT KETERANGAN BEBAS PLAGIARISME

Ketua Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Islam Riau menerangkan bahwa mahasiswa dengan identitas berikut:

NAMA : **ARIEF REZKY PERDANA**
NPM : **185210346**
JUDUL SKRIPSI : **ANALISIS PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS (QUALITY CONTROL) DALAM MENINGKATKAN KUALITAS PRODUK KONVEKSI PADA ARUMI FASHION DI KECAMATAN SUNGAI PUA KABUPATEN AGAM, SUMATERA BARAT**
PEMBIMBING : **SUSIE SURYANI, SE., MM**

Dinyatakan sudah memenuhi syarat batas maksimal plagiarisme yaitu 25% pada setiap subbab naskah skripsi yang disusun.

Demikianlah surat keterangan ini di buat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Pekanbaru, 27 Juli 2022

Ketua Program Studi Manajemen

Abd Razak Jer, SE., M.Si

SURAT PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa :

1. Karya tulis ini adalah asli belum pernah diajukan untuk mendapatkan gelar akademik sarjana. Baik di universitas islam riau maupun di perguruan tinggi lainnya.
2. Karya tulis ini murni gagasan, dan penilaian saya sendiri atau bantuan pihak manapun. Kecuali arahan tim pembimbing
3. Dalam karya tulis ini tidak terdapat, karya yang dapat ditulis atau di publikasikan orang lain, kecuali tertulis dalam naskah dengan disebut nama pengarang dan dicantumkan dalam daftar pustaka
4. Pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya dan apabila dikemudian hari terdapat penyimpangan dan ketidak benaran dalam pernyataan ini. Maka saya bersedia menerima sanksi akademik berupa pencabutan gelar yang diperoleh karena karya tulis ini, serta sanksi dengan norma yang berlaku diperguruan ini.

Pekanbaru, 22 Agustus 2022



Arief Rezky Perdana Shaify
Saya yang membuat

Arief Rezky Perdana Shaify

Analisis Penerapan Pengendalian Kualitas (Quality Control) Dalam Meningkatkan Kualitas Produk Konveksi Pada Arumi Fashion Di Kecamatan Sungai Pua Kabupaten Agam, Sumatera Barat

Arief Rezky Perdana Shaify

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis proses pengendalian kualitas (Quality Control) dan penyebab produk cacat pada proses produksi konveksi pakaian. Jenis penelitian ini diskriptif untuk mendapatkan data dengan melakukan pengamatan langsung pada tempat usaha yang diteliti. Alat analisis Pengendalian kualitas produk menggunakan statistical quality control (SQC) berupa Checksheet, Histogram, Diagram pareto, dan diagram sebab akibat (*fishbone*) yang bertujuan agar dapat mengetahui dan menganalisis berapa banyak terjadinya kesalahan saat proses produksi yang menyebabkan produk cacat. Hasil dari pengolahan data dengan menggunakan Histogram, Diagram pareto dan Fishbone menunjukkan terdapat 3 (tiga) jenis cacat produk yang sering terjadi yaitu cacat pengguntingan, cacat penjahitan, dan cacat ukuran. Cacat produk yang paling dominan dan sering terjadi adalah cacat ukuran, selanjutnya yang sedang adalah cacat pengguntingan dan terakhir dari jenis kecacatan yang terjadi paling rendah adalah cacat kesalahan proses menjahit. Saran dan perbaikan yang dihasilkan melalui diagram fishbone ialah perusahaan harus memperhatikan beban kerja yang diberikan kepada setiap karyawan agar tidak mengalami kelelahan karena bekerja dan menerapkan standar operasional produksi (SOP) agar kegiatan operasional perusahaan lebih optimal.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, Statistical Quality Control (SQC)

*Analysis Of Quality Control Implementation In Improving The Quality Of Con-
vection Products In Arumi Fashion In Sungai Pua District, Agam Regency,
West Sumatra*

Arief Rezky Perdana Shaify

ABSTRACT

This study aims to analyze the quality control process and the causes of defective products in the clothing convection production process. This type of research is discrete to obtain data by making direct observations at the place of business under study. Product quality control uses statistical quality control (SQC) tools, in the form of checksheets, histograms, pareto diagrams, and fishbone diagrams that aim to be able to find out and calculate how many errors occur during the production process. The results of data processing using statistical tools such as histogram, Pareto diagram, and fishbone there are 3 (three) types of product defects that often occur, such as cutting defects, sewing defects, and size defects. In data processing, the most dominant one that often occurs is size defects, then the middle one is cutting defects and the last type of defect that occurs is the sewing process error. Suggestions and improvements generated through the fishbone diagram are that the company must pay attention to the workload given to each employee so as not to experience fatigue from work and apply production operational standards (SOP) so that the company is more productive and generates large profits.

Keywords: *Quality Control, Statistical Quality Control (SQC)*

KATA PENGANTAR

Bismillahirrahmaanirrahiim

Alhamdulillah, puji syukur atas kehairan ALLAH SWT, Yang telah memberikan limpahan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis diberikan kekuatan untuk menyelesaikan penulisan proposal ini. Selain itu shalawat beriring salam juga dikirimkan kepada junjungan Nabi Besar Muhammad SAW, Yang telah membawa umat dari alam jahiliah ke alam yang penuh ilmu pengetahuan.

Untuk menyelesaikan pendidikan strata satu (S1) diperlukan suatu karya ilmiah dalam bentuk skripsi. Pada kesempatan ini penulis membuat skripsi dengan judul “**Analisis Penerapan Pengendalian Kualitas (Quality Control) Dalam Meningkatkan Kualitas Produk Konveksi Pada Arumi Fashion Di Kecamatan Sungai Pua Kabupaten Agam, Sumatera Barat**”. Adapun skripsi ini diajukan untuk memenuhi salah satu syarat sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan Program Sarjana(S1) Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Islam Riau.

Demi tercapainya kesempurnaan skripsi ini dengan segenap kerendahan hati, penulis mengharapkan kritik dan saran dari pembaca yang sifatnya membangun, pada kesempatan ini, penulis ingin mengucapkan setulusnya terima kasih kepada :

1. Bapak Prof. Dr. H. Syaifrinaldi SH., MCL selaku Rektor Universitas Islam Riau
2. Kepada Ibu Dr. Eva Sundari, SE., MM.,CRCB selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Islam Riau.
3. Kepada Bapak Abd Razak Jer, SE., M.Si selaku ketua program studi manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Islam Riau dan Kepada Bapak

4. Awlya Afwa, SE., MM selaku sekretaris program studi Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Islam Riau
5. Kepada Ibu Hj. Susie Suryani, SE., MM. Selaku Dosen Pembimbing yang telah memberikan banyak pengarahan dan bimbingan dengan tulus dan sepenuh hati kepada penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
6. Ibu Restu Hayati, SE, M.si Selaku dosen yang membantu dalam pemilihan judul skripsi ini.
7. Dan yang paling utama penulis ucapkan terima kasih sebesar-besarnya kepada orang tua yang sudah mendoakan dan mendukung selalu penulis, kepada bapak Syaifuddin dan ibu Yusda Yanti
8. Terimakasih kepada owner Arumi Fashion ibu Fifi Handayani yang bersedia meluangkan waktu dan dijadikan objek penelitian skripsi oleh penulis.
9. Kepada adik perempuan saya Az -Zahra Shaify Wulandari yang sudah memberikan masukan kepada penulis.
10. Kepada partner dan teman hidup saya yaitu Anastasya Pratiwi Putri S.E yang sangat membantu dan sudah memberikan kontribusi pada penelitian ini sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini.
11. Dua adik adik ku yaitu Mutiara khairunnisa dan Khoirani yang sangat membantu segala proses skripsi penulis.
12. Dan yang terakhir teman teman seperjuangan awal masuk kampus yaitu Manajemen Lokal E tanpa satu pun terkecuali yang sangat berjasa dalam kehidupan dikampus dan untuk penelitian penulis

Semoga semua bantuan yang telah diberikan kepada penulis mendapat ganjaran amal ibadah dari Allah SWT, Demikian yang dapat penulis sampaikan dalam pengantar ini, penulis yakin ini merupakan hasil karya yang terbaik penulis persembahkan. Semoga skripsi ini ada manfaatnya bagi kita semua terutama oleh penulis sendiri. Sebagai penutup mohon maaf sebesar besarnya, penulis sadar bahwa tiada manusia yang sempurna dan tidak menutup kemungkinan masih terdapat kekurangan di dalamnya.

Wassalamu'alaikum warahmatullahi wabarakatuh..

Pekanbaru, 30 Juny 2022

Penulis

Arief Rezky Perdana Shaify

DAFTAR ISI

ABSTRAK.....	i
<i>ABSTRACT</i>	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
BAB I.....	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah.....	5
1.3 Tujuan Dan Manfaat Penelitian	5
1.4 Sistematika Penulisan	6
BAB II TELAAH PUSTAKA DAN HIPOTESIS.....	9
2.1 Telaah Pustaka	9
2.1.1 Pengendalian.....	9
2.1.2 Kualitas	11
2.1.3 Statistical Quality Control (SQC)	15
2.1.4 Alat Ukur Pengendalian Kualitas.....	15
2.2 Penelitian Terdahulu.....	22
2.3 Kerangka Berfikir	25
2.4 Hipotesis	26
BAB III METODE PENELITIAN	27
3.1 Desain penelitian.....	27
3.1.1 Pendekatan Penelitian	27
3.1.2 Metode Penelitian	27
3.2 Lokasi Penelitian.....	28
3.3 Operasional Variabel.....	28
3.3 Populasi.....	29
3.4 Sampel.....	29
3.5 Jenis dan sumber data	30

3.6 Teknik Pengumpulan Data.....	30
a) Observasi	30
b) Wawancara.....	31
3.7 Teknik Analisis Data.....	31
BAB IV HASIL PENELITIAN	34
4.1 Gambaran Umum Objek Penelitian	34
4.2 Proses Produksi.....	35
4.3 Tenaga Kerja.....	35
4.4 Proses Produksi Pakaian	37
4.4.1 Membeli Bahan Kain Yang Akan Di Produksi.....	38
4.4.2 Membentangkan Tumpukan Kain yang Akan dibentuk Pola	39
4.4.3 Pemotongan Kain Menggunakan Straight Cutter	40
4.4.4 Proses Penjahitan	41
4.4.5 Menggosok dan Mpacking Produk	42
4.4.6 Memasarkan Produk	43
4.5 Analisis Pengendalian Kualitas Statical Quality Control (SQC)	43
4.6 Kerusakan Dalam Memproduksi Pakaian.....	44
4.7 Alat analisis.....	45
4.7.1 Lembaran periksa.....	45
4.7.2 Diagram histogram.....	47
4.7.3 Diagram pareto.....	49
4.7.4 Diagram Fishbone	51
4.8 Pembahasan.....	56
4.8.1 Analisis Diagram Historgram	56
4.8.2 Analisis Diagram Pareto	57
4.8.3 Analisis Diagram Sebab Akibat (Fishbone Diagram).....	57
BAB V SIMPULAN DAN SARAN.....	59
5.1 Kesimpulan	59
5.2 Saran	59
DAFTAR PUSTAKA	61

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Total Produksi Konveksi Arumi Fashion Tahun 2021	2
Tabel 2. 1 Penelitian Terdahulu.....	23
Tabel 3. 1 Operasional Variabel	28
Gambar 4. 1 Kemasan Produk yang Akan dipasarkan	36
Tabel 5. 1 Laporan Total Produksi dan Total Produk Cacat Tahun 2021....	46
Tabel 5.2 Total Kecacatan Produk.....	48
Tabel 5. 3 Tabel Persentase Kesalahan Produk.....	50

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Contoh Lembar Periksa (Check Sheet).....	16
Gambar 2. 2 Contoh Peta Kendali (Control Chart)	17
Gambar 2. 3 Contoh Diagram Pareto.....	18
Gambar 2. 4 Contoh Diagram Tulang Ikan (Fishbone Chart).....	19
Gambar 2. 5 Contoh Diagram Sebar	20
Gambar 2. 6 Contoh Diagram Alir.....	21
Gambar 2. 7 Contoh Histogram	22
Gambar 2. 8 Kerangka Pikir	25
Gambar 4. 1 Kemasan Produk yang Akan Dipasarkan.....	36
Gambar 5. 1 Proses Produksi.....	37
Gambar 5. 2 Pembelian Bahan Kain.....	38
Gambar 5. 3 Proses Pembentangan Kain	39
Gambar 5. 4 Proses Pembuatan Pola	40
Gambar 5. 5 Proses Pematangan Kain	40
Gambar 5. 6 Proses Penjahitan.....	41
Gambar 5. 7 Proses Menggosok Produk.....	42
Gambar 5. 8 Produk yang Selesai Dipacking	42
Gambar 5. 9 Barang yang Segera Dipasarkan	43
Gambar 5. 10 Diagram Histogram Kerusakan Produk	49

Gambar 5. 11 Diagram Pareto Konveksi Jahit 50

Gambar 5. 12 Diagram Fishbone Cacat Pengguntingan..... 52

Gambar 5. 13 Diagram Fishbone Cacat Jahit 54

Gambar 5. 14 Diagram Fishbone Cacat Ukuran 55



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Konveksi adalah tempat produksi suatu produk yang berhubungan dengan kebutuhan sandang atau pakaian, atau lebih modernnya berhubungan dengan produksi fashion dengan minimal quantity tertentu. Pada umumnya, pengusaha konveksi mendapatkan pesanan dan jumlah yang besar pada momen-momen tertentu saja, seperti menjelang lebaran, dan pergantian tahun ajaran baru. Spesifikasi ini memudahkan pebisnis untuk menjalankan sebuah bisnis konveksi agar tetap lancar dan semakin berkembang. Konveksi biasanya sering dikhususkan untuk pakaian untuk wanita. Yang lebih *trend* mengikuti perkembangan zaman dan dirancang dengan motif yang menarik.

Seperti pada konveksi Arumi Fashion merupakan salah satu usaha jahit rumahan yang memproduksi pakaian yang berada di Kecamatan Sungai Pua Kabupaten Agam Sumatera Barat. Arumi Fashion berdiri sejak tahun 2012, konveksi ini memproduksi berbagai macam jenis pakaian contohnya : baju muslimah fashion, baju muslimah stelan ,baju atasan, rok, dan pakaian muslimah lainnya. Pada tahun 2021 Arumi Fashion telah memproduksi berbagai macam pakaian sebanyak 8.955 pcs. Konveksi Arumi Fashion ini telah memasarkan produknya hingga kepenjuru daerah seperti dari pulau Sumatera hingga pulau Jawa.

Untuk mengetahui perkembangan produksi pada usaha konveksi Arumi Fashion dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 1. 1
Total Produksi Konvekso Arumi Fashion Tahun 2021

Bulan Produksi	PRODUK					Total
	Gamis Fashion	Gamis Setelan	Baju Atasan	Outer Baju	Rok	
Januari	250 Pcs	100 Pcs	150 Pcs	100 Pcs	120 Pcs	720 Pcs
Februari	150 Pcs	100 Pcs	150 Pcs	100 pcs	100 Pcs	600 Pcs
Maret	150 Pcs	100 Pcs	150 Pcs	150 pcs	100 Pcs	650 Pcs
April	100 Pcs	150 Pcs	100 Pcs	100 pcs	150 Pcs	600 Pcs
Mei	380 Pcs	250 Pcs	200 Pcs	150 Pcs	275 Pcs	1255 Pcs
Juni	250 Pcs	150 Pcs	180 Pcs	150 Pcs	200 Pcs	930 Pcs
Juli	150 Pcs	100 Pcs	100 Pcs	100 Pcs	150 Pcs	600 pcs
Agustus	250 Pcs	100 Pcs	150 Pcs	100 Pcs	100 Pcs	700 Pcs
September	250 Pcs	150 Pcs	100 Pcs	100 Pcs	150 Pcs	750 Pcs
Oktober	250 Pcs	100 Pcs	150 Pcs	100 Pcs	100 Pcs	700 Pcs
November	150 Pcs	250 Pcs	150 Pcs	100 Pcs	100 Pcs	750 Pcs
Desember	250 Pcs	100 Pcs	150 Pcs	100 Pcs	100 Pcs	700 Pcs

Sumber : Arumi Fashion, 2021

Dari tabel produksi diatas, Arumi Fashion memproduksi barang paling banyak pada bulan Mei yaitu sebanyak 1255Pcs. Sedangkan pada bulan Februari, April dan Juli memproduksi barang yang paling sedikit yaitu sebanyak 600 Pcs.

Berikut tahapan-tahapan proses produksi pada Arumi Fashion:

1. Membeli bahan kain yang akan diproduksi.
2. Membentangkan atau menyusun tumpuka kain tersebut agar bisa disusun pola
3. Memotong kain yang sudah tersusun dengan menggunakan Straight Cutter.

4. Melakukan penjahitan mengikuti model pada pakaian yang akan diproduksi.
5. Menggosok dan mengemas pakaian yang sudah selesai dijahit.
6. Produk kain siap di pasarkan.

Permasalahan yang sering terjadi di industri konveksi Arumi Fashion ini adalah seperti kualitas produk yang dihasilkan masih kurang baik. Salah satu yang mempengaruhi kualitas yang kurang baik adalah pada tahap pemotongan yang masih dilakukan secara manual. Perlunya proses pengendalian kualitas pada Arumi Fashion guna memaksimalkan kualitas produksi.

Pengendalian kualitas (*Quality Control*) adalah semua usaha untuk menjamin agar hasil dari pelaksanaan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan dan memuaskan konsumen, Tujuan *Quality control* agar tidak terjadi barang yang tidak sesuai dengan standar mutu yang diinginkan (*second quality*) terus menerus dan bisa mengendalikan, menyeleksi, menilai kualitas, sehingga konsumen merasa puas dan perusahaan tidak rugi. Konsumen tentunya berharap bahwa barang yang akan dibelinya akan dapat memenuhi kebutuhan oleh karena itu produk tersebut harus memiliki kondisi yang baik dan serta terjamin.

Tugas quality control di perusahaan konveksi ini yaitu melihat hasil kualitas produk pakaian yang akan dibuat, mengetahui bagaimana cara mengontrol permasalahan di produksi, mengetahui bagaimana membuat penilaian yang baik dalam pekerjaan, mampu berkoordinasi dengan pihak yang terkait tentang suatu permasalahan quality dan bekerja dengan sikap yang ketat dalam mengambil keputusan yang baik. Kualifikasi quality control secara keseluruhan dilihat dari berbagai aspek, salah satu aspek yang paling penting harus dimiliki quality control yang menguasai teknik memotong kain dan menjahitnya.

Dalam sebuah produk jika terjadi kerusakan maka akan menurunkan daya beli masyarakat, dengan tidak mempercayai produk tersebut. Di karenakan mengecewakan konsumen yang terpenuhi, dengan begitu maka kerusakan atau kecacatan produk akan menurunkan penghasilan perusahaan, dikarenakan daya beli masyarakat yang melemah, ini tidak dilihat dari kecil besar nya suatu perusahaan karena berdampak merugikan perusahaan. Dalam ruang lingkup yang besar dan secara global dapat menyebabkan krisis global. Di karenakan melemahnya daya beli konsumen, serta dapat menurunkan keuntungan perusahaan dan berakibat pada pendapatan individu, sehingga akan terjadinya penurunan (Hairiyah et al., 2019).

Eksesistensi perusahaan tentunya tidak dapat dipisahkan dengan kualitas produknya, pengendalian kualitas sangat dibutuhkan, dan itu merupakan suatu hal wajib bagi sebuah perusahaan, setiap perusahaan yang bergerak dibidang apapun pasti akan menerapkan sistem pengendalian kualitas didalamnya, karena ketika memproduksi produk tidak mungkin tidak terjadi suatu kesalahan, contohnya dari bahan baku nya itu sendiri, mesin atau alat nya dapat berasal juga dari sumber daya manusia atau lingkungan. Jika pengendalian kualitas tidak dapat dijalankan dengan baik, tentu dapat merugikan perusahaan. Dalam sebuah perusahaan pengendalian kualitas dilakukan dengan cara- cara nya sendiri yang memperbaiki kualitas produk, agar dapat meningkatkan nilai jual perusahaan.

Suatu perusahaan harus menghasilkan kualitas yang tinggi. Dengan ini menuntut agar dapat memberikan kualitas yang terbaik bagi konsumen sesuai dengan apa yang diharapkan konsumen. Agar perusahaan dapat *survive* di tengah-tengah persaingan global yang ketat saat ini. Untuk menghasilkan kualitas yang

tinggi, perlu melakukan upaya pengendalian dengan baik dan benar, agar tidak terjadi sesuatu yang tidak di inginkan.

Seringnya terjadi kecacatan produk, karena alat dan bahan yang kurang mendukung serta sering terjadinya kelalaian atau kurang telitinya operator dalam melakukan menjahit baju. Kualitas bahan yang di gunakan juga masih kurang bagus, yang akan sangat mempengaruhi kualitas pada produk yang dihasilkan. Oleh karena itu peneliti tertarik ingin menganalisis Pengendalian Kualitas pada Arumi Fashion yang berwilayah di daerah Agam Bukittinggi, Sumatera Barat. Dengan judul penelitian:

“ANALISIS PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS (*QUALITY CONTROL*) DALAM MENINGKATKAN KUALITAS PRODUKSI KONVEKSI DI KECAMATAN SUNGAI PUA KABUPATEN AGAM, SUMATERA BARAT”

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, maka rumusan masalah pada penelitia ini sebagai berikut:

1. Bagaimanakah manajemen pengendalian kualitas produk (*Quality control*) pada usaha konveksi Arumi Fashion?
2. Apakah pelaksanaan *Quality Control* yang dilakukan dapat meminimalkan kerusakan produk?

1.3 Tujuan Dan Manfaat Penelitian

Adapun tujuan penulisan dalam penelitian ini sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui dan menganalisis pelaksanaan quality control pada produk konveksi arumi fashion

2. Untuk mengetahui apakah quality control yang dilakukan perusahaan dapat meminimalkan kerusakan produk

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat berbagai pihak yaitu :

- 1) Bagi Peneliti

Penelitian ini sebagai sarana untuk menerapkan teori yang sebagai bahan pertimbangan dalam memecahkan masalah yang berhubungan dengan quality control untuk meminimalkan kerusakan produksi dan memaksimalkan target produksi *konveksi kain*, serta menambah pengetahuan sekaligus sebagai bahan acuan untuk perbandingan dalam penelitian

- 2) Bagi Konveksi

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan dan manfaat bagi Konveksi-nya itu sendiri dalam melakukan quality control terhadap produksi kain, sehingga dapat meminimalkan barang yang rusak

- 3) Bagi Peneliti Selanjutnya

Dapat digunakan sebagai bahan pengetahuan sumber referensi didalam mengembangkan penelitian selanjutnya dan juga bisa menjadi referensi bagi para peneliti dalam menerapkan quality control dari suatu usaha konveksi

1.4 Sistematika Penulisan

Daftar isi yang direncanakan akan terbagi menjadi enam bab, dimana masing-masing bab terdiri dari sub bab dan sub-sub bab. Adapun garis besar sistematika penulisan adalah sebagai berikut.

BAB I : PENDAHULUAN

Penulis memaparkan secara ringkas pengalaman atau pengamatan pribadi yang terkait dengan pokok masalah yang diteliti. Penulis harus dapat meyakinkan pembaca bahwa penelitiannya penting untuk dilakukan. Dengan kata lain, penulis harus mampu menjawab pertanyaan mengapa penelitian itu penting untuk dilakukan.

BAB II : TELAAH PUSTAKA DAN HIPOTESIS

Telaah pustaka merupakan kegiatan yang penting dari pendekatan ilmiah yang harus dilakukan dalam setiap penelitian ilmiah dalam suatu bidang ilmu. Hasil dari kegiatan ini merupakan materi yang akan disajikan untuk menyusun dasar atau kerangka teori penelitian yang dalam usulan atau laporan penelitian disajikan dalam bab tinjauan pustaka.

BAB III : METODE PENELITIAN

Uraikan pendekatan, bahan dan cara yang akan digunakan dalam melaksanakan penelitian, termasuk langkah-langkah yang dilakukan untuk menyelesaikan masalah yang dihadapi dalam bentuk flowchart atau block diagram. Sesuaikan dengan jadwal penelitian.

BAB IV: HASIL PENELITIAN

Pada bagian ini dikemukakan oleh peneliti yang digunakan untuk mengukur variabel yang diteliti, kemudian dipaparkan prosedur pengembangan instrumen pengumpulan data. Instrumen penelitian dapat diambil dari instrumen yang sudah dikumpulkan oleh peneliti, atau adaptasi dari

wawancara dan dokumentasi yang diambil sendiri oleh peneliti.

BAB V: SIMPULAN DAN SARAN

Pada bab terakhir ini akan memuat kesimpulan dan saran berdasarkan dari hasil peneli



BAB II

TELAAH PUSTAKA DAN HIPOTESIS

2.1 Telaah Pustaka

2.1.1 Pengendalian

Pengendalian kualitas dilakukan agar dapat menghasilkan produk berupa barang atau jasa yang sesuai dengan standar yang diinginkan dan direncanakan, serta memperbaiki kualitas produk yang belum sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan sedapat mungkin mempertahankan kualitas yang telah sesuai.

Adapun pengertian pengendalian Sofyan Assauri, dalam (Yulia, 2017) pengendalian dan pengawasan adalah kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar kegiatan produksi dan operasi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang direncanakan dan apabila terjadi penyimpangan, maka penyimpangan tersebut dapat dikoreksi sehingga apa yang diharapkan dapat tercapai.

(Hidayatullah Elmas, 2017) pengendalian kualitas dapat diartikan sebagai “kegiatan yang dilakukan untuk memantau aktivitas dan memastikan kinerja sebenarnya”. Berdasarkan pengertian di atas, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa pengendalian kualitas adalah suatu teknik dan aktivitas atau tindakan yang terencana yang dilakukan untuk mencapai, mempertahankan dan meningkatkan kualitas suatu produk dan jasa agar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan dapat memenuhi kepuasan konsumen.

Pengendalian (control) merupakan proses monitoring terhadap berbagai aktivitas yang dilakukan sumber daya organisasi untuk memastikan bahwa aktivitas yang dilakukan tersebut dapat mencapai tujuan yang telah ditetapkan dan tindakan koreksi dapat dilakukan untuk memperbaiki penyimpangan yang terjadi. Pengendalian kualitas adalah salah satu aspek penting yang perlu diperhatikan perusahaan untuk kelancaran pelayanan dan penjualan, serta agar dapat memenuhi kebutuhan permintaan masyarakat.

a. Fungsi Dan Tujuan Pengendalian Kualitas

Pengendalian kualitas merupakan kegiatan yang terpadu dalam perusahaan untuk menjaga dan mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan agar dapat berjalan baik dan sesuai standar yang ditetapkan. Menurut Heizer & Render (2013) ada beberapa tujuan pengendalian kualitas, yaitu:

- a) Peningkatan kepuasan pelanggan.
- b) Penggunaan biaya yang serendah-rendahnya.
- c) Selesai tepat pada waktunya.

Tujuan pokok pengendalian kualitas adalah, untuk mengetahui sampai sejauh mana proses dan hasil produk atau jasa yang dibuat sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan. Adapun tujuan pengendalian kualitas secara umum menurut Heizer & Render (2013), sebagai berikut :

- a) Produk akhir mempunyai spesifikasi sesuai dengan standar mutu atau kualitas yang telah ditetapkan.
- b) Agar biaya desain produk, biaya inspeksi, dan biaya proses produksi dapat berjalan secara efisien.

c) Prinsip pengendalian kualitas merupakan upaya untuk mencapai dan meningkatkan proses dilakukan secara terus-menerus untuk dianalisis agar menghasilkan informasi yang dapat digunakan untuk mengendalikan dan meningkatkan proses, sehingga proses tersebut memiliki kemampuan (kapabilitas) untuk memenuhi spesifikasi produk yang diinginkan oleh pelanggan

2.1.2 Kualitas

Kualitas merupakan salah satu faktor penting dalam dunia bisnis maupun non bisnis dimana baik buruknya kinerja suatu perusahaan dapat diukur dari kualitas barang dan jasa yang dihasilkan. Dalam kamus besar bahasa Indonesia (KBBI), kualitas didefinisikan sebagai tingkat baik buruknya sesuatu, derajat, atau mutu. ”. (Wardani, 2015) menegaskan bahwa pengertian kualitas suatu produk adalah “keadaan fisik, fungsi, dan sifat suatu produk yang dapat memenuhi keinginan dan kebutuhan konsumen yang disesuaikan. Adanya penyimpangan dari standar hendaknya dieliminasi sedemikian rupa. Ada banyak sekali definisi dan pengertian kualitas, walaupun pengertiannya tidak jauh beda antara yang satu dengan yang lain beberapa pengertian mengenai kualitas menurut para ahli yaitu:

1. Standar Nasional Indonesia (SNI 19-8402-1991) dalam Ariani (2008), Kualitas adalah keseluruhan ciri dan karakteristik produk atau jasa yang kemampuannya dapat memuaskan kebutuhan, baik yang dinyatakan secara tegas maupun tersamar. Istilah kebutuhan diartikan sebagai spesifikasi yang tercantum dalam kontrak maupun kriteria-kriteria yang harus didefinisikan terlebih dahulu.

2. Menurut Goetsch dan Davis (2005), kualitas merupakan suatu kondisi dinamis yang berkaitan dengan produk, pelayanan, orang, proses, dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi apa yang diharapkan.

3. Kotler (2005), beranggapan bahwa kualitas adalah keseluruhan sifat suatu produk atau pelayanan yang berpengaruh pada kemampuannya untuk memuaskan kebutuhan yang dinyatakan atau tersirat.

Dari definisi di atas dapat disimpulkan bahwa kualitas dapat dicapai apabila suatu perusahaan dapat memaksimalkan apa yang menjadi tujuan perusahaan tersebut. Semakin baik kualitas yang dihasilkan, maka semakin baik pula reputasi yang didapat oleh perusahaan yang menerapkannya.

a. Dimensi Kualitas

Dimensi Kualitas Menurut Rambat dan Hamdani dalam (Nurholiq et al., 2019) kualitas memiliki delapan dimensi pengukuran yang terdiri atas aspek-aspek sebagai berikut:

1. Performance (Kinerja) Meliputi merek, atribut- atribut yang dapat diukur, dan aspek- aspek kinerja individu.
2. Features (Keragaman Produk) Keragaman produk biasanya diukur secara subjektif oleh masing-masing individu yang menunjukkan adanya perbedaan kualitas suatu produk.
3. Reliability (Keandalan) Keandalan suatu produk yang menandakan tingkat kualitas sangat berarti bagi konsumen dalam memilih produk.
4. Conformance (Kesesuaian) Kesesuaian suatu produk dalam industri jasa dapat diukur dari tingkat akurasi dan waktu penyelesaian termasuk juga

perhitungan kesalahan yang terjadi, keterlambatan yang tidak dapat diantisipasi, dan beberapa kesalahan lain.

5. Durability (Ketahanan atau Daya Tahan) Secara teknis ketahanan didefinisikan sebagai sejumlah kegunaan yang diperoleh seseorang sebelum mengalami penurunan kualitas. Secara ekonomis, ketahanan diartikan sebagai usia ekonomis suatu produk dilihat dari jumlah kegunaan yang diperoleh sebelum terjadi kerusakan dan keputusan untuk mengganti produk.

6. Serviceability (Kemampuan Pelayanan) Kemampuan pelayanan bisa juga disebut dengan kecepatan, kegunaan, kompetisi, dan kemudahan produk untuk diperbaiki.

7. Aesthetics (Estetika) Estetika suatu produk dapat dilihat dari bagaimana suatu produk terdengar oleh konsumen dan bagaimana penampilan suatu produk yang dihasilkan.

8. Perceived Quality (Kualitas yang dipersepsikan) Konsumen tidak selalu mendapat informasi yang lengkap mengenai atribut-atribut produk. Namun umumnya konsumen memiliki informasi tentang produk secara tidak langsung

b. Faktor yang Mempengaruhi Kualitas

Menurut (Nurholiq et al., 2019) secara khusus faktor- faktor yang mempengaruhi kualitas diuraikan sebagai berikut:

1. Pasar atau tingkat persaingan Persaingan sering merupakan penentu dalam menetapkan tingkat kualitas output suatu perusahaan, makin tinggi tingkat persaingan akan memberikan pengaruh pada perusahaan untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Dalam era bebas yang akan datang konsumen dapat

berharap untuk mendapatkan produk yang berkualitas dengan harga yang lebih murah.

2. Tujuan organisasi (organization objectives) Apakah perusahaan bertujuan untuk menghasilkan volume output tinggi, barang yang berharga rendah (low price product) atau menghasilkan barang yang berharga mahal, eksklusif (exclusive expensive product)

3. Testing produk (product testing) Testing yang kurang memadai terhadap produk yang dihasilkan dapat berakibat kegagalan dalam mengungkapkan kekurangan yang terdapat pada produk. Desain produk (product design) 12 Cara mendesain produk pada awalnya dapat menentukan kualitas produk itu sendiri.

4. Proses produksi (production process) Prosedur untuk memproduksi produk dapat juga menentukan kualitas produk yang dihasilkan.

5. Kualitas input (quality of inputs) Jika bahan yang digunakan tidak memenuhi standar, tenaga kerja tidak terlatih, atau perlengkapan yang digunakan tidak tepat, akan berakibat pada produk yang dihasilkan.

6. Perawatan perlengkapan (equipment maintenance) Apabila perlengkapan tidak dirawat secara tepat atau suku cadang tidak tersedia maka kualitas produk akan kurang dari semestinya.

7. Standar kualitas (quality standard) Jika perhatian terhadap kualitas dalam organisasi tidak tampak, tidak ada testing maupun inspeksi, maka output yang berkualitas tinggi sulit dicapai.

8. Umpan balik konsumen (customer feedback) Jika perusahaan kurang sensitif terhadap keluhan- keluhan konsumen, kualitas tidak akan meningkat.

2.1.3 Statistical Quality Control (SQC)

Pengendalian kualitas secara statistik dilakukan menggunakan alat bantu statistik yang terdapat pada Statistical Quality Control (SQC). Menurut Heizer & Render (2013) yang dimaksud dengan Statistical Process Control (SPC) adalah alat bantu manajemen untuk menjamin kualitas. Pengujian statistik diperlukan untuk menyelesaikan masalah seperti ini, dan dalam Statistical Quality Control teknik-teknik tersebut diaplikasikan guna memeriksa dan menguji data untuk menentukan standar dan mengecek kesesuaian produk untuk mencapai operasi manufaktur yang maksimum, dan biasanya menghasilkan biaya kualitas yang lebih rendah dan menaikkan tingkat posisi kompetitif. Tujuan utama Statistical Quality Control adalah meminimumkan variabilitas dalam karakteristik kualitas produk atau jasa.

2.1.4 Alat Ukur Pengendalian Kualitas

Menurut Heizer & Render (2013), pengendalian kualitas secara statistik dengan menggunakan SQC menggunakan alat statistik utama yang dapat digunakan sebagai alat bantu untuk mengendalikan kualitas, yaitu:

1. Membuat Lembar Periksa (*Check Sheet*)

Menurut Heizer & Render (2015:255) Lembar Pemeriksaan (*Check Sheet*) adalah sebuah formulir yang dirancang untuk mencatat data, lembar periksa membantu analis menemukan fakta atau pola yang mungkin dapat membantu analisis selanjutnya. Proses untuk mempermudah pengumpulan data maka perlu dibuat suatu lembar isian.

Gambar 2. 1
Contoh Lembar Periksa (Check Sheet)

Item	A	B	C	D	E	F
.....	V	VVV		V*		
.....		V	V			VV
.....		V		VV		
.....		VV			VV	

Sumber: *Buku manajemen operasional edisi 11 jay haizer*

2. Control Chart (Peta Kendali)

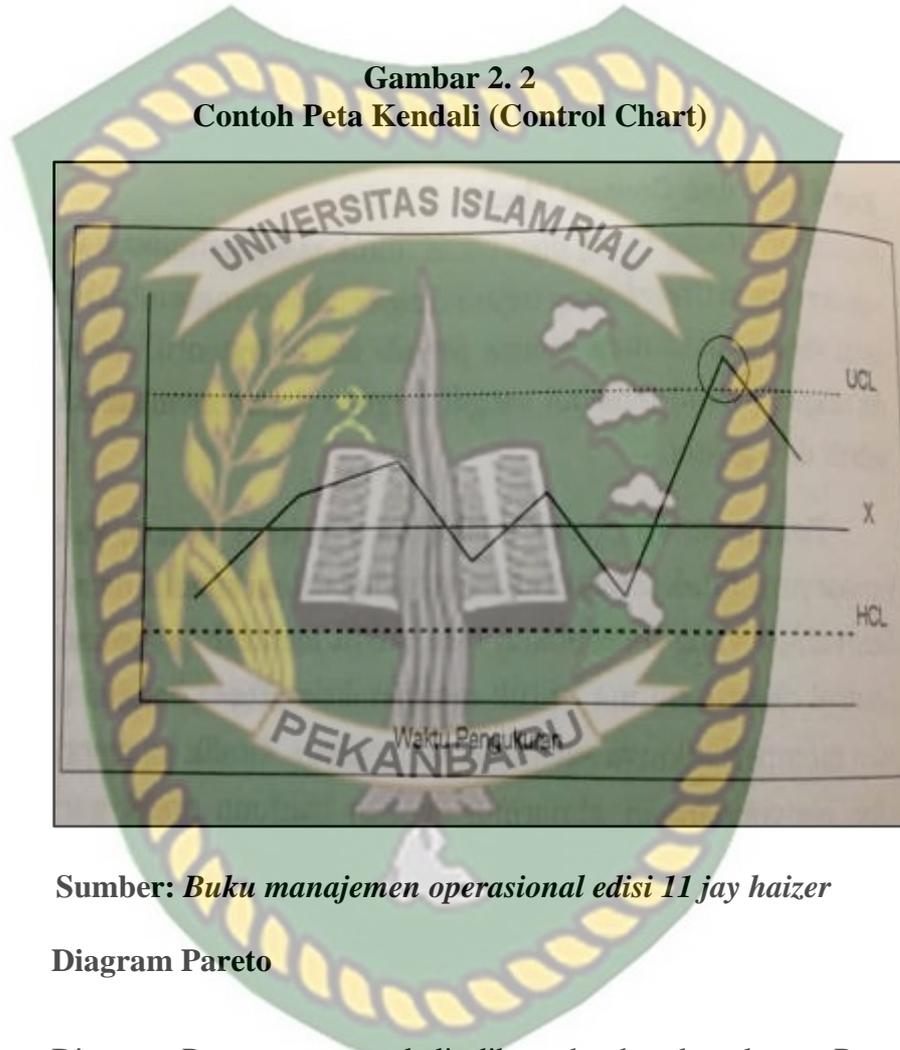
(Suhartini, 2020) Peta kendali adalah suatu alat yang secara grafis digunakan untuk memonitor dan mengevaluasi apakah suatu aktivitas/proses berada dalam pengendalian kualitas secara statistika atau tidak sehingga memecahkan masalah dan menghasilkan perbaikan kualitas. Peta kendali menunjukkan adanya perubahan data dari waktu ke waktu, tetapi tidak menunjukkan penyebab penyimpangan meskipun penyimpangan itu akan terlihat pada peta kendali

Adapun beberapa manfaat dari *Control Chart* (Peta Kendali) yaitu:

- a) Memberikan informasi suatu proses produksi masih berada di dalam batas-batas kendali kualitas atau tidak terkendali.
- b) Memantau proses produksi secara terus-menerus agar tetap stabil.
- c) Menentukan kemampuan proses (capability process).

- d) Mengevaluasi performance pelaksanaan dan kebijaksanaan pelaksanaan proses produksi.
- e) Membantu menentukan kriteria batas penerimaan kualitas produk sebelum dipasarkan.

Gambar 2. 2
Contoh Peta Kendali (Control Chart)



Sumber: *Buku manajemen operasional edisi 11 jay haizer*

3. Diagram Pareto

Diagram Pareto pertama kali dibuat berdasarkan karya Pareto dan dipopulerkan oleh Juran dengan menyatakan 80% permasalahan perusahaan merupakan hasil dari penyebab yang 20% saja. Diagram Pareto adalah grafik belok dan grafik baris yang menggambarkan perbandingan masing-masing jenis data terhadap keseluruhan, dengan memakai diagram Pareto, dapat terlihat masalah mana yang dominan sehingga dapat mengetahui prioritas penyelesaian masalah. Fungsi diagram Pareto adalah untuk mengidentifikasi

atau menyeleksi masalah utama untuk peningkatan kualitas dari yang paling besar ke yang paling kecil

Beberapa kegunaan dari Diagram Pareto adalah :

- a) Menunjukkan masalah utama.
- b) Menyatakan perbandingan masing-masing persoalan terhadap keseluruhan.
- c) Menunjukkan tingkat perbaikan pada daerah yang terbatas.

Gambar 2.3
Contoh Diagram Pareto

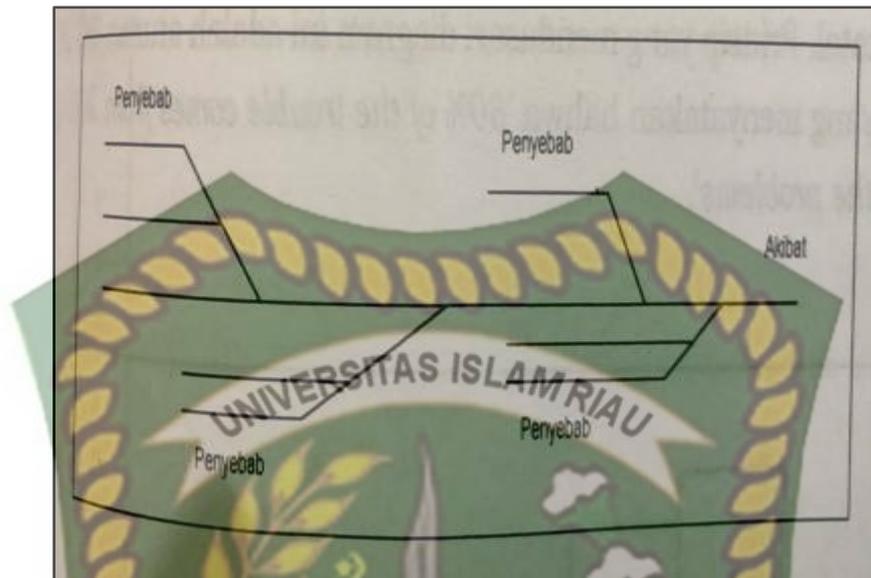


Sumber: *Buku manajemen operasional edisi 11 jay haizer*

4. Diagram Tulang Ikan (*Fishbone chart*)

Menurut Mustofa,(2014) menjelaskan bahwa diagram tulang ikan (*fishbone chart*) dapat berguna untuk memperlihatkan faktor-faktor utama yang berpengaruh pada kualitas dan mempunyai akibat pada masalah yang kita pelajari. Selain itu kita juga dapat melihat faktor-faktor yang lebih terperinci yang berpengaruh dan mempunyai akibat pada faktor utama tersebut yang dapat kita lihat dari panah-panah yang berbentuk tulang ikan pada diagram fishbone tersebut.

Gambar 2. 4
Contoh Diagram Tulang Ikan (Fishbone Chart)

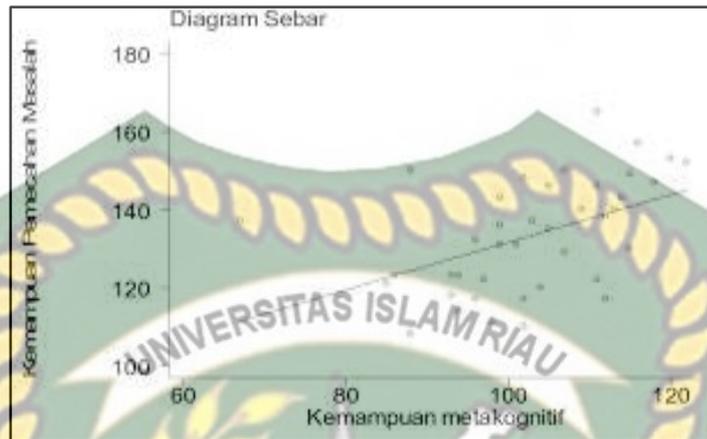


Sumber: *Buku manajemen operasional edisi 11 jay haizer*

5. Diagram Sebar

Diagram sebar merupakan grafik yang menampilkan hubungan antara dua variabel apakah hubungan antara dua variabel tersebut kuat atau tidak yaitu antara faktor proses yang mempengaruhi proses dengan kualitas produk. Pada dasarnya diagram sebar merupakan suatu alat interpretasi data yang digunakan untuk menguji bagaimana kuatnya hubungan antara dua variabel dan menentukan jenis hubungan dari dua variabel tersebut, apakah positif, negatif, atau tidak ada hubungan. Dua variabel yang ditunjukkan dalam diagram sebar dapat berupa karakteristik kuat dan faktor yang mempengaruhinya.

Gambar 2. 5
Contoh Diagram Sebar



Sumber: <https://www.google.co.id/search?q=diagram+sebar&sxsrfr>

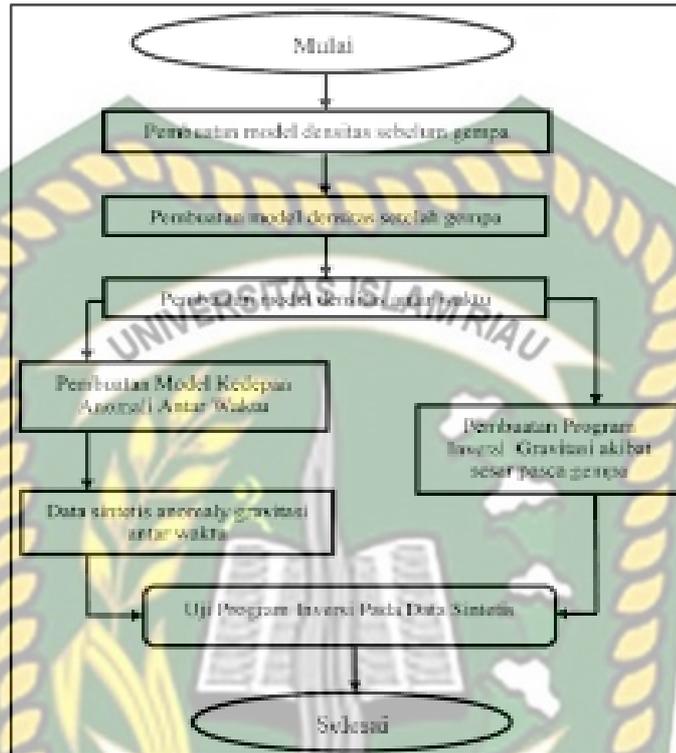
6. Diagram Alir / Diagram Proses (Proses Flow Chart)

Diagram Alir secara grafis menyajikan sebuah proses atau sistem dengan menggunakan kotak dan garis yang saling berhubungan. Diagram ini cukup sederhana, tetapi merupakan alat yang sangat baik untuk mencoba memahami sebuah proses atau menjelaskan langkah-langkah sebuah proses. Diagram Alir dipergunakan sebagai alat analisis untuk:

1. Mengumpulkan data mengimplementasikan data juga merupakan ringkasan visual dari data itu sehingga memudahkan dalam pemahaman.
2. Menunjukkan output dari suatu proses.
3. Menunjukkan apa yang sedang terjadi dalam situasi tertentu sepanjang waktu.
4. Menunjukkan kecenderungan dari data sepanjang waktu.
5. Membandingkan dari data periode yang satu dengan periode lain, juga

memeriksa perubahan-perubahan yang terjadi.

Gambar 2. 6
Contoh Diagram Alir



Sumber: <https://www.google.co.id/search?q=diagram+alir&sxsrf>

7. Histogram

Merupakan suatu alat yang membantu untuk menentukan variasi dalam proses. Berbentuk diagram batang yang menunjukkan tabulasi dari data yang diatur berdasarkan ukurannya. Tabulasi data ini umumnya dikenal sebagai distribusi frekuensi. Histogram menunjukkan karakteristik-karakteristik dari data yang dibagikan menjadi kelas-kelas. Histogram dapat berbentuk “normal” atau berbentuk seperti lonceng yang menunjukkan bahwa banyak data yang terdapat pada nilai rata-ratanya. Dan bermanfaat untuk memberikan informasi dalam membuat keputusan dalam upaya peningkatan proses yang

berkesinambungan.

Adapun manfaat histogram, antara lain:

- a) Memberikan gambaran populasi.
- b) Memperlihatkan variable dalam susunan data.
- c) Mengembangkan pengelompokan yang logis.
- d) Pola-pola variasi mengungkapkan fakta-fakta produk tentang proses.

Gambar 2.7
Contoh Histogram



Sumber: <https://www.google.co.id/search?q=gambar+histogram>

2.2 Penelitian Terdahulu

Penelitian terdahulu ini menjadi salah satu acuan penulis dalam melakukan penelitian sehingga penulis dapat memperkaya teori yang digunakan dalam mengkaji penelitian yang dilakukan. Dari penelitian terdahulu, penulis tidak menemukan penelitian dengan judul yang sama seperti judul penelitian penulis. Namun penulis mengangkat beberapa penelitian sebagai referensi dalam mem-

perkarya bahan kajian pada penelitian penulis. Berikut merupakan penelitian terdahulu beberapa jurnal terkait dengan penelitian yang dilakukan penulisan

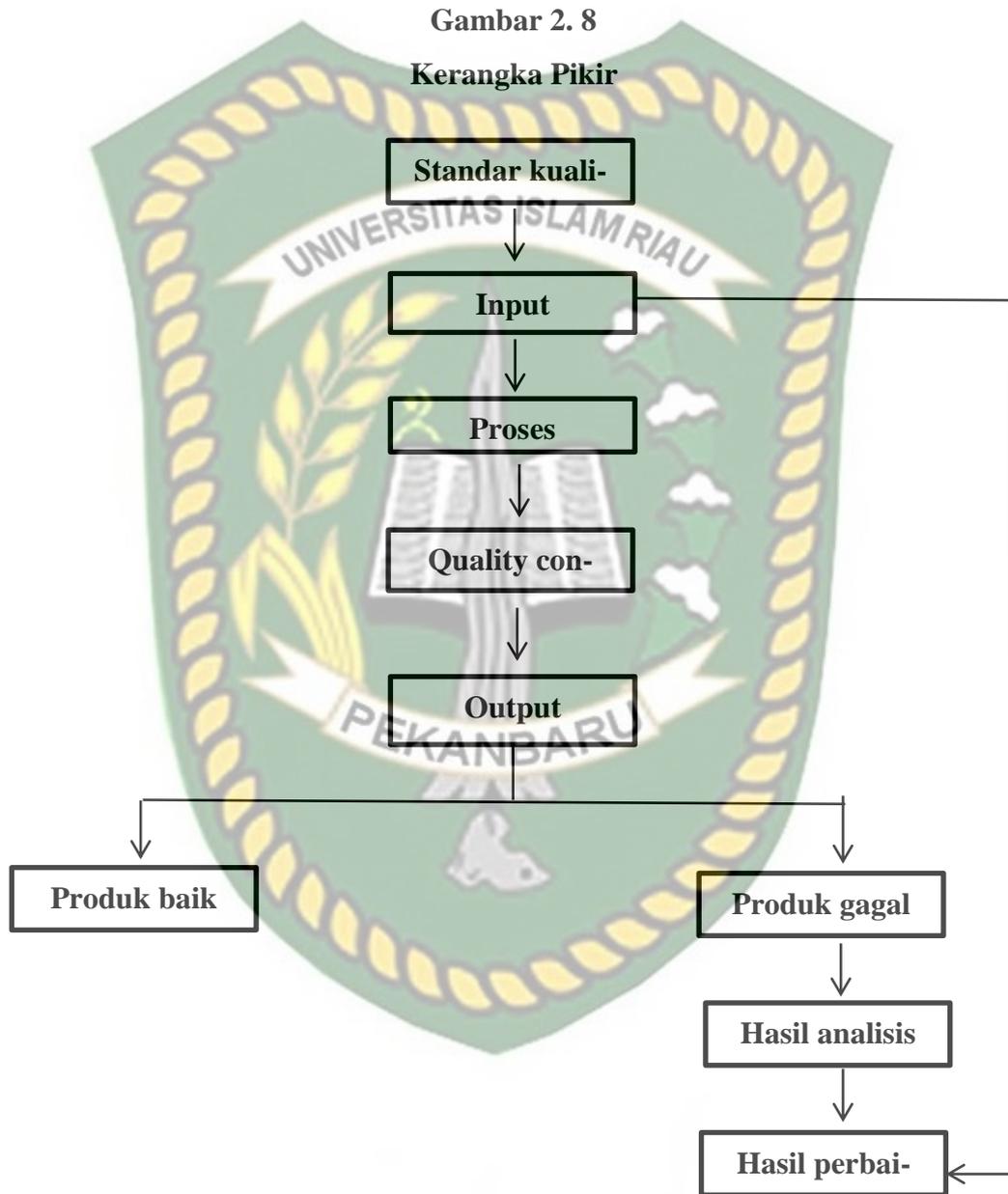
Tabel 2. 1
Penelitian Terdahulu

No.	Nama Peneliti	Judul Penelitian	Variabel Penelitian	Kesimpulan
1.	Dany Aditya Prastyo, Handy Febri Satoto (2020)	UPAYA MINIMALISASI KECACATAN SABLON KAOS DENGAN METODE STATISTICAL QUALITY CHART DAN FMEA DI UKM GONDONG STUDIO SABLON	Perbaikan Kualitas Sablon Kaos, Statistical Quality Control, Failure Mode Effect Analysis	Kecacatan yang dominan menurut diagram pareto 80/20 terdapat tiga jenis kecacatan yaitu: a. Pada sablon bocor dengan screen yang digunakan nampak belubang ketika di dekatkan sinar lampu dengan implementasi yang digunakan yaitu melakukan penambalan screen dengan obat afdruk atau dengan cairan screen b. Pada sablon miring dengan memposisikan desain sebelum proses afdruk dengan implementasi menambahkan pelatihan agar tidak terjadinya kecacatan yang sama.
2.	Aina Indarika Puspari, Drs. Anwar M.Sc, Haris Hermawan SE., MM (2019)	ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN METODE SQC (STATISTIC QUALITY CONTROL) DI DELTA COLLECTION.	Pengendalian Kualitas, Kualitas Kontrol Statistik, Produk cacat	Berdasarkan data produksi yang diperoleh, diketahui jumlah produksi taplak meja selama 7 hari kerja sebanyak 660 produk taplak. Dengan jumlah yang tidak sesuai sebanyak 73 produk cacat (11%). Produk yang mengalami kecacatan yang paling besar adalah jahitan yang tidak rapi sebanyak 37 produk (51%)

				kemudian menyusul kecacatan pada ukuran spon dan kain yang tidak sesuai sebanyak 28 produk (38%) dan kecacatan lain sebanyak 8 produk (11%).
No.	Nama Peneliti	Judul Penelitian	Variabel Penelitian	Kesimpulan
3.	Dody Chandradhadinata, Dedi Sa'Dudin Taptajani, Muhamad Sidqi Musabik Ramdan(2021)	ANALISIS KUALITAS PRODUK JAKET TOURING UNTUK MEMINIMASI DEFECT	Analisis Kualitas Produk; Fault Mode and Effect Analysis; Statistical Quality Control	Jenis kecacatan produk Jacket Touring yang paling dominan yaitu jenis kecacatan Pemasangan Bordilan Tidak Rapih (46%), Jahitan Tidak Rapih (29%), dan Pemasangan Label Pada Jacket Tidak Rapih (25%). b. Setelah di analisis menggunakan metode SQC dan FMEA banyak faktor yang mempengaruhi terjadinya kecacatan produk yaitu dari faktor Manusia, Mesin, Lingkungan, dan Material
4.	Aulia Ishak, Khawarita Siregar, Rosnani Ginting and Afrianti Manik(2020)	ANALYSIS ROOFING QUALITY CONTROL USING STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) (CASE STUDY: XYZ COMPANY)	Statistics Quality Control (SQC)	Di perusahaan XYZ, cacat yang diamati adalah cacat goresan dan kesalahan penggulangan, perbaikan goresan dapat dilakukan dengan melakukan pengawasan yang lebih ketat dan rutin setiap hari dan melakukan briefing sebelum proses produksi dilakukan dan juga menyiapkan checklist untuk mesin prosedur perawatan dan menyiapkan jadwal khusus perawatan mesin secara berkala. Cacat produk yang terjadi berdasarkan penggunaan peta kendali sebagai analisis, diperoleh bahwa semua data kecacatan masih dalam batas kendali.

2.3 Kerangka Berfikir

Kerangka berfikir pada penelitian ini dapat digambarkan dalam paradigma penelitian seperti pada Gambar 2.2 berikut:



2.4 Hipotesis

Berdasarkan permasalahan, tujuan penelitian, dan kajian teoritis, diatas pengendalian kualitas pada Konveksi Arumi Fashion Kabupaten Agam belum optimal



BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Desain penelitian

3.1.1 Pendekatan Penelitian

Dalam penelitian ini penulis menggunakan pendekatan kuantitatif. Menurut Sugiyono (2012) dapat diartikan sebagai metode penelitian yang berdasarkan pada filsafat positivisme. Metode ini digunakan untuk meneliti pada populasi atau sampel tertentu, pengumpulan data menggunakan instrument penelitian, analisis data bersifat kuantitatif/statistik, dengan tujuan untuk menguji hipotesis yang telah ditetapkan

Berdasarkan yang sudah dijelaskan yang di atas, dapat disimpulkan bahwa pendekatan kuantitatif merupakan suatu pendekatan didalam penelitian untuk menguji hipotesis dengan menggunakan uji data statistik yang akurat. Berdasarkan latar belakang dan rumusan permasalahan yang telah disebutkan penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif untuk mengetahui sebab akibat proses produksi cacat pada konveksi pakaian Arumi Fashion.

3.1.2 Metode Penelitian

Metode penelitian sangat penting dan harus ditentukan oleh peneliti sebelum melaksanakan penelitian agar memberikan gambaran, arahan dan pedoman dalam penelitian ini. Sugiyono (2012) mengungkapkan bahwa “Metode penelitian pada dasarnya merupakan cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu”. Metode penelitian ini dapat di-

jadikan arahan dan pedoman bagi penulis untuk memudahkan penulis dalam mengarahkan penelitiannya, sehingga tujuannya tercapai

Penelitian ini menggunakan metode deskriptif yang bertujuan untuk menjelaskan serta meringkaskan berbagai kondisi, situasi, atau berbagai variabel yang timbul pada proses produksi yang menjadi objek penelitian itu berdasarkan dengan apa yang terjadi

3.2 Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada Konveksi Fashion yang berlokasi di Kecamatan Sungai Pua Kabupaten Agam Provinsi Sumatera Barat.

3.3 Operasional Variabel

Tabel 3. 1
Operasional Variabel

Variabel	Dimensi	Indicator	Skala
Pengendalian kualitas (quality control) adalah suatu sistem manajemen kualitas yang berfokus kepada pelanggan dengan melibatkan semua level karyawan dalam melakukan pen-	Bahan baku	<ul style="list-style-type: none"> • Sumber bahan baku • Kualitas bahan baku 	Nominal
	Proses produksi	<ul style="list-style-type: none"> • Menyortir bahan kain • Memotong bahan kain • Menjahit bahan kain • Menggosok bahan kain • Packing produk jadi 	

ingkatan atau perbaikan yang berkesinambungan (secara terus-menerus).	Pengawasan Produksi	<ul style="list-style-type: none"> • Pengawasan bahan baku • Pengawasan proses produksi • Pengawasan terhadap produk yang dihasilkan • Jumlah produk cacat 	
---	---------------------	--	--

Sumber: Data Olahan, 2022

3.3 Populasi

Populasi adalah keseluruhan elemen yang menunjukkan jumlah dengan ciri-ciri tertentu yang menunjukkan karakteristik dan kumpulan tersebut dengan tujuan membuat sesuatu kesimpulan. Populasi menunjuk pada keseluruhan jumlah orang yang di observasi (Hariwijaya & Djaelani,2004). Populasi pada penelitian ini adalah semua orang yang terlibat pada Arumi Fashion yaitu pemilik usaha dan karyawan yang bekerja di konveksi Arumi Fashion Di Kecamatan Sungai Pua Kabupaten Agam, Sumatra Barat

3.4 Sampel

Menurut Sugiyono (2013:124) total sampling adalah teknik penentuan sampel dengan cara mengambil seluruh anggota populasi sebagai responden atau sampel. Sampel pada penelitian ini adalah 7 orang karyawan pada Arumi Fashion. Metode yang digunakan dalam pengambilan sampel adalah metode Quota Sampling. Quota sampling adalah teknik penentuan sample dari populasi tertentu yang dilakukan guna menentukan klasifikasi sesuai ciri khas tertentu hingga mencapai kuota yang dibutuhkan.

3.5 Jenis dan sumber data

a) Data primer

Data primer yaitu data yang penulis peroleh secara langsung melalui observasi pada proses produksi kain dan wawancara dengan pemilik usaha arumi fashion

b) Data Sekunder

Data sekunder yaitu data yang penulis peroleh dari buku-buku laporan dan lain sebagainya yang tentunya berkaitan dengan penelitian ini

3.6 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data adalah suatu cara dengan apa data yang diperoleh. Teknik pengumpulan data bertujuan untuk memperoleh data yang diinginkan dan selanjutnya data tersebut diolah dan hasilnya berguna untuk mengambil suatu kesimpulan. Adapun teknik pengumpulan data yang digunakan adalah sebagai berikut:

a) Observasi

Observasi merupakan pengamatan terhadap objek penelitian dengan memakai alat indera, terutama mata, dan membuat catatan hasil pengamatan itu. Pada penelitian deskriptif, observasi langsung bermanfaat untuk mengumpulkan data dan informasi, baik mengenai aspek-aspek material maupun tingkah laku manusia. Dengan observasi diharapkan memperoleh data yang benar-benar alami dari berbagai aktivitas subjek penelitian.

b) Wawancara

Dilakukan melalui pembicaraan berupa tanya jawab dengan pihak-pihak yang dianggap perlu untuk memperoleh data-data mengenai masalah yang diteliti.

c) Studi Dokumentasi

Melakukan studi yang bersumber dari arsip dokumen yang dimiliki oleh Konveksi Arumi Fashion. Dokumentasi dilakukan terutama untuk memperkuat metode pengumpulan data dari observasi dan wawancara.

3.7 Teknik Analisis Data

Analisis data yang digunakan penulis dalam penelitian ini adalah dengan menggunakan metode deskriptif yaitu suatu mode yang digunakan untuk menganalisis data dengan cara mendeskripsikan, mengumpulkan, dan mengkalifikasikan data serta dihubungkan dengan teori-teori yang berkaitan dengan objek penelitian untuk selanjutnya diambil suatu kesimpulan dan saran dalam melakukan pengolahan data. Dalam melakukan pengolahan data peneliti menggunakan alat bantu statistic pengendalian (SQC) Statistical Quality Control.

Pengendalian kualitas statistik tidak terlepas dari pemenuhan kebutuhan dalam meningkatkan kepuasan konsumen. Mempunyai 7 alat statistic utama yang digunakan pada penelitian kali ini adalah:

1) Lembar Periksa (Check Sheet)

Check Sheet merupakan salah satu tools di QC 7 tools (7 alat pengendalian kualitas) yang paling sederhana dan sering digunakan sebagai tools pertama dalam pengumpulan data sebelum digunakan untuk disajikan dalam bentuk grafik. Dengan menggunakan Check Sheet atau Lembar Periksa

yang terstruktur dan standarisasi dengan baik maka kita dapat meminimalisasi perbedaan cara pengambilan data berdasarkan masing-masing orang.

2) Histogram

Manfaat dari penggunaan Histogram adalah untuk memberikan informasi mengenai variasi dalam proses dan membantu manajemen dalam membuat keputusan dalam upaya peningkatan proses yang berkesimbangan

3) Diagram Pareto

Pada dasarnya, Diagram Pareto adalah grafik batang yang menunjukkan masalah berdasarkan urutan banyaknya jumlah kejadian. Urutannya mulai dari jumlah permasalahan yang paling banyak terjadi sampai yang paling sedikit terjadi. Dalam Grafik, ditunjukkan dengan batang grafik tertinggi (paling kiri) hingga grafik terendah (paling kanan). Dalam aplikasinya, Diagram Pareto sangat bermanfaat dalam menentukan dan mengidentifikasi prioritas permasalahan yang akan diselesaikan. Permasalahan yang paling banyak dan sering terjadi adalah prioritas utama kita untuk melakukan tindakan.

4) Diagram Fishbone

Fishbone adalah sebuah diagram yang menyerupai tulang ikan yang dapat menunjukkan sebab akibat dari suatu permasalahan. Fishbone diagram juga merupakan salah satu tool dari 7 basic quality tools. Fishbone diagram

digunakan ketika kita ingin mengidentifikasi kemungkinan penyebab masalah. Faktor-faktor yang menjadi penyebab utama yang mempengaruhi kualitas pada fishbone diagram terdiri dari 5M + 1E yaitu machine (mesin), man (manusia), method (metode), material (bahan produksi), measurement (pengukuran), dan environment (lingkungan). Bagian tulang dari pada diagram tulang ikan dan permasalahan yang ingin diketahui penyebabnya terletak pada bagian kepala ikan. Setiap faktor pada tulang memiliki akar permasalahannya masing-masing, melalui Fishbone diagram maka akar-akar permasalahan dengan mudah untuk diketahui.



BAB IV

HASIL PENELITIAN

4.1 Gambaran Umum Objek Penelitian

Usaha menjahit yang sudah menjadi konveksi di Kecamatan Sungai Pua mulai berkembang sejak tahun 1970an. Usaha jahit rumahan ini di berawal dari orang tua dari Ibu Fifi yaitu ibu Hj Rosnida yang berlokasi di Jalan Sungai Sariak No 14 C, di Kecamatan Sungai Pua Kabupaten Agam, Sumatra Barat. Usaha konveksi ini merupakan usaha keluarga yang awal produksinya pada tahun 1978, beliau mendirikan usaha jahit ini mulai memproduksi pakaian untuk anak-anak untuk dipasarkan di Pasar Atas Buktinggi, hingga awal tahun 2000 Ibu Rosnida mulai sakit-sakitan sehingga tidak produktif lagi untuk menjalankan usaha jahitnya, seiring berjalan waktu, anak Ibu Rosnida yang kedua dari sembilan bersaudara yaitu Ibu Fifi Handayani mulai berinisiatif untuk melanjutkan usaha orang tuanya tersebut. Pada tahun 2004 Ibu Fifi mulai produksi pakaian, dengan pengalaman beliau sejak remaja melihat orang tua saat menjalankan bisnisnya mulai dari membeli bahan kain sehingga menjadi pakaian jadi, Ibu Fifi sudah terbiasa dan tidak canggung lagi menjalankan usaha tersebut hingga saat ini tidak hanya pakaian anak, namun pakaian jadi untuk dewasa juga beliau produksi, saat ini lokasi Ibu Fifi memasarkan produknya tepatnya di pasar terminal Aur Kuning Los B, dan begitu juga sudah memasarkan produknya ke Aceh, Medan, Palembang, Pekanbaru dan Padang.

4.2 Proses Produksi

Usaha konveksi rumahan sudah memproduksi berbagai macam jenis pakaian jadi setiap harinya, usaha ini dapat memproduksi kurang lebih 800pcs perbulan. Dalam proses tahapan produksi pakaian memiliki beberapa tahapan pengerjaannya yaitu:

- a. Membeli bahan kain yang akan diproduksi.
- b. Membentangkan atau menyusun tumpukan kain tersebut agar bisa disusun pola
- c. Memotong kain yang sudah tersusun dengan menggunakan Straight Cutter.
- d. Melakukan penjahitan mengikuti model pada pakaian yang akan diproduksi.
- e. Menggosok dan mengemas pakaian yang sudah selesai dijahit.
- f. Produk kain siap di pasarkan

4.3 Tenaga Kerja

Pada usaha konveksi di sungai pua ini memiliki tenaga kerja dalam melakukan proses produksi pakaian, berikut ini adalah rincian bagian dan jumlah tenaga kerja di usaha konveksi di Kecamatan Sungai Pua.

Tabel 4. 1
Jumlah Tenaga Kerja

No.	Bagian Tenaga Kerja	Jumlah Tenaga Kerja
1	Manajer/Pemilik	1 Orang
2	Anak jahit (Penjahit)	8 Orang
3	Menggosok hingga packing	5 orang
4	Karyawan Pemasaran	3 Orang
	Jumlah	17 Orang

Sumber: Ibu Fifi, 2022

Manajer/Pemilik yaitu Ibu Fifi sendiri selaku pengambil keputusan dan penerima orderan pada usaha ini. Pada bagian anak jahit tugasnya melakukan pemotongan bahan kain hingga menjahit pola. Dimulai pada pukul 08.00 - 15.30 sore setiap harinya, menyesuaikan dengan banyaknya orderan. Di waktu yang sama pula karyawan bagian menggosok dan mempacking juga mengerjakan tugasnya. Pada bagian karyawan pemasaran, mereka tidak memasarkan produknya setiap hari, namun di saat hari pasar saja yaitu hari Rabu dan Sabtu. Pada bagian ini salah satu karyawannya juga berbagi tugas menyiapkan barang dan menyortir barang yang dikirim menggunakan jasa ekspedisi untuk dikirim keluar kota.

Berikut adalah contoh gambar produksi yang sudah dikemas untuk dipasarkan ke konsumen:

Gambar 4. 1
Kemasan Produk yang Akan dipasarkan



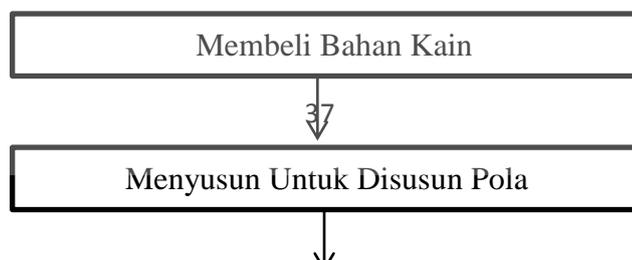
Sumber: Hasil observasi lapangan, 2022

4.4 Proses Produksi Pakaian

Untuk dapat menghasilkan produk berupa pakaian siap pakai terdapat beberapa tahapan proses didalamnya, baik produk gamis, baju atasan dan outer baju memiliki tahapan proses yang sama dari awal memproduksi. Berikut ini tahapan singkat proses produksi pembuatan pakaian jadi pada usaha konveksi rumahan yang berada di Kabupaten Agam.

Gambar 5.1

Proses Produksi Pakaian



Sumber: Data Olahan, 2022

4.4.1 Membeli Bahan Kain Yang Akan Di Produksi

Pembelian bahan kain merupakan awal mula dari proses menjadi pakaian. pada saat pembelian bahan kain ini, produsen dapat memilih berbagai macam kain untuk dijadikan pakaian sesuai dengan permintaan konsumen. Dan untuk jenis bahan kainnya berupa ceruti, borkat, katun dan berbagai macam jenis kain lainnya.

Gambar 5.2
Pembelian Bahan Kain

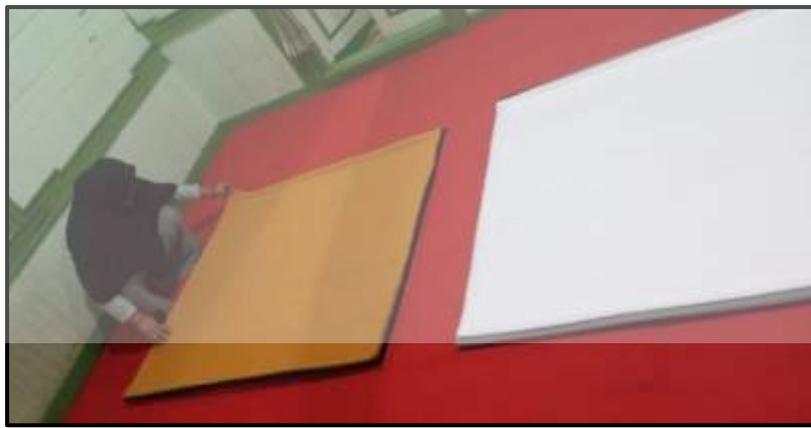


Sumber: Observasi lapangan, 2022

4.4.2 Membentangkan Tumpukan Kain yang Akan dibentuk Pola

Pada proses selanjutnya yaitu membentangkan kain atau menyusun tumpuk kain agar bisa disusun pola pada pakaian tersebut, cara ini masih dilakukan dengan cara manual dengan menyusun satu persatu pola yang akan dibuat dengan kebutuhan dari pada konsumen. Berikut contoh gambar proses Pembentangan Kain:

Gam-
Proses
ben-



bar 5.3
Pem-
tangan

Kain

Sumber: Observasi lapangan, 2022

Gambar 5.4
Proses Pembuatan Pola



Sumber: Observasi lapangan 2022

4.4.3 Pemotongan Kain Menggunakan Straight Cutter

Langkah selanjutnya ialah kain yang sudah dibentangkan disusun pola kemudian dilakukan pemotongan sesuai ukuran dari pesanan konsumen, pemotongan ini masih dilakukan dengan cara manual, yaitu dengan mesin Straight Cutter.

Gambar 5. 1
Proses Pemotongan Kain



Sumber: Observasi lapangan, 2022

4.4.4 Proses Penjahitan

Langkah selanjutnya adalah melakukan penjahitan kain mengikuti model pakaian yang akan diproduksi, proses menjahit ini dilakukan menggunakan mesin jahit masih menggunakan tenaga manusia. Pada proses ini satu mesin dikendalikan oleh satu tenaga manusia.

Gambar 5. 2
Proses Penjahitan



Sumber: Obsevasi lapangan, 2022

4.4.5 Menggosok dan Mpacking Produk

Langkah selanjutnya adalah menggosok dan mempacking pakaian yang sudah dijahit, proses menggosok ini sangat penting agar kain yang sudah dijahit terlihat rapi dan memudahkan disusun dan dilipat untuk kemudian di packing menggunakan plastik.

Gambar 5. 3
Proses Menggosok Produk



Sumber: Observasi lapangan, 2022

Gambar 5. 4
Produk yang Selesai Dipacking



Sumber: Observasi lapangan, 2022

4.4.6 Memasarkan Produk

Proses terakhir yaitu memasarkan produk, barang yang sudah dipacking kemudian disusun sesuai dengan seri warna pesanan dari konsumen, kemudian dimasuin ke dalam kantong bal untuk dijual atau dikirim melalui jasa ekspedisi ke luar daerah.

Gambar 5. 5
Barang yang Segera Dipasarkan



Sumber: Observasi lapangan, 2022

4.5 Analisis Pengendalian Kualitas Statical Quality Control (SQC)

Analisis pengendalian kualitas dengan statical quality control (SQC) terdapat tujuh alat pengendalian kualitas yaitu: Diagram Sebab Akibat, Lembar Periksa, Diagram Control, Histogram, Bagan Pareto, Diagram Sebar Dan Diagram Alir.

Pada penelitian usaha konveksi di Sungai Pua ini menggunakan metode Statical Quality Control (SQC) dan akan menggunakan alat analisis statistic yaitu

Lembar periksa (*check sheet*), Histogram, Diagram pareto dan Diagram tulang ikan (*fishbone*). Dalam menggunakan keempat alat tersebut dianggap telah memenuhi tujuan penelitian yaitu untuk mengetahui dan menganalisis pengendalian kualitas produksi pada usaha konveksi di Sungai Pua Kabupaten Agam, Sumatera Barat.

4.6 Kerusakan Dalam Memproduksi Pakaian

Kerusakan pakaian merupakan penyebab kualitas pakaian yang dihasilkan saat memproduksi tidak sesuai dengan standar yang berkualitas pakaian pada usaha konveksi di Sungai pua, berikut adalah factor factor yang menyebabkan kerusakan

Berdasarkan hasil wawancara dengan pemilik usaha ini, terdapat tiga variabel yang menjadi penyebab kerusakan pada penelitian ini:

A. Cacat pengguntingan

Pada proses produksi pakaian yang dilakukan menggunakan mesin straight cutter, metode ini masih tergolong semi tradisional yang dimaksud alat dan tempat yang digunakan masih manual, cacat pengguntingan merupakan jenis kecacatan yang dalam proses menggunting bahan kain untuk dijadikan suatu pola pakaian yang ingin diproduksi

B. Cacat hasil jahitan

Pada proses menjahit ini dilakukan menggunakan mesin jahit yang dioperasikan menggunakan tenaga manusia (*pekerja*). Terjadinya kesalahan pada jahitan ini biasanya disebabkan oleh kurang focusnya pekerja dalam memproduksi pakaian yang diproduksi

C. Kesalahan ukuran produk

Cacat ukuran yang dimaksud adalah kesalahan dimana ukuran pakaian tidak sesuai dengan ukuran yang di minta oleh konsumen. Cacat ukuran ini tidak terjadi disemua bahan kain yang akan diproses. Cacact ini disebabkan karena adanya kesalahan dari tenaga pekerja saat melakukan pengukuran bahan kain yang akan diproses.

4.7 Alat analisis

4.7.1 Lembaran periksa

Langkah yang pertama dilakukan untuk pengolahan data dalam penelitian pengendalian kualitas menggunakan metode *Statistical Prosess Control* adalah membuat lembar periksa (*check sheet*) atau table menggunakan *Microsoft Exsel* yang terdapat isi data produksi dan jenis kesalahan produksi pakaian yang tidak sesuai dengan standar perusahaan. Pembuatan lembar periksa (*check sheet*) digunakan untuk mempermudah proses pengumpulan data serta analisis.

Adapun hasil pengolahan data menggunakan lembar periksa (*check sheet*) yang telah dilakukan dapat dilihat pada table 5.4.1

Tabel 5. 1

Laporan Total Produksi dan Total Produk Cacat Tahun 2021

Periode	Total Produksi	Jenis Cacat Produk			Total Cacat Produk
		Cacat Pengguntingan	Cacat Jahit	Cacat Ukuran	
Januari	720 Pcs	1	1	3	5
Februari	600 Pcs	2	0	1	3
Maret	650 Pcs	1	3	2	6
April	600 Pcs	2	2	1	5
Mei	1255 Pcs	4	5	7	16
Juni	930 Pcs	2	1	2	5
Juli	600 pcs	3	0	1	4
Agustus	700 Pcs	2	4	3	9
September	750 Pcs	1	1	0	2
Oktober	700 Pcs	2	2	3	7
November	750 Pcs	1	3	1	5
Desember	700 Pcs	2	0	3	5
TOTAL	1255Pcs	23	22	27	72

Sumber: Data Olahan, 2021

Berdasarkan data table diatas diketahui selama tahun 2021 tepatnya bulan January- Desember usaha konveksi pakaian Arumi Fashion dapat memproduksi pakaian sebanyak 1.255/Pcs. Data ini didapatkan melalui sesi wawancara kepada pemilik usaha Arumi Fashion.

Jumlah kerusakan produk yang paling banyak adalah kesalahan ukuran produk yaitu sebanyak 27/Pcs dari total kerusakan selama bulan januari sampai desember. Kesalahan ini akibat dari (*pekerja*) yang salah mengukur pakaian yang akan diproses ke tahap selanjutnya.

Selanjutnya tingkat kesalahan pengguntingan bahan kain merupakan yang kedua tertinggi setelah kesalahan ukuran. Yang jumlah cacat gunting produknya yaitu sebanyak 23/Pcs. Pada proses ini (*pekerja*) melakukan kesalahan pengguntingan pada bahan kain yang akan di produksi. Pada urutan terakhir faktor kerusakan adalah cacat dalam proses penjahitan, yang dimana jumlahnya yaitu sebanyak 22/Pcs. Pada proses menjahit ini dilakukan menggunakan mesin jahit yang di operasikan menggunakan tenaga manusia (*pekerja*).

Pada proses pengendalian kualitas produksi pakaian ini masih bisa dikatakan tidak melakukan pengendalian kualitas terhadap proses produksinya, dengan ini pengamatan dilakukan di lokasi produksi masih terdapat ditemukannya kesalahan pada proses produksi setiap bulannya.

4.7.2 Diagram histogram

Tahapan setelah pembuatan lembar periksa (*check sheet*) adalah diagram histogram, yang tujuan utamanya menyajikan data tabulasi untuk menunjukkan jenis kerusakan produk yang paling banyak terjadi. Berikut ini adalah histogram table presentase kerusakan pada produksi pakaian Arumi Fashion selama bulan Januari sampai Desember tahun 2021.

Tabel 5.2
Total Kecacatan Produk

Jumlah Produksi	Produk Cacat			Jumlah Produk Cacat
	Cacat Pengguntingan	Cacat Penjahitan	Cacat Ukuran	
1255Pcs	23	22	27	72

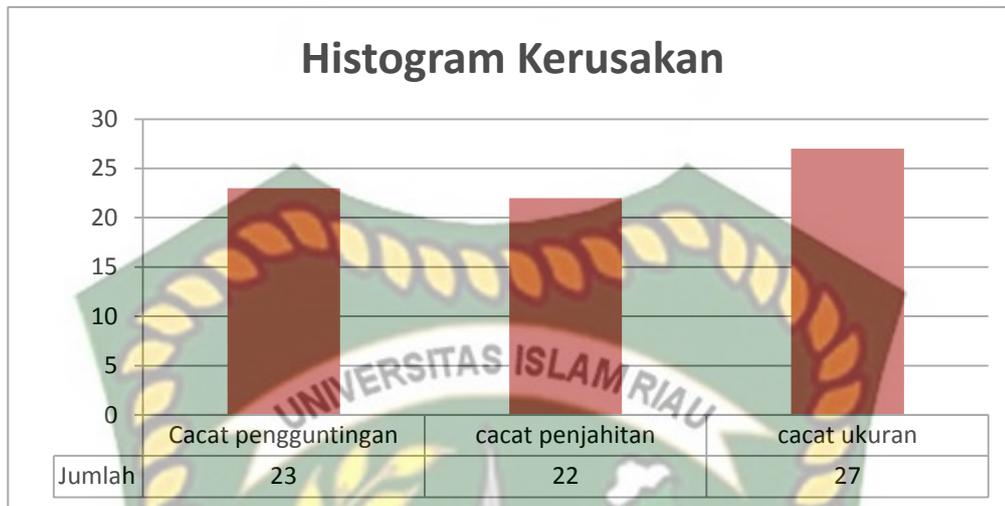
Sumber: Data Olahan, 2022

Berdasarkan pada Table diatas total produksi secara keseluruhan yaitu sebanyak 1.255Pcs pakaian, dengan jumlah cacat/kesalahan produksi yaitu sebanyak 72Pcs. Dalam proses produksi tingkat kesalahan tertinggi yaitu pada kesalahan pada ukuran pakaian sebanyak 27Pcs.selanjutnya yang kedua pada proses cutting sebanyak 23Pcs, Dan tingkat kesalahan yang paling rendah pada proses jahit yaitu sebanyak 22Pcs pakaian.

Dari kesalahan yang ada pada tabel diatas, merupakan hasil observasi dilapangan usaha Konveksi Arumi Fashion Sungai Pua Kabupaten Agam, dengan pengelolanya langsung yaitu Ibu Fifi Handayani.

Gambar 5. 6

Diagram Histogram Kerusakan Produk



Sumber: Data Olahan, 2022

Dari grafik histogram diatas dapat kita lihat jenis kerusakan yang paling banyak terjadi adalah cacat/kesalahan pada proses salah ukuran dengan jumlah kerusakannya sebanyak yaitu 27/Pcs pakaian. Sedangkan yang kedua tingkat kesalahan sebanyak 23/Pcs yaitu pada proses pengguntingan dan tingkat kesalahan yang paling sedikit yaitu 22/Pcs pada proses penjahitan.

4.7.3 Diagram pareto

Langkah selanjutnya setelah membuat histogram adalah membuat diagram pareto yang berfungsi untuk menyeleksi atau mengidentifikasi permasalahan utama untuk meningkatkan kualitas dari produk cacat dari yang terbesar hingga yang terkecil. Jenis-jenis cacat produksi terjadi pada saat proses produksi sedang berlangsung dan langsung ditemukan kesalahan produksi, sehingga bisa dapat disortir dari produk yang hasilnya baik berdasarkan jumlah yang rusak, dan membuat presentase kumulatif. Berikut pada tabel 5.3

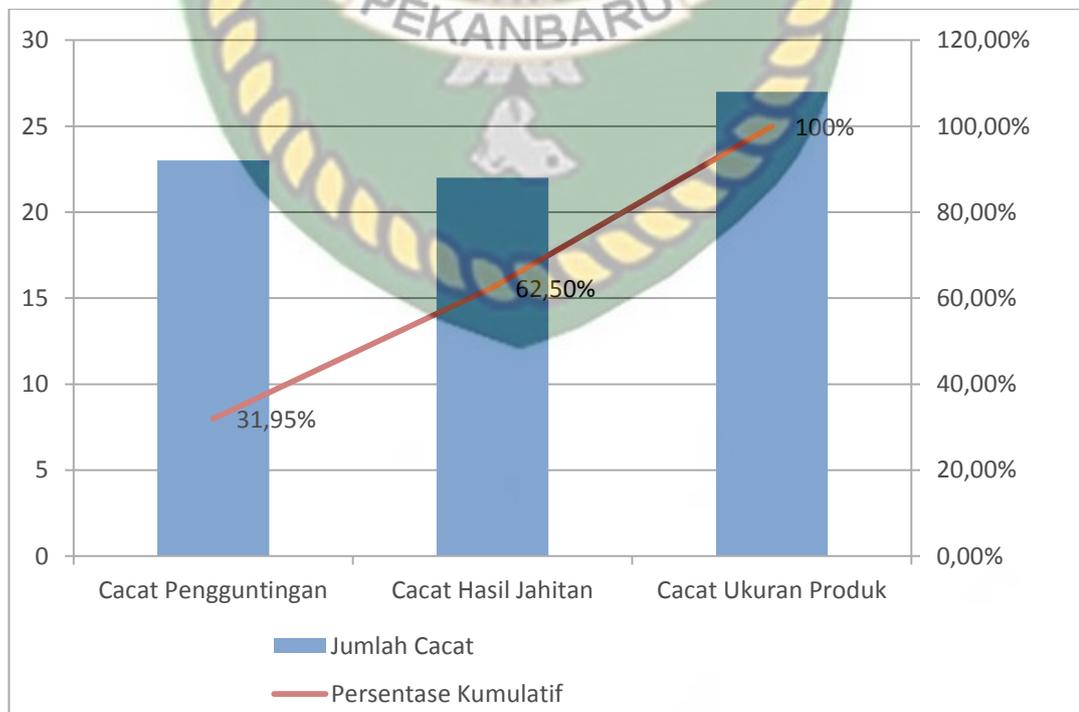
presentase kumulatif berguna untuk menyatakan beberapa perbedaan yang ada dalam frekuensi diantara beberapa permasalahan yang terjadi.

Tabel 5. 3
Tabel Presentase Kesalahan Produk

Jenis Cacat	Jumlah Cacat	Presentase Cacat	Presentase Kumulatif
Cacat Pengguntingan	23	31.95%	31.95%
Cacat Penjahitan	22	30.55%	62.5%
Cacat Ukuran	27	37.5%	100%
TOTAL	72	100%	

Sumber: Data olahan, 2022

Gambar 5. 7
Diagram Pareto Konveksi Jahit



Sumber: Data olahan, 2022

Dari gambar diagram pareto diatas menunjukkan jenis dari kesalahan dan jumlah flekuensi terjadinya kesalahan-kesalahan apa saja yang sering terjadi dalam proses produksi pakaian selama tahun 2021 proses produksi berlangsung, presentasi kesalahan yang paling besar/banyak terjadi adalah kesalahan dalam ukuran produk dengan presentasi 37.5% dengan jumlah cacat sebanyak 27/Pcs. Selanjutnya yang kedua dengan jumlah presentasi kesalahan produksi dengan presentase 31.95% dengan jumlah kerusakan produk sebanyak 23/pcs yaitu pada cacat pengguntingan. Dan yang terakhir tingkat presentase paling rendah 30.55% dengan jumlah kerusakan sebanyak yaitu 22/Pcs pada kecatatan jahit produksi pakaian.

4.7.4 Diagram Fishbone

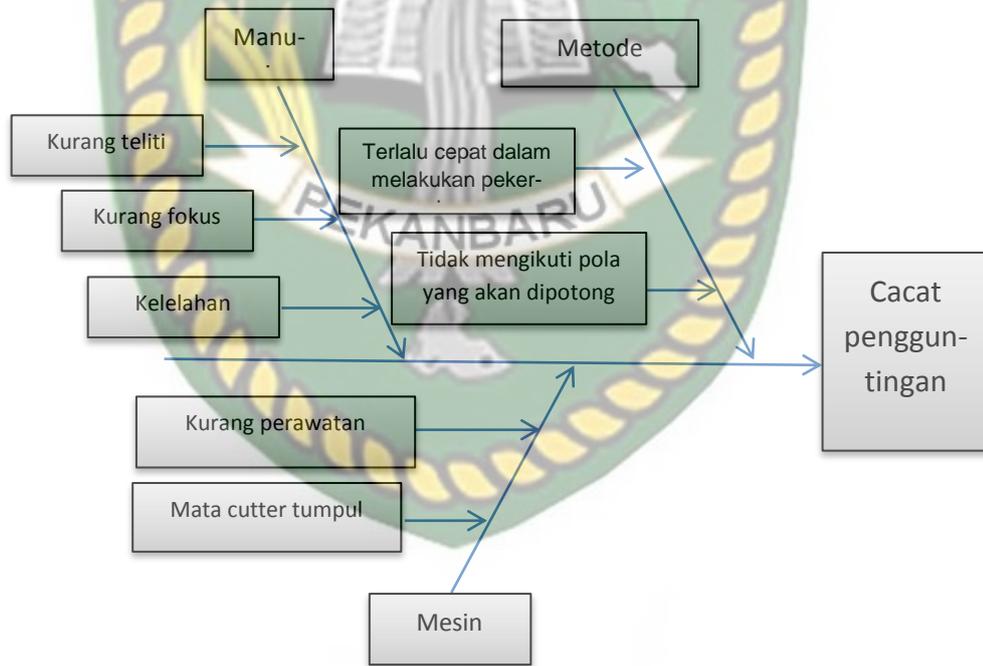
Diagram sebab akibat (*fishbone diagram*) digunakan untuk menganalisis factor faktor yang menjadi penyebab kerusakan produk, adapun beberapa factor yang menjadi penyebab kerusakan secara umum sebagai berikut:

- a. Pekerja (*People*), yaitu karyawan/pekerja yang terlibat langsung dalam proses produksi pakaian
- b. Bahan baku (*material*), yaitu komponen bahan dalam untuk menghasilkan suatu produk jadi
- c. Mesin (*machine*), yaitu mesin dan berbagai peralatan yang digunakan untuk proses produksi
- d. Metode (*method*), yaitu penggambaran intruksi suatu pekerjaan yang sistematis dari awal sampai akhir meliputi tahapan pekerjaan dalam proses produksi.

Berdasarkan pada gambar yaitu diagram histogram produk pakaian di-
amana ada tiga jenis kecacatan yang timbul pada proses produksi, yaitu cacat
pengguntingan, cacat jahit dan kesalahan ukuran. Sebagai alat membantu un-
tuk mencari penyebab kerusakan tersebut, maka digunakan diagram sebab
akibat untuk menemukan masing masing dari setiap jenis kerusakan. Berikut
ini penggunaan diagram sebab akibat untuk jenis kecacatan pengguntingan,
cacat jahit dan kesalahan ukuran.

1. Cacat Pengguntingan

Gambar 5. 8
Diagram Fishbone Cacat Pengguntingan



Sumber: Data Olahan, 2022

Adapun uraian mengenai faktor-faktor penyebab terjadinya cacat pengguntingan berdasarkan gambar diatas, yaitu:

a. Faktor manusia

Kurang teliti dalam memotong kain dan kurang konsentrasi menjadi factor utama terciptanya, hal ini disebabkan oleh pekerja yang terburu-buru sehingga membuat pekerjaan tidak memperhatikan saat proses pemotongan sesuai mengikuti pola pada pakaian

b. Mesin

Pada saat proses produksi, mesin yang digunakan kurang perawatan dan melakukan penggantian mata cutter yang sudah tumpul

c. Metode

Jenis kecatatan ini dapat disebabkan oleh metode yang tidak sesuai, yaitu tenaga kerja yang terlalu cepat dalam proses pemotongan. Sehingga hasil potongan kain tidak sesuai dengan pola yang akan dibuat.

b. Metode kerja

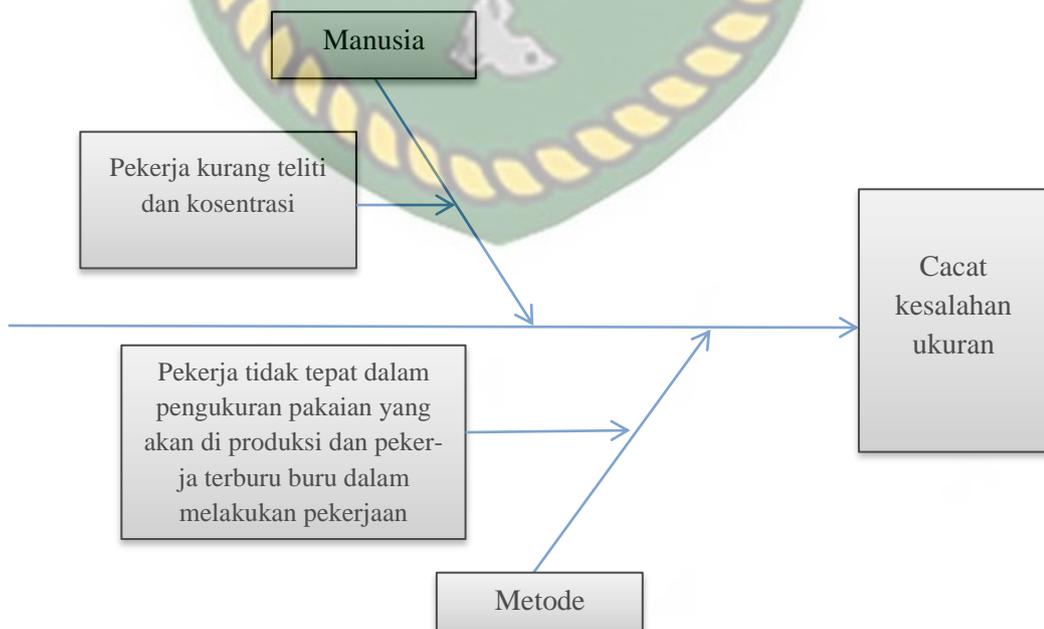
Faktor selanjutnya adalah metode dalam pengerjaan, jenis kecacatan ini dapat disebabkan metode kerja yang tidak sesuai. Dikarenakan pekerja terlalu cepat dalam proses penjahitan sehingga jahitan tidak sesuai dengan pola yang akan diproduksi.

c. Mesin

Dan faktor terakhir yaitu mesin, mesin jahit yang sudah terlalu lama dan kurangnya dalam perawatan, merupakan salah satu factor yang menyebabkan kesalahan pada proses jahit ini. Dan salah faktor berikutnya adalah jarum jahit yang sudah tumpul.

3. Cacat Ukuran

Gambar 5. 10
Diagram Fishbone Cacat Ukuran



Sumber: Data Olahan, 2022

Adapun uraian mengenai faktor-faktor penyebab terjadinya cacat ukuran berdasarkan gambar diatas, yaitu:

a. Manusia

Tenaga kerja yang kurang teliti dan kurang konsentrasi dalam pekerjaan adalah penyebab factor utama dari kesalahan pada proses ini

b. Metode

Metode kecatatan ini disebabkan oleh kesalahan metode kerja yang tidak sesuai dalam melihat dan mengukur ukuran bahan kain yang dipesan konsumen dan akan selanjutnya dilakukan proses pemotongan bahan kain.

4.8 Pembahasan

Berdasarkan dari hasil analisis pengendalian kualitas pada produksi pakaian dengan menggunakan metode untuk mengetahui jumlah kecatatan yang muncul dari awal proses produksi hingga akhir produksi bisa dipasarkan. Dengan menggunakan metode *Statistic Quality Control (SQC)*, Digunakan untuk mengetahui data produksi dan kesalahan produk yang setelah diproduksi dengan menggunakan check sheet untuk mengukur presentasinya menggunakan diagram Histogram, Diagram pareto, dan diagram sebab akibat.

4.8.1 Analisis Diagram Historgram

Berdasarkan hasil dari pengolahan data pada histogram, jenis kecatatan yang paling banyak terjadi saat proses produksi pakian selama bulan januari sampai desember adalah cacat salah ukuran dengan jumlah kesalahan

sebanyak 27/Pcs pakaian, selanjutnya dengan jumlah kesalahan pada produksi pakaian adalah cacat kesalahan pemotongan bahan kain dengan jumlah kesalahan sebanyak 23/Pcs pakaian, dan terakhir pada proses menjahit yang paling sedikit dengan jumlah kerusakan sebanyak 22/Pcs pakaian. Berdasarkan diskusi dengan pemilik usaha Arumi Fashion, produk cacat yang terjadi pada saat proses produksi pakaian ini jumlah kerusakan tidak terlalu mempengaruhi jumlah dan pendapatan atau laba produksi pada usaha konveksi ini.

4.8.2 Analisis Diagram Pareto

Pada saat ini dapat disimpulkan bahwa kerusakan dan cacat produksi yang tgerbanyak dari hasil pengolahan data pada Diagram pareto dengan presentasi jenis kecatatan paling besar terjadi pada produksi pakaian selama bulan januari sampai dengan Desember adalah kesalahan atau cacat dalam ukuran pakaian dengan presentasi 37.5%. selanjutnya adalah kesalahan atau cacat produk si pemotongan pakaian dengan presentasi 31.95%, Dan terakhir dari jenis kecacatan yang terjadi paling rendah adalah cacat kesalahan pada proses menjahit dengan presentase 30.55%. Dari semua jenis kesalahan dan cacat dalam proses produksi pada usaha konveksi pakaian ini karena kurangnya pengawasan dari owner arumi fashion pada saat proses produksi, selanjutnya motede dan alat produksi yang sala saat porses pembuatan pakaian menjadi factor utama kesalahan produk atau timbulnya produk cacat.

4.8.3 Analisis Diagram Sebab Akibat (Fishbone Diagram)

Pada proses produksi pakaian terdapat berbagai jenis kesalahan dan cacat produksi yang dialami konveksi ini, seperti telah digambarkan diagram

diatas terdaot tiga jenis cacat produk atau kesalaha produksi yaitu, cacat ukuran pakaian, cacat pemotongan dan cacat dalam proses penjahitan pakaian, kemudian terdapat factor factor terjadinya penyebab kecacatan produksi tersebut dengan menggunakan diagram sebab-akibat.

Adapun beberapa factor penyebab terjadinya kecacatan dan kesalahan produksi tersebut, antara lain adalah Faktor manusia terkait dengan aspek tenaga kerja mengalami kelelahan yang disebabkan melebihi kapasitas pekerjaan karena kurangnya karyawan di setiap proses pekerjaan dan kurangnya focus dan teliti sehingga terjadi kesalahan dan kecacatan produk. Selanjutnya adalah faktor metode mengenai metode dan prosedur kerja yang dilakukan antrara lain kesalahan SOP dan kurangnya kepandaian tenaga kerja, dan metode yang tergolong masih tradisional. dan terakhir factor mesin sangat mempengaruhi produk cacat yaitu hal yang berkaitan dengan penggunaan saat proses produksi atau mesin yang umur pemakaian yang sudah melebihi dan kurangnya perawatan secara berkala.

Hasil penelitian ini sesuai dengan penelitian Aina Indarika Puspandari, Drs. Anwar M.Sc, Haris Hermawan SE., MM (2019), Dany Aditya Prastyo, Handy Febri Satoto(2020) yang menyimpulkan bahwa masih ditemukan terdapat kecatatan pada proses produksi yang di uji dengan alat statistic seperti checksheet,diagram histogram,paretto dan fishbone. Dari beberapa penelitian terdahulu dengan alat analisa yang sama juga ditemui bahwa faktor manusia adalah salah satu penyebab utama terjadinya kesalahan dalam produksi dan produk cacat.

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Ada beberapa kesimpulan yang terdapat dari penelitian, berikut:

1. Terdapat 3 (tiga) jenis produk cacat yaitu, cacat pengguntingan, cacat penjahitan dan cacat ukuran
2. Berdasarkan diagram histogram dan diagram pareto, produk cacat terbanyak terdapat pada cacat ukuran
3. Berdasarkan diagram fishbone (sebab akibat) faktor penyebab terjadinya produk cacat adalah karena faktor manusia, yaitu disebabkan oleh faktor kelelahan sehingga tidak focus dan teliti dalam proses produksi pakaian.

5.2 Saran

Setelah melakukan penelitian dan menarik kesimpulan, maka penulis akan mencoba untuk memberikan beberapa saran yang dapat memudahkan dan membantu usaha konveksi pakaian agar dapat meminimalkan jumlah produk cacat yang terjadi, berikut saran yang dapat diberikan, yaitu:

1. Sebaiknya pengendalian kualitas yang dilakukan owner tidak hanya saat sebelum proses pengemasan penyelesaian. Tetapi owner juga inspeksi sebelum proses yang dilakukan, dengan melakukan pemeriksaan terhadap mesin/alat dan metode tenaga kerja saat proses produksi pakaian.

2. Sebaiknya konveksi rumahan menggunakan diagram pareto untuk mengidentifikasi jenis kecatatan yang paling banyak terjadi pada pakaian yang diproduksi, dan diagram fishbone untuk menentukan faktor utama penyebab terjadinya produk cacat
3. Perusahaan harus lebih memperhatikan beban kerja yang diberikan kepada setiap karyawan agar tidak mengalami kelelahan karena bekerja diluar kemampuannya
4. Untuk peneliti berikut agar lebih mengembangkan alat analisis yang digunakan dalam penelitian sejenis



DAFTAR PUSTAKA

- Abdullah, M. A.,(2015) Aplikasi Peta Kendali Statistik dalam Mengontrol Hasil Produksi Suatu Perusahaan. Jurnal SAINTIFIK, 1(1), , pp.5- 13.
- Adita Nurkholiq, Oyon Saryono & Iwan Setiawan.(2019) Analisis pengendalian kualitas (quality control) dalam Meningkatkan kualitas produk, jurnal ilmu manajemen universitas Galuh Ciamis Volume 6 Nomor 2 Oktober
- Amdani & Nana Trisnawati.(2021)Analisis pengendalian kualitas produk konveksi dengan menggunakan metode statistical process control pada CV. Fitri , Jurnal IKRA-ITH Ekonomika Vol 4 No 1 Bulan Maret
- Amrina, E., dan Nofriani, F.,(2015) Analisis Ketidaksesuaian Produk Air Minum dalam Kemasan di PT. Amanah Insanillahia. Jurnal Optimasi Sistem Industri, 14(1), , pp.85-101.
- Anwar Sanusi.(2011) Metodologi penelitian bisnis, disertai contoh proposal penelitian bidang ilmu ekonomi dan manajemen, Penerbit Salemba Empat
- Ariani, D.W. 2004. Pengendalian Kualitas Statistik Pendekatan Kuantitatif dan Manajemen Kualitas. Yogyakarta
- Assauri,(2016) Sofjan Manajemen operasi produksi pencapaian sasaran organisasi berkesinambungan/Sofjan Assauri-Ed3,-cet.1-Jakarta: Rajawali pers
- Assauri, Sofjan (2004). Manajemen Produksi dan Operasi. Jakarta : Lembaga penerbit fakultas ekonomi universitas Indonesia
- D, M. F. W.(2014), Analisis Pengendalian Mutu (Quality Control) CPO (Crude Palm Oil) pada PT. Buana Wira Subur Sakti Kabupaten Paser. Ejournal Ilmu Administrasi, 2(2), , pp.245-259.
- Elmas, M. S. H.(2017), Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC) untuk Meminimumkan Produk Gagal pada Toko Roti Barokah Bakery. Jurnal Penelitian Ilmu Ekonomi WIGA, 7(1), , pp.15-22.
- Evi Yulia.(2017) Analisis total quality control sebagai upaya meminimalisasi resiko kerusakan produk pada cv anugrah jaya lamongan, Jurnal Penelitian Ekonomi dan Akuntansi Volume II No. 3, Fakultas Ekonomi, Universitas Islam Lamongan

Hasanuddin, (2014). Analisis Total Quality Control (TQC) Dalam Usaha Menekan Tingkat Kecacatan Produk pada UD. Madani Putra Indah Solokuro Lamongan. Lamongan : Universitas Islam Lamongan.

Ishak, Aulia & Siregar, Khawarita & Ginting, Rosnani & Manik, Afrianti. (2020). Analysis Roofing Quality Control Using Statistical Quality Control (SQC) (Case Study: XYZ Company). IOP Conference Series: Materials Science and Engineering.

Jay Heizer & Barry Render. Manajemen operasi, manajemen keberlangsungan dan rantai pasokan. Penerbit salemba empat

Pangestu Subagyo, Marwan Asri & T.Hani Handoko. Dasar dasar operation research edisi kedua. Dosen fakultas ekonomika dan bisnis universitas gad-jah mada Yogyakarta

Suwarto. 2013. Penerapan Konsep Pengendalian Mutu Terpadu dan Gugus Kendali Mutu Sebagai Usaha Memenuhi Kepuasan Karyawan Kepuasan Organisasi dan Kepuasan Pelanggan. Jurnal Tesis Manajemen. Jakarta

Robbins, Stephen P. dan Coulter, Mary. 2010. Manajemen Edisi Kesepuluh. Jakarta: penerbit Erlangga