

**ANALISIS FAKTOR – FAKTOR YANG MEMPENGARUHI
KUALITAS PRODUK KONVEKSI
DI PT. GLOBALINDO INTIMATES KLATEN**

SKRIPSI

Untuk memenuhi sebagian Persyaratan Memperoleh Gelar Sarjana Manajemen :
Jurusan Manajemen

**Peminatan :
Manajemen Operasional**



Diajukan Oleh :

**SAFITRI INDAH NURLITASARI
NIM. 1821100079**

**FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS WIDYA DHARMA KLATEN**

JUNI

HALAMAN JUDUL

**ANALISIS FAKTOR – FAKTOR YANG MEMPENGARUHI
KUALITAS PRODUK KONVEKSI
DI PT. GLOBALINDO INTIMATES KLATEN**

SKRIPSI

Untuk memenuhi sebagian Persyaratan Memperoleh Gelar Sarjana Manajemen :
Jurusan Manajemen

**Peminatan :
Manajemen Operasional**



**Diajukan Oleh :
SAFITRI INDAH NURLITASARI
NIM. 1821100079**

**FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS WIDYA DHARMA KLATEN
JUNI**

HALAMAN PENGESAHAN
ANALISIS FAKTOR – FAKTOR YANG MEMPENGARUHI
KUALITAS PRODUK KONVEKSI
DI PT. GLOBALINDO INTIMATES KLATEN

Diajukan Oleh :
SAFITRI INDAH NURLITASARI
NIM. 1821100079

Telah dipertahankan dihadapan Dewan Penguji Skripsi Program Studi Manajemen
Fakultas Ekonomi Universitas Widya Dharma Klaten dan diterima untuk
memenuhi Sebagian persyaratan memperoleh Gelar Sarjana Manajemen
Pada Tanggal : 5 JULI 2022.....

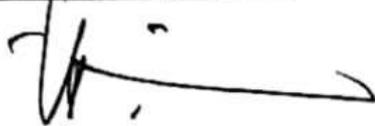
Ketua



Abdul Haris, S.E.,M.M.,M.Pd.

NIK. 690 098 194

Pembimbing Utama



Dr. Sutrisno Badri, M.Sc.

NIK. 690 208 290

Sekretaris



Sarwono Nursito, S.E.,M.Sc.

NIP. 19761215 200501 1 001

Pembimbing Pendamping



Jarot Prasetyo, S.E.,M.Si.

NIK. 690 301 251

Disahkan Oleh :



Dekan Fakultas Ekonomi

Dr. Sutrisno Badri, M.Sc.

NIK. 690 208 290

HALAMAN PERSETUJUAN

ANALISIS FAKTOR – FAKTOR YANG MEMPENGARUHI KUALITAS PRODUK KONVEKSI DI PT. GLOBALINDO INTIMATES KLATEN

Diajukan Oleh :

SAFITRI INDAH NURLITASARI

NIM. 1821100079

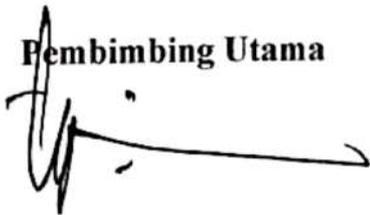
Telah disetujui pembimbing untuk dipertahankan di hadapan Dewan Penguji

Skripsi Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi

Universitas Widya Dharma

Pada tanggal 29 JUNI 2022

Pembimbing Utama



Dr. Sutrisno Badri, M.Sc.

NIK. 690 208 290

Pembimbing Pendamping



Jarot Prasetyo, S.E., M.Si.

NIK. 690 301 251

Mengetahui,

Ketua Program Studi Manajemen



Abdul Haris, S.E., M.M., M.Pd.

NIK. 690 098 194

SURAT PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : SAFITRI INDAH NURLITASARI

NIM : 1821100079

Jurusan : Manajemen

Fakultas : Ekonomi

Dengan ini menyatakan dengan sesungguhnya bahwa skripsi

Judul : Analisis Faktor – Faktor Yang Mempengaruhi Kualitas Produk Konveksi Di PT. GLOBALINDO INTIMATES KLATEN

Adalah benar-benar karya saya sendiri dan bebas dari plagiat. Hal-hal yang bukan merupakan karya saya dalam skripsi ini telah diberi tanda sitasi dan ditujukan dalam Daftar Pustaka.

Apabila dikemudian hari pernyataan saya tidak benar, saya bersedia menerima sanksi yang telah ditentukan atas perbuatan saya. Demikian surat pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya.

Klaten, 27 Juni 2022

Yang membuat pernyataan



Safitri Indah Nurlitasari

MOTTO

“DUNIA ITU SELUAS LANGKAH KAKI. JELAJAHILAH DAN JANGAN
PERNAH TAKUT MELANGKAH. HANYA DENGAN ITU KITA
BISA MENGETI KEHIDUPAN DAN MENYATU DENGANNYA.”

-SOE HOK GIE-

“SESEORANG YANG BERANI MEMBUANG SATU JAM
WAKTUNYA TIDAK MENGETAHUI
NILAI DARI KEHIDUPAN”

-CHARLES DARWIN-

“LAKUKAN, SEBELUM MENYESAL”

-SAFITRI INDAH NURLITASARI-

HALAMAN PERSEMBAHAN

Dengan mengucapkan syukur Alhamdulillah, skripsi ini dapat saya selesaikan dan saya persembahkan skripsi ini dan terima kasih saya ucapkan untuk :

- ✓ Kedua orang tua saya yakni Bapak Senen dan Ibu paikem, Kakak saya Rizki Agung Prabowo, serta keluarga besar saya Trah Pairo Diharjo dan Trah mulyorejo untuk semangat, do'a dan nasihatnya.
- ✓ Segenap dosen Program Studi Manajemen yang telah meberikan ilmu dengan sabarnya dalam membimbing penulis untuk menyelesaikan skripsi. Semoga ilmu yang telah diajarkan bisa bermanfaat untuk kemudian hari.
- ✓ Keluarga besar Mapala Lacdaz yang telah memberikan kesan, pengalaman dan ilmu yang bermanfaat.
- ✓ Terimakasih untuk semua teman – teman dan sahabat yang telah memberikan semangat dan mendengarkan keluh kesah dalam pembuatan skripsi ini.
- ✓ Temen – temen seperjuangan Program Studi Manajemen angkatan 2018 atas kebersamaanya selama ini dan teman – teman KKN desa Banyuripan.
- ✓ Terimakasih juga untuk semua pihak – pihak yang tidak bisa sebutkan satu persatu.
- ✓ Untuk diri saya sendiri, saya bersyukur bisa berjuang dan semangat sampai saat ini.

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis haturkan kepada Allah SWT atas rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan penelitian yang berjudul “**Analisis Faktor – Faktor Yang Mempengaruhi Kualitas Produk Konveksi Di PT. GLOBALINDO INTIMATES KLATEN.**”

Adapun maksud disusunnya skripsi ini adalah untuk memenuhi salah satu syarat dalam memperoleh gelar Sarjana Strata Satu (S1) pada Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Widya Dharma Klaten. Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih jauh dari kata sempurna. Hal ini disebabkan karena keterbatasan kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki oleh penulis.

Selama penyusunan skripsi ini, penulis telah banyak mendapat bantuan, bimbingan dan dukungan dari berbagai pihak. Oleh karenanya dalam kesempatan ini penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada pihak – pihak sebagai berikut ini .

1. Bapak Prof. Dr. H. Triyono, M.Pd., selaku Rektor Universitas Widya Dharma Klaten.
2. Bapak Dr. Sutrisno Badri, M.Sc., selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Widya Dharma Klaten.

3. Bapak Abdul Haris, S.E.,M.M.,M.Pd., selaku Ketua Program Studi Manajemen Ekonomi Universitas Widya Dharma Klaten.
4. Bapak Dr. Sutrisno Badri, M.Sc. dan Bapak Jarot Prasetyo, S.E.,M.Si. selaku dosen pembimbing yang telah memberikan bimbingan, petunjuk, saran serta waktunya dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
5. Seluruh dosen dan Staf Akademik Fakultas Ekonomi Universitas Widya Dharma Klaten serta khususnya jurusan Manajemen atas bantuan yang telah diberikan selama ini.
6. Keluarga tercinta, yakni kedua orang tua, kakak dan segenap keluarga besar yang selalu mendampingi, memberi saya motivasi, viii dukungan, saran dan do'a tiada hentinya.
7. Teman-teman seperjuangan, Mahasiswa Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi Angkatan 2018, terimakasih atas kebersamaannya selama ini.
8. Sahabat-sahabat saya, Rani, Septa, Vivi, Fitria, Windi, Safira, Anggi, Ida, Dian dan temen – temen KKN yang telah menjadi pendengar yang baik, memberikan semangat dan dukungan dalam penyusunan skripsi ini.

Semoga Allah SWT melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya kepada semua pihak yang telah membantu terselesainya penulisan Tugas Akhir ini..Amin.

Demikian yang dapat disampaikan dan penulis menyadari adanya kekurangan maupun kesalahan dalam skripsi ini, oleh karena itu kritik serta saran sangat penulis harapkan. Harapan penulis semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi penulis khususnya dan pembaca serta masyarakat pada umumnya.

Klaten, Juni 2022

Penyusun

Safitri Indah Nurlitasari

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERSETUJUAN.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
SURAT PERNYATAAN.....	iv
MOTTO.....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN.....	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL.....	xiv
DAFTAR GAMBAR.....	xv
DAFTAR LAMPIRAN.....	xvi
ABSTRAK.....	xvii
BAB 1 PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Alasan Pemilihan Judul.....	7
1.3 Perumusan Masalah.....	8
1.4 Tujuan Penelitian.....	8
1.5 Manfaat Penelitian.....	9
1.6 Sistematika Penulisan.....	10

BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	12
2.1 Operasional dan Manajemen Operasional.....	12
2.1.1 Operasional.....	12
2.1.2 Manajemen Operasional.....	13
2.2 Bahan Baku.....	14
2.3 Tenaga Kerja.....	16
2.4 Proses Penjahitan.....	17
2.5 Mesin Jahit.....	19
2.6 Kualitas.....	21
2.7 Pengendalian Kuliatas.....	23
2.8 Teknik – Teknik Pengendalian Kualitas.....	24
2.9 Alat Bantu Pengendalian Kualitas.....	25
2.10 Kerangka Pemikiran.....	26
BAB III METODE PENELITIAN.....	28
3.1 Obyek Penelitian.....	28
3.2 Sumber Data.....	28
3.2.1 Data Primer.....	28
3.2.2 Data Sekunder.....	28
3.3 Metode Pengumpulan Data.....	29
3.3.1 Observasi (Pengamatan Langsung).....	29
3.3.2 Wawancara (Interview).....	29

3.3.3 Dokumentasi.....	29
3.4 Metode Analisis Data.....	30
3.1.1 Mengumpulkan data produksi dan produk defect.....	32
3.1.2 Membuat Diagram Alir / Diagram Proses.....	33
3.1.3 Membuat Peta Kendali.....	34
3.1.4 Mencari faktor penyebab yang paling dominan.....	35
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	38
4.1 Deskripsi Objek Penelitian.....	38
4.1.1 Sejarah Konveksi PT. Globalindo Intimates.....	38
4.1.2 Visi dan Misi PT. Globalindo Intimates.....	41
4.1.3 Struktur Organisasi PT. Globalindo Intimates.....	42
4.2 Tenaga Kerja.....	47
4.2.1 Jumlah Tenaga Kerja.....	47
4.2.2 Sistem Jam Kerja.....	47
4.2.3 Sistem Gaji Karyawan.....	48
4.2.4 Fasilitas Perusahaan	49
4.3 Produksi.....	50
4.3.1 Proses Produksi.....	50
4.3.2 Hasil Produksi.....	55
4.4 Pemasaran.....	57

4.5 Data Hasil Penelitian.....	58
4.5.1 Data Produk Cacat pada PT. Globalindo Intimates Klaten.....	58
4.6 Data Atribut.....	60
4.6.1 Analisis dengan metode Lembar Pemeriksaan.....	62
4.6.2 Analisi dengan metode Peta Kendali	63
4.6.3 Analisis Data Atribut.....	68
4.6.4 Metode Flow Chart.....	70
4.6.5 Analisi dengan Metode Diagram Sebab – Akibat.....	73
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	85
5.1 Kesimpulan.....	85
5.2 Saran.....	87
DAFTAR PUSTAKA.....	88
LAMPIRAN.....	89

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 Data Produksi Bra 71380 (22045).....	59
Tabel 4.2 Data Atribut.....	61
Tabel 4.3 Check Sheet (Produk Cacat).....	62
Tabel 4.4 Jumlah Produk Cacat pada setiap jenisnya.....	63
Tabel 4.5 Presentase Kecacatan Produk Bra 71380 (22045).....	63
Tabel 4.6 Peta Kendali P untuk Data Atribut.....	64
Tabel 4.7 Keterangan Peta OPC	73

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Kerangka Pemikiran.....	27
Gambar 4.1 Denah lokasi perusahaan.....	40
Gambar 4.2 Logo perusahaan.....	41
Gambar 4.3 Struktur Organisasi.....	46
Gambar 4.4 Diagram Alir Produksi.....	54
Gambar 4.5 Bra.....	55
Gambar 4.6 Panties.....	56
Gambar 4.7 Pant & Short.....	56
Gambar 4.8 Client perusahaan.....	58
Gambar 4.9 Peta Kendali Bra 71380.....	67
Gambar 4.10 Metode Flow Chart.....	71
Gambar 4.11 Diagram OPC BRA.....	72
Gambar 4.12 Diagram Fishbone Bahan Kotor.....	77
Gambar 4.13 Diagram Fishbone Unsimetri.....	79
Gambar 4.14 Diagram Fishbone Broken Stick.....	82

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 : Surat Permohonan Penelitian

Lampiran 2 : Dokumentasi Penelitian

Lampiran 3 : Data Hasil Produksi

ABSTRAK

ANALISIS FAKTOR – FAKTOR YANG MEMPENGARUHI KUALITAS PRODUK KONVEKSI DI PT. GLOBALINDO INTIMATES KLATEN

Oleh : Safitri Indah Nurlitasari

NIM. 1821100079

PT. Globalindo Intimates merupakan salah satu perusahaan swasta garmen manufacture yang bergerak dibidang underwear atau pakaian dalam. Berlokasi di Jl. Jombor-Pokak RT.01 RW.01, Kel. Jombor, Kecamatan Ceper, Klaten, Jawa Tengah. Pabrik ini memproduksi bra, pants, celana kolor dan kemeja tetapi produk yang paling dominan yaitu underwear (bra). Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor – faktor apa saja yang dapat mempengaruhi kualitas produk di pabrik ini dengan menggunakan metode SPC (Statistical Process Control). Dengan menganalisis hasil produksi selama satu bulan Bra 71380 (22045). Didapatkan untuk data atribut berupa bahan kotor atau soil, unsimetri (di bagian bottom band, center back, dan top back), Broken stick (di bagian elastic, double needle dan hook and eye).

Dari data yang diperoleh cacat paling dominan adalah bahan kotor atau soil yaitu 40,19 %. Kemudian penyebab cacat produk dianalisa menggunakan diagram fishbone dan didapatkan faktor utama penyebab terjadinya cacat produk adalah faktor mesin, material, manusia, dan lingkungan kerja. Dengan menggunakan diagram fishbone juga dapat disimpulkan bahwa faktor bahan baku, tenaga kerja, dan mesin sangat mempengaruhi cacat pada produk yang akan diproduksi. Sedangkan dengan diagram flow chart disimpulkan bahwa proses produksi dapat mempengaruhi cacat pada produk. Dari penelitian ini didapatkan beberapa saran untuk perusahaan untuk mengambil keputusan yang tepat dalam meminimalkan produk cacat dan memperbaikinya sehingga mendapatkan kualitas produk yang optimal serta selalu mengevaluasi kinerja karyawan agar karyawan lebih teliti konsentrasi , disiplin, dan perlunya sosialisasi jenis – jenis cacat yang harus diperbaiki.

Kata Kunci : Bahan Baku, Tenaga Kerja, Proses Produksi, mesin jahit. Metode SPC

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perusahaan manufacture merupakan suatu organisasi yang memiliki aktivitas produksi yang mengolah sumber daya manusia untuk menghasilkan barang atau jasa untuk memperoleh keuntungan dan juga memenuhi kepuasan dan kebutuhan masyarakat. Sumber daya manusia adalah salah satu bagian dari bagian internal yang memegang peran penting dalam organisasi, menjadi perencana dan penggerak aktivitas yang ada didalam suatu organisasi. Dengan adanya sumber daya manusia yang berkualitas maka suatu organisasi dapat menjalankan aktivitas dengan optimal, begitu juga sebaliknya jika perusahaan memiliki sumber daya manusia yang kurang berkualitas maka dalam menjalankan aktivitas kurang maksimal sehingga hasil kinerja tidak sesuai dengan harapan.

Perkembangan industry yang dewasa ini semakin pesat membuat tingkat persaingan menjadi semakin ketat pula. Perusahaan senantiasa berebut konsumen dan berusaha agar tetap bisa bersaing dan bertahan. Perusahaan perlu memperhatikan beberapa hal didalam menghadapi persaingan, salah satunya adalah dengan lebih memperhatikan kualitas produknya, bahan baku

yang digunakan dan tidak mengabaikan risiko yang dapat mengakibatkan kegagalan produk. Faktor seperti bahan baku, tenaga kerja, proses penjahitan dan mesin jahit jangan sampai terlupa karena faktor tersebut sangat berpengaruh terhadap kualitas produk yang akan dihasilkan suatu konveksi / pabrik.

Proses menciptakan produk yang berkualitas tinggi tidak terlepas dari adanya proses produksi yang baik dan tepat. Proses produksi tersebut tidak hanya sebatas proses mengubah input menjadi output, tetapi juga proses menemukan suatu cara untuk memproduksi produk yang memenuhi persyaratan dari pelanggan dan spesifikasi produk yang ada dalam batasan biaya yang ada dan batasan manajerial lainnya.

Pada perusahaan industri, ketersediaan bahan baku merupakan bagian penting yang sangat diperlukan dalam proses produksi. Menurut Richardus (2009), bahan baku adalah bahan mentah yang belum diolah dan akan diolah menjadi barang jadi sebagai hasil utama dari perusahaan yang bersangkutan. Dalam hal pengadaan bahan baku, keberhasilan perusahaan tergantung dari upaya untuk mencari dan memilih bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi dengan teliti. Oleh karena itu, adanya bahan baku yang berkualitas baik dan terhidar dari cacat akan memberikan kualitas produk yang baik pula. Dalam rangka menapatkan hasil yang memuaskan dan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan, perlu adana peningkatan kualitas bahan baku

dan kualitas produk, sehingga diperoleh suatu produk yang sesuai dengan standar kualitas yang diharapkan.

Proses produksi yang dapat berjalan dengan baik dan lancar merupakan suatu hal yang diharapkan seluruh perusahaan karena baik dan buruknya pelaksanaan proses produksi akan mempengaruhi kualitas produk yang akan dihasilkan. Menurut Suhayati (2009:113), proses produksi adalah kegiatan pengolahan bahan baku menjadi barang jadi yang sering terjadi dalam perusahaan industri atau pabrik. Suatu kegiatan produksi tidak terlepas dari adanya tenaga kerja.

Menurut Pardede (2007), tenaga kerja adalah salah satu sumber daya yang terpenting yang dibutuhkan dalam kegiatan operasi dan produksi. Tenaga kerja yang handal dan profesional dibutuhkan dalam proses produksi agar produk yang dihasilkan dari proses tersebut memiliki kualitas yang tinggi. Dalam hal ini, tenaga kerja profesional adalah tenaga kerja yang memiliki keterampilan dan kemampuan sehingga mampu bekerja lebih produktif.

Faktor terakhir yang harus diperhatikan adalah mesin jahit. Mesin jahit merupakan alat jahit pokok yang menjadi komponen terpenting dalam penjahitan. Seiring dengan teknologi yang terus berkembang, dewasa ini mesin jahit semakin canggih dan beragam. Untuk mengoptimalkan proses penjahitan di industri garmen, teknologi mesin jahit di industri mempunyai peranan penting. Pemilihan mesin merupakan suatu proses penting yang harus

diperhatikan dalam proses produksi di industri garmen. Tidak lupa perawatan mesin jahit juga harus dilakukan agar saat mesin digunakan tidak menyebabkan hasil jahitan tidak bagus dan rijek.

Di dalam suatu organisasi ataupun perusahaan terdapat adanya pihak manajemen, secara bebas manajemen berarti sebagai sebuah proses perencanaan, pengorganisasian, pengkoordinasian, dan pengontrolan sumber daya untuk mencapai sasaran secara efektif dan efisien. Manajemen adalah ilmu dan seni untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan melalui kegiatan orang lain. Atau ilmu dan seni dalam merencanakan, mengorganisis, menggerakkan, dan mengawasi kegiatan dan sumber daya dalam mencapai tujuan yang telah ditetapkan.

Dalam manajemen terdapat pula Manajemen Operasional. Secara harfiah Manajemen Operasional terbangun dari dua kata, yaitu Manajemen dan Operasional. Manajemen memiliki dua makna, yaitu Manajemen sebagai posisi dan Manajemen sebagai proses. Menurut Rosenberg dan Adam, sebagai posisi, Manajemen memiliki makna sebagai seseorang atau sekelompok orang yang bertanggung jawab untuk melakukan pengkajian, penganalisisan, perumusan keputusan, dan menjadi penginisiatif awal dari suatu tindakan yang akan menguntungkan organisasi atau perusahaan. Selanjutnya, opration yang kemudian diterjemahkan oprasi atau opration merupakan suatu proses atau tindakan tertentu yang menjadi unsur dari sejumlah kegiatan untuk membuat

suatu produk. Operations (jamak dari opratoin) menunjukkan semua jumlah kegiatan atau proses yang diperlukan untuk memproduksi barang atau jasa tertentu. Makna oprations dengan proses pengubahan (Transformation Proses) diartikan sebagai fungsi atau system yang melakukan kegiatan proses pengolahan masukan menjadi keluaran dengan nilai tambah yang lebih besar.

Dengan memadukan pengertian kedua istilah diatas, maka manajemen operasional dapat diartikan sebagai kegiatan yang berhubungan dengan perencanaan, pengkoordinasian, penggerakan, dan pengendalian aktivitas organisasi atau perusahaan bisnis atau jasa yang dengan proses pengolahan masukan menjadi keluaran dengan nilai tambah yang lebih besar.

Auliyatul Fikria (2013) dalam penelitiannya berjudul “ Analisis faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas produk sagu pada PT. Usaha Tani di Desa Teluk Pantaian Kecamatan Gaung Anak Serka Kabupaten Indra Giri Lahir “ membuktikan bahwa secara bersama-sama bahan baku, tenaga kerja dan mesin memberikan pengaruh yang signifikan terhadap kualitas produk sagu.

Eko Yulianto (2012) dalam penelitiannya yang berjudul “ Faktor-faktor yang mempengaruhi mu produksi karet pada PT. Tirta Sari Surya Rengat Indragiri Hulu “ membuktikan bahwa faktor-faktor yang mempengaruhi mutu poroduksi adalah mutu produksi, bahan baku, tenaga keja, mesin memberikan pengaruh yang signifikat.

Bahan baku berpengaruh terhadap kualitas produk karena, dengan adanya bahan baku dengan kualitas baik maka akan memberikan kualitas keluaran yang baik pula. Keberhasilan suatu perusahaan dalam pengolahan bahan baku tersebut tergantung dari upaya perusahaan untuk mencari dan memilih dengan teliti bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi. Dengan kualitas bahan baku yang semakin baik maka akan mengurangi terjadinya kesalahan produksi maupun proses produksi ulang. Untuk mendapatkan bahan baku yang bermutu baik maka dilakukan pengujian atau pengetesan bahan baku, maka dapat diketahui bahan baku yang sesuai dengan kriteria yang ditetapkan oleh perusahaan dan mana yang tidak sesuai. Bila mutu bahan baku sesuai dengan standar yang akan ditetapkan maka diharapkan adanya produk yang bermutu baik.

Tenaga kerja merupakan faktor produksi yang penting untuk diperhatikan dalam proses produksi dalam jumlah yang cukup bukan saja dilihat dari tersediannya tenaga kerja tetapi juga kualitas. Banyaknya tenaga kerja yang dibutuhkan hendaknya disesuaikan dengan kebutuhan dalam jumlah yang optimal. Tenaga kerja yang memiliki pengaruh positif terhadap kualitas produk yang diproduksinya. Sebab tenaga kerja yang berkualitas akan meningkatkan produk yang diproduksinya, tidak hanya banyaknya produk yang dihasilkan tetapi kualitas produk yang dihasilkan akan baik dan memuaskan. Interaksi tenaga kerja dengan jumlah pesanan pelanggan juga

akan berpengaruh dengan kualitas produk yang dihasilkan, sehingga perlu adanya komunikasi yang baik antara tenaga kerja dengan pelanggan.

Berdasarkan uraian tersebut, maka peneliti melaksanakan penelitian lebih lanjut dengan judul “ **ANALISIS FAKTOR – FAKTOR YANG MEMPENGARUHI KUALITAS PRODUK KONVEKSI PT. GLOBALINDO INTIMATES KLATEN**”.

1.2 Alasan Pemilihan Judul

Dalam penelitian ini ada alasan tertentu dalam pengambilan judul tersebut, adapun alasannya adalah sebagai berikut :

1. Alasan Obyektif

Alasan obyektif penulis mengambil judul penelitian ini adalah mengadakan penelitian tentang faktor – faktor yang dapat mempengaruhi kualitas produk agar lebih baik dari sebelumnya.

2. Alasan Subyektif

Penelitian ini dilakukan untuk menyelesaikan studi Sarjana Manajemen di Universitas Widya Dharma Klaten.

1.3 Perumusan Masalah

Dari latar belakang diatas dapat dirumuskan beberapa masalah yang ada di perusahaan PT.Globalindo Intimates, antara lain sebagai berikut:

- 1) Jenis cacat apa saja yang terdapat pada konveksi di PT. Globalindo Intimates ?
- 2) Apakah bahan baku, tenaga kerja, proses penjahitan, mesin jahit secara bersama – sama menjadi penyebab kerusakan produk pada proses produksi pada konveksi di PT. Globalindo Intimates ?

1.4 Tujuan Penelitian

Penulis membuat karya ilmiah ini dengan tujuan untuk,:

- 1) Mengetahui dan menganalisis apakah bahan baku menjadi penyebab kerusakan produk pada proses produksi pada konveksi di PT. Globalindo Intimates.
- 2) Mengetahui dan menganalisis apakah tenaga kerja menjadi penyebab kerusakan produk pada proses produksi pada konveksi di PT. Globalindo Intimates.
- 3) Mengetahui dan menganalisis apakah proses penjahitan menjadi penyebab kerusakan produk pada proses produksi pada konveksi di PT. Globalindo Intimates.

- 4) Mengetahui dan menganalisis apakah mesin jahit menjadi penyebab kerusakan produk pada proses produksi pada konveksi di PT. Globalindo Intimates.
- 5) Mengetahui dan menganalisis jenis cacat yang terdapat pada konveksi di PT. Globalindo Intimates.

1.5 Manfaat Penelitian

Dari hasil penelitian yang dilakukan ini, diharapkan dapat bermanfaat sebagai berikut :

- 1) Bagi peneliti

Sebagai wahana penelitian pengembangan dalam bidang penelitian dan penerapan teori yang didapatkan saat dibangku kuliah dan menambah pengetahuan dan pengalaman dalam melakukan penelitian dan menulis karya ilmiah.

- 2) Bagi perusahaan

Memberikan bahan masukan dan pemikiran untuk mengevaluasi tentang faktor yang mempengaruhi kerusakan produk. Faktor yang mempunyai pengaruh signifikan dapat menjadi bahan acuan bagi perusahaan untuk menentukan strateginya dalam menghadapi persaingan yang ketat.

3) Peneliti selanjutnya

Penelitian ini diharapkan sebagai bahan kajian, bahan acuan serta informasi untuk mengembangkan penelitian yang serupa serta penambah wawasan dan ilmu pengetahuan.

1.6 Sistematika Penulisan

Penelitian ini disusun secara sistematis kedalam beberapa bab yang berisi informasi mengenai materi dan hal yang dibahas dalam tiap – tiap bab. Berikut adalah penulisan sistematika penelitian ini :

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan tentang latar belakang masalah, alasan penulisan judul, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan penelitian.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menjelaskan tentang teori – teori yang akan mendukung pelaksanaan penelitian yang akan dilakukan untuk memecahkan masalah penelitian tentang faktor – faktor yang mempengaruhi kualitas produk konveksi.

BAB III : METODE PENELITIAN

Bab ini menguraikan tentang, objek penelitian dan lokasi penelitian, sumber data, metode pengumpulan data, metode analisis data dan matriks jadwal penelitian.

BAB IV : HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi pembahasan terhadap hasil yang diperoleh dari data – data yang telah diolah selama penelitian untuk menjawab permasalahan yang diangkat yang berupa gambaran umum tentang perusahaan serta penerapan metode penelitian dengan data yang didapat.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan terhadap analisi yang dibuat untuk menjawab permasalahan yang diangkat, serta memuat tentang saran yang akan diajukan kepada perusahaan dan saran untuk para peneliti selanjutnya yang menggunakan penelitian ini sebagai referensi.

Daftar Pustaka**Lampiran**

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari penelitian yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Jenis cacat yang sering terjadi pada prodk Bra 71380 di PT. Globalindo Intimates adalah unsimetri pada bagian bottom band, center back dan top back dengan presentase sebesar 34,31%, bahan kotor/soil yang melebihi ataukurang dari standar dengan presentase sebesar 40,19% serta broken stick pada elastic, double needle dan hook and eye dengan presentase sebesar 25,50%. Dari data yang didapatkan dapat disimpulkan cacat yang paling dominan adalah bahan kotor/soil yang melebihi atau kurang dari standar.
2. Penelitian ini menggunakan alat bantu yang terdapat pada metode Statistical Process Control (SPC) berupa Check sheet, Flow chart, Peta kendali dan Diagram sebab – akibat (Fishbone chart) kemudian dilakukan analisa didapatkan bahwa bahan baku, tenaga kerja, proses penjahitan dan mesin jahit bersama – sama menjadi faktor penyebab kerusakan produk pada proses produksi di PT. Globalindo Intimates. Rencana perbaikan yang

dilakukan untuk meminimalkan cacat produk adalah dengan melakukan perbaikan terhadap bahan baku, tenaga kerja, proses penjahitan dan mesin jahit.

Untuk bahan baku atau material sebaiknya perusahaan mengecek barang yang masuk ke perusahaan dan jika menemukan barang cacat atau tidak sesuai dengan material yang dibutuhkan agar segera complain kepada supplier. Untuk mesin jahit sebaiknya mesin di setting dengan benar terlebih dahulu sebelum digunakan dan melakukan perawatan seperti membersihkan agar tidak mudah rusak dan menyebabkan cacat pada produk yang akan diproduksi. Untuk proses produksi perlu dilakukannya pengawasan disetiap prosesnya dan pengarahan agar SOP (standar operation procedure) yang sudah ada dapat dilaksanakan agar dapat meminimal produk cacat. Dan yang terakhir tenaga kerja perlu adanya pembagian waktu kerja yang efektif sehingga pekerja lebih teliti dan konsentrasi. Tak lupa pekerja perlu adanya sosialisasi tentang produk yang cacat dan produk yang bagus, sehingga dapat mengurangi produk cacat yang akan di hasilkan. Rencan perbaikan kualitas ini sebaiknya selalu dilakukan revisi setiap minggunya agar dapat mengetahui seberapa besar presentase kecacatan pada setiap produksi per minggunya.

5.2 Saran

Berikut adalah saran yang dapat diberikan kepada perusahaan oleh peneliti berdasarkan penelitian yang dilakukan:

1. Perlu adanya sosialisasi kepada semua karyawan baik departemen quality control (QC), departemen produksi (sewing) dan departemen packing (pengepakan) tentang jenis – jenis produk cacat yang terdapat pada setiap Bra (garmen hasil produksi). Sehingga semua departemen juga ikut menjaga kualitas setiap produk hasil produksi agar dapat mengurangi produk cacat.
2. Perlu adanya evaluasi kinerja karyawan agar karyawan lebih teliti, konsentrasi dan disiplin.
3. Bagi peneliti selanjutnya agar dapat menyempurnakan penelitian yang telah dilakukan dengan mengulas lebih dalam metode Statistical Process Control (SPC)

DAFTAR PUSTAKA

- Algifari, 1997. *Analisis Regresi, Teori, Kasus dan Solusi*. Edisi 1. BPEF. Universitas Gajah Mada. Yogyakarta.
- Arikunto, S. 2006. *Metodologi Penelitian*. Bina Aksara. Yogyakarta.
- Djarwanto PS dan P. Subagyo. 1993. *Statistika Induktif*. BPEF. Yogyakarta.
- Fure, Hendra. 2013. Lokasi, Keberagaman Produk, Harga dan Kualitas Pelayanan Pengaruhnya terhadap Minat Beli Pasar pada Pasar Tradisional Bersehati. *Jurnal Manajemen*. FE-Universitas Sam Ratulangi, Manado.
- Garatu, Timotius. 2013. Pengaruh Pelayanan, Harga dan Lokasi terhadap Keputusan Pembelian pada Toko Ramayana Motor Poso, Sulawesi Tengah. *Jurnal Ekonomi*. Vol. 13. No. 1.
- Kotler, P.(1980), *Marketing Management: Analysis, Planning, and Control*. 4th Ed.
- Kotler, Philip. 2000. *Manajemen Pemasaran di Indonesia: Analisis, Perencanaan, Implementasi dan Pengendalian*. Edisi Kedelapan (terjemahan Arcella Ariwati Hermawan). Salemba Empat: Jakarta.
- Kotler, Philip. 2002. *Manajemen Pemasaran*. PT Prenhalindo: Jakarta.
- Lupiyoadi, Rambat. 2004. *Manajemen Pemasaran Jasa: Teori dan Praktek*. PTSalemba Empat: Jakarta.
- Ma'ruf, Hendri. 2006. *Pemasaran Ritel*. PT Gramedia Pustaka Utama: Jakarta.
- Sekaran, U. 2013. *Research Methods For Business*. Salemba Empat. Jakarta.
- Sugiyono. 2007. *Metode Penelitian Kuantitatif dan Kualitatif dan R&D*. Alfabeta. Bandung
- Supranto, J. 2006. *Pengukuran Tingkat Kepuasan Pelanggan*. Jakarta: Rineka Cipta
- Swastha Basu dan T. Hani Handoko. 2000. *Manajemen Pemasaran: Analisa dan Perilaku Konsumen*. BPFU UGM: Yogyakarta.

- Usman, H. 2006. *Pengantar Statistika*. PT Bumi Aksara. Jakarta.
- Widodo, Tri. 2016. *Pengaruh Kelengkapan Produk dan Kualitas Pelayanan Terhadap Keputusan Pembelian*. Jurnal Ilmiah Among Makarti. Vol. 9. No. 17. Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi AMA Salatiga.
- Yamit, Ahmad. 2004. *Kualitas Layanan*. Jilid 2. Edisi Pertama. Cetakan kedua. Jakarta: Erlangga.
- Zeithmal, Valerie A, A.Parasuraman & Leonard L.Berry. 1990. *Dilevery Quality Servive*. New York: The Free Press.
- Rukmana, P. W. (2015). Pengendalian Kualitas Produk Dengan Pendekatan Six Sigma dan Analisis Kaizen Serta New Seven Tools Sebagai Usaha Pengurangan Kecacatan Produk. *Jurnal Teknologi*, Vol. 8 No. 1, 65-74
- Rifan Hariri, R. A. (2013). Penerapan Metode Six Sigma Sebagai Upaya Perbaikan Untuk Mengurangi Pack Deffect Susu GREENFIELDS. *Jurnal Teknologi Pertanian* Vol.14 No.2, 141-150
- Faranila, I. (2009). Perbaikan Proses Striping dengan Metode DMAIC pada PT.SIP. *Industrial and Systems Engineering Assessment Journal (INASEA)*, Vol 10, 1.