

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Metode Penelitian

Metode penelitian pada hakikatnya merupakan suatu pendekatan ilmiah yang digunakan untuk memperoleh data yang relevan dengan maksud dan manfaat tertentu. Dalam konteks ini, terdapat empat kata kunci penting yang perlu diperhatikan, yaitu pendekatan ilmiah, data, tujuan, dan manfaat. Cara ilmiah mengandung makna bahwa kegiatan penelitian dilakukan berdasarkan karakteristik keilmuan, yaitu rasional, empiris, dan sistematis. Rasional berarti proses penelitian dilakukan melalui langkah-langkah yang logis dan dapat diterima oleh akal manusia. Sementara itu, empiris menunjukkan bahwa prosedur yang digunakan dapat diamati melalui indera, sehingga memungkinkan orang lain untuk melihat dan memahami langkah-langkah yang dilakukan (Sugiyono, 2022:2).

Penelitian ini menerapkan metode deskriptif dan pendekatan analisis kualitatif. Dalam menganalisis data, metode deskriptif digunakan untuk menggambarkan atau menjelaskan data yang diperoleh sesuai dengan kondisi sebenarnya, tanpa bertujuan untuk menarik kesimpulan yang bersifat umum atau melakukan generalisasi (Sugiyono, 2022:64).

Analisis kualitatif merupakan analisis data yang dilakukan terbatas pada teknik pengolahan data seperti pengecekan data dan tabulasi, misalnya: membaca tabel-tabel atau angka-angka yang tersedia lalu melakukan penafsiran atau membuat deksripsi gambaran.

Metode penelitian deskriptif digunakan agar peneliti mendapatkan gambaran mengenai kejadian di lapangan terkait dengan pengendalian kualitas oleh perusahaan secara jelas serta akurat. Penggunaan metode penelitian deskriptif bertujuan untuk menjawab pertanyaan yang terdapat pada rumusan masalah penelitian, yaitu :

1. Pengendalian kualitas yang diterapkan pada PT. Willbes Global.
2. Tingkat kecacatan produk yang terjadi di PT. Willbes Global.
3. Analisis *Metode Fishbone Diagram* di PT. Willbes Global.
4. Sejauh mana analisis pengendalian kualitas dengan metode *Fishbone Diagram* dapat mengurangi produk cacat di PT. Willbes Global.

Analisis kualitatif merupakan metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat enterpretif, digunakan untuk meneliti pada kondisi objek yang alamiah, Dimana peneliti sebagai instrument kunci, Teknik pengumpulan data dilakukan secara triangulasi (gabungan observasi, wawancara dan dokumentasi) data yang diperoleh cenderung kualitatif, analisis data bersifat induktif/kualitatif, dan hasil penelitian kualitatif bersifat untuk memenuhi makna, memahami keunikan dan mengkonstruksi fenomena.

Metode penelitian deskriptif dapat membantu peneliti dalam memecahkan atau menjawab permasalahan yang sedang dihadapi dengan mengumpulkan fakta yang terjadi terkait pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan dan dapat digambarkan atau dibahas secara umum. Peneliti memiliki tujuan untuk dapat

mendeskripsikan metode pengendalian kualitas yang akan dianalisis pada PT. Willbes Global.

Dengan menggunakan penelitian deskriptif peneliti dapat mendeskripsikan berbagai sumber data dan informasi baik itu dari berbagai pendapat ahli atau berdasarkan observasi hasil wawancara yang kemudian disusun dan dianalisis menggunakan teori-teori yang berhubungan sehingga menghasilkan suatu data gambaran dari objek yang diteliti untuk selanjutnya diambil kesimpulan serta dapat memberikan saran terhadap objek penelitian.

3.2 Teknik Pengumpulan Data

Menurut (Sugiyono, 2024) teknik pengumpulan data merupakan bagian paling penting dalam sebuah penelitian. Dengan menggunakan teknik pengumpulan data yang sesuai akan menghasilkan proses analisis data yang standar. Terdapat beberapa teknik pengumpulan data yang digunakan pada suatu penelitian. Teknik pengumpulan data yang digunakan pada penelitian ini antara lain:

1. Penelitian Lapangan (*Field Research*)

Penelitian lapangan dilakukan untuk memperoleh data primer yang dibutuhkan. Tujuannya adalah untuk memperoleh data serta fakta yang akurat terkait permasalahan yang diteliti. Dalam penelitian ini data yang diperoleh dengan cara penelitian lapangan didapatkan melalui:

a. Observasi

Observasi dilakukan dengan melakukan pengamatan secara langsung pada lokasi penelitian. Tujuannya adalah untuk mendapatkan informasi resmi

tentang proses pengendalian kualitas yang diterapkan oleh perusahaan untuk meminimalisir produk cacat pada produk Sweatpants Gap.

b. Wawancara (*Interview*)

Pengumpulan data yang dilakukan selain menggunakan teknik observasi, peneliti juga menggunakan teknik wawancara. Wawancara dilakukan dalam bentuk pertanyaan kepada Manager Industrial Engineering PT. Willbes Global. Wawancara (*interview*) dilakukan dengan melakukan tanya-jawab secara langsung dengan mengajukan pertanyaan-pertanyaan kepada pihak terkait dengan tujuan untuk memperoleh data atau informasi yang berhubungan dengan masalah yang diteliti. Wawancara yang dilakukan terkait aspek yang berkaitan dengan proses produksi dan bagaimana cara perusahaan menjaga kualitas produk.

2. Studi Kepustakaan (*Library Research*)

Studi kepustakaan dilakukan peneliti untuk memperoleh data-data sekunder pada penelitian ini. Data sekunder ini digunakan peneliti sebagai referensi dalam penyusunan kajian pustaka dan melakukan analisis data berdasarkan permasalahan yang diteliti. Sumber studi kepustakaan diperoleh dari buku buku, jurnal-jurnal, artikel ilmiah, internet, dokumen, Sejarah Perusahaan, struktur organisasi Perusahaan dan dokumen-dokumen yang berhubungan dengan produk cacat dan pengendalian kualitas yang dikeluarkan oleh PT. Willbes Gloabal. Sumber referensi lainnya yang juga diambil dari beberapa contoh penelitian terdahulu. Data sekunder yang sudah terkumpul akan dijadikan acuan peneliti dalam membuat

pembahasan teori dan analisis pengolahan data sesuai dengan topik kajian pada penelitian ini

a. Data Produk Cacat

Data produk cacat merupakan kumpulan informasi yang mencatat jenis, jumlah, dan penyebab kerusakan atau ketidaksesuaian produk selama proses produksi berlangsung. Data ini mencerminkan kondisi kualitas aktual dari hasil produksi suatu perusahaan, khususnya dalam industri manufaktur seperti garmen. Produk yang termasuk dalam kategori cacat adalah barang yang tidak memenuhi standar mutu yang telah ditetapkan perusahaan, baik karena kesalahan teknis, bahan baku, tenaga kerja, maupun proses produksi yang tidak optimal.

Secara umum, data ini terdiri dari beberapa komponen penting seperti total hasil produksi, total jumlah produk cacat, jenis-jenis cacat yang terjadi (misalnya benang tidak terpotong, jahitan putus, noda minyak, cacat cetak, dan sebagainya), serta *line* atau bagian produksi tempat cacat tersebut ditemukan. Data ini dikumpulkan secara berkala, baik harian, mingguan, atau bulanan, dan dianalisis untuk mengidentifikasi tren, menemukan akar penyebab masalah, serta merancang langkah-langkah perbaikan atau pencegahan di masa mendatang.

3.3 Metode Analisis Data

Sugiyono (2022:224) berpendapat bahwa, analisis data adalah proses mencari dan menyusun secara sistematis data yang diperoleh dari hasil wawancara, catatan lapangan, dan dokumentasi dengan cara mengorganisasikan data ke dalam kategori, menjabarkan ke dalam unit-unit, melakukan sintesa, menyusun ke dalam

pola, memilih mana yang penting dan yang akan dipelajari, dan membuat kesimpulan sehingga mudah dipahami oleh diri sendiri maupun orang lain. Penganalisisan variabel-variabel dalam penelitian, dan menyederhanakan data tersebut agar mengarah kepada pemahaman struktural yang lebih dimengerti oleh semua pihak.

Pengendalian kualitas merupakan salah satu aspek fundamental dalam sistem produksi modern. Setiap perusahaan, baik skala besar maupun kecil, menghadapi tantangan yang sama yaitu meminimalkan jumlah produk cacat. Produk cacat tidak hanya menurunkan efisiensi operasional, tetapi juga berpengaruh pada kepuasan konsumen, reputasi perusahaan, serta daya saing di pasar. Oleh karena itu, diperlukan suatu metode analisis yang sistematis untuk menemukan akar penyebab masalah kualitas agar perbaikan yang dilakukan tepat sasaran.

Dalam konteks pengendalian kualitas, fishbone diagram atau diagram tulang ikan (juga dikenal sebagai *cause and effect diagram* atau *Ishikawa diagram*) menjadi salah satu alat yang paling banyak digunakan. Fishbone diagram membantu perusahaan mengidentifikasi penyebab utama terjadinya cacat produk secara visual dan terstruktur. Dengan pendekatan ini, perusahaan tidak hanya melihat gejala permasalahan, tetapi juga mampu menggali faktor penyebab yang lebih mendalam hingga ke akar masalah.

Pada penelitian ini, data informasi mengenai produk cacat yang terjadi di PT. Willbes Global dianalisis dan dibuat diagram fishbone untuk mengetahui

faktor-faktor penyebab tingkat cacat produk pada sweatpants gap. Adapun Langkah-langkah dalam pembuatan diagram fishbone yaitu:

1. Mengidentifikasi permasalahan dari masing-masing bagian proses produksi
2. Menyusun garis utama dan kotak efek sebagai fokus masalah Menuliskan penyebab utama dalam kotak yang dihubungkan ke arah garis utama.
3. Menuliskan kategori penyebab utama yang terhubung dengan garis utama

Faktor penyebab dalam diagram fishbone ada 5 kategori yaitu: *Material, Machine, Man, Method* dan *Environment*.

4. Menuliskan penyebab kecil disekitar penyebab utama dan menghubungkan dengan penyebab utamanya. Penyebab kecil dapat berupa turunan yang lebih detail dari 4 kategori yang disebutkan di atas.
5. Menentukan sebab-sebab potensial dari permasalahan dan menentukan penyebab paling dominan dari permasalahan yang terjadi. Dari penyebab utama dan penyebab kecil yang sudah dijabarkan maka dapat dilihat penyebab mana yang sangat potensial berpengaruh pada masalah utama.
6. Menentukan rencana penanggulangan untuk memecahkan permasalahan yang ada. Setelah diketahui penyebab paling potensial dan berpengaruh pada permasalahan maka dapat dicari solusi untuk mengatasi permasalahan utama yang dalam penelitian ini merupakan tingkat kecacatan produk yang terjadi pada periode tahun 2024.

3.4 *Flow Proseses Chart*

Bagan atau diagram aliran proses (*flow proseses chart*) merupakan suatu bagan yang menunjukkan urutan dari operasi, pemeriksaan, transportasi, menunggu dan menyimpan yang terjadi selama suatu proses berlangsung, serta didalamnya memuat pula informasi yang diperlukan untuk analisis seperti waktu yang dibutuhkan dan jarak perpindahan. Bagan aliran proses lebih detail dengan menunjukkan berbagai aktivitas dasar seperti kegiatan, transportasi, pemeriksaan, menunggu dan menyimpan (Safitri et al., 2021).






Kegunaan bagan aliran proses, antara lain:

1. Mengetahui aliran bahan mulai dari awal proses sampai proses akhir.
2. Mengetahui Jumlah Kegiatan yang dialami bahan atau orang selama proses berlangsung.
3. Memberikan informasi mengenai waktu penyelesaian proses.
4. Sebagai alat untuk menentukan perbaikan cara kerja.

Penyusunan simbol-simbol dalam bentuk bagan aliran membantu menunjukkan alur kerja secara runtut dan logis, mulai dari tahap awal penerimaan bahan baku hingga tahap akhir berupa produk jadi. Dengan adanya gambaran alur proses yang jelas, perusahaan dapat mengidentifikasi hubungan antaraktivitas serta memahami bagaimana material, informasi, dan tenaga kerja bergerak di dalam sistem produksi.

Selain berfungsi sebagai alat dokumentasi proses, *flow process chart* juga berperan penting sebagai alat evaluasi dan perbaikan proses. Melalui diagram ini, aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah, seperti waktu menunggu yang berlebihan atau pemindahan material yang tidak efisien, dapat diidentifikasi dengan lebih mudah. Hal tersebut memungkinkan manajemen untuk melakukan penyederhanaan proses, mengurangi pemborosan, serta meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja.

Tabel 3. 1 Simbol-simbol dalam *Flow Proses Chart*

Simbol	Arti	Contoh
	Operasi	Memola, menggunting, Menjahit, mencatat
	Transportasi Pemindahan	Menuju suatu tempat, memindahkan barang ketempat lain
	Inspeksi Pengujian	Menginspeksi produk cacat, menghitung jumlah kuantitas
	Penundaan	Material di diamkan menunggu adanya dokumen terlampir
	Penyimpanan	Menyimpan bang digudang, menyimpan arsip surat

Tabel 3. 2 Flow Process Chart Produksi Sweatpants Gap di PT. Willbes Global

No	Kegiatan	○	➔	□	D	▽
1	Proses penerimaan data & <i>pre-production sample</i>	●				
2	Proses pembuatan <i>cutting plan</i>		●			
3	Proses order fabric ke divisi Gudang bahan				●	
4	Proses gelar (<i>spreading</i>)	●				
5	Pemeriksaan sisa potongan				●	
6	Proses relax sebelum potong					●
7	Proses cutting	●				
8	Proses <i>checking cutting panel, control nonconforming material, cap, numbering & heat transfer label</i>	●				
9	Proses pengiriman <i>sewing</i>		●			
10	Proses <i>sewing</i>	●				
11	Pakaian dibawa ke area pengecekan				●	
12	Proses <i>quality control</i>					●
13	Proses penyimpanan sementara barang sebelum di <i>packing</i>					●
14	Proses <i>packing</i>	●				
15	Proses pemindahan barang ke Gudang 2		●			
16	Barang disimpan digudang menunggu untuk di <i>export</i>					●

Sumber: diolah oleh peneliti

3.5 Lokasi dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di PT. Willbes Global yang beralamat di Jl.raya purwadadi no.23, Belendung, kec purwadadi, Kabupaten Subang, Jawa Barat 41261, Indonesia. PT. Willbes Global merupakan Perusahaan yang bergerak di bidang *industry* padat karya (*garment*), penelitian ini berfokus pada penyebab produk cacat sweatpants gap. penelitian ini dilakukan mulai dari february 2025 sampai November 2025.



Gambar 3. 1 Peta Lokasi Penelitian