

## LAMPIRAN-LAMPIRAN

Lampiran 1



### UNIVERSITAS GALUH FAKULTAS EKONOMI

PROGRAM STUDI MANAJEMEN : TERAKREDITASI "B" SK. NO. 5278/SK/BAN-PT/Akred/S/IX/2020  
PROGRAM STUDI AKUNTANSI : TERAKREDITASI "B" SK. NO. 4682/SK/BAN-PT/Akred/S/VIII/2020  
Jl. RE. Martadinata No. 150 Telp/Fax. (0265) 772060 - 778374 Ciamis 46251

#### SURAT TUGAS MEMBIMBING SKRIPSI

Nomor :0005 /34/ST/AK/D/1/2023

Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Galuh Ciamis dengan ini memberi tugas membimbing skripsi kepada :

Nama : **M. Aziz Basari, S.Sos., M.M.**  
sebagai Pembimbing I

Nama : **Faizal Haris Eko Prabowo, S.E., M.M.**  
sebagai Pembimbing II

Dalam penulisan/penyusunan skripsi mahasiswa untuk dan atas :

Nama : **Riska Islamlati**  
NIM : **3402190522**  
Program Studi : **Manajemen**  
Judul Skripsi : **Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Berbasis Seven Tools (Suatu Studi Pada ...)**

Surat tugas ini berlaku sampai dengan skripsi selesai paling lambat 1 (satu) tahun setelah penetapan surat tugas ini.

Demikian agar dilaksanakan sebagaimana mestinya.

Ciamis, 03 Januari 2023  
Dekan,  
  
Dr. Nurdiana Mulyatini, S.E., M.M.  
NIK. 3112770079

Tembusan :

- Yth. Ketua Program Studi yang bersangkutan
- Yth. Mahasiswa yang bersangkutan

Lampiran 2



## UNIVERSITAS GALUH FAKULTAS EKONOMI

PROGRAM STUDI MANAJEMEN : TERAKREDITASI "B" SK. NO. 5278/SK/BAN-PT/Akred/S/IX/2020  
PROGRAM STUDI AKUNTANSI : TERAKREDITASI "B" SK. NO. 4682/SK/BAN-PT/Akred/S/VIII/2020  
Jl. RE. Martadinata No. 150 Telp/Fax. (0265) 772060 - 778374 Ciamis 46251

Nomor : 2201/34/SP/AK/D/IX/2023  
Lampiran : -  
Perihal : *Ijin Penelitian Skripsi*

Kepada Yth,  
Pimpinan Perusahaan Konveksi Noviaefatma  
di  
T e m p a t

Dengan Hormat,

Berdasarkan Program Akademik Fakultas Ekonomi Universitas Galuh Ciamis, dalam rangka menyelesaikan studi mahasiswa diwajibkan untuk menyusun skripsi. Untuk keperluan tersebut kiranya Bapak/Ibu dapat membantu mahasiswa kami dalam melakukan penelitian dan pengumpulan data pada Perusahaan/Dinas/Instansi yang Bapak/Ibu pimpin. Adapun mahasiswa yang dimaksud adalah :

N a m a : Riska Islamiati  
Nomor Pokok / NIM. : 3402190522  
Asal Program Studi : Manajemen  
Tempat Tanggal Lahir : Tasikmalaya, 15 September 2000  
Telepon / HP : 085646330815  
Alamat : Jl. Kikisik Kp. Cimuncang Bondongan Gunungsari Kec. Sukaratu Kab. Tasikmalaya  
Lamanya Penelitian : **September s/d Nopember 2023**  
Judul Penelitian : Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Metode Seven Tools (Studi Pada Perusahaan Konveksi Nofiaefatma Tasikmalaya)

Demikian permohonan ini kami sampaikan, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

Ciamis, 1 September 2023

Dekan,

Dr. Nurdiana Mulyatini, S.E., M.M.  
NIK. 3112770079

Lampiran 3 Hasil Wawancara

**Jawaban Informan Penelitian tentang Variabel  
Pengendalian Kualitas produk Pada Perusahaan Konveksi Noviaefatma  
Tasikamalaya**

<b>Aspek yang Ditanyakan</b>	<b>Reduksi Data</b>	<b>Data Display</b>	<b>Penarikan Simpulan/Verifikasi</b>
<p>1. Bagaimana proses pengumpulan data dan analisis pada perusahaan konveksi noviaefatma?</p>	<p>Informan 1 menyatakan, Berdasarkan penelitian Konveksi noviaefatma tergolong memiliki pangsa pasar yang cukup luas dan cukup laris dalam menjual busana secara online. Hal ini terjadi karena Konveksi noviaefatma memiliki strategi pemasaran yang matang dibandingkan para kompetitornya, mulai dari strategi penentuan segmen dan target pasar, positioning serta strategi bauran pemasaran. Hal tersebut berguna bagi keberlangsungan suatu perusahaan</p>	<p>Menurut para informan, tahapan yang dilakukan tahapan yang sistematis dalam melakukan rencana secara menyeluruh dalam jangka panjang untuk mencapai tujuan. Jadi disimpulkan bahwa manajemen strategis adalah cara mengarahkan perusahaan untuk mencapai sejumlah sasaran.</p>	<p>Berdasarkan hasil wawancara dengan para informan, konveksi noviaefatma dalam mengumpulkan data dan analisis perusahaannya mengidentifikasi kekuatan dan kelemahan internal, mengidentifikasi peluang dan tantangan eksternal, serta membuat pilihan strategis. Termasuk pembahasan terkait bisnis baru yang akan dikelola atau yang akan berhenti beroperasi. pengelolaan kebijakan dan semua sumber daya, serta motivasi karyawan. menciptakan budaya yang mendukung strategi dan membangun struktur organisasi yang efektif. analisis faktor internal dan eksternal, mengukur kinerja dan mengidentifikasi tindakan korektif.</p>

	<p>dalam era globalisasi</p> <p>Informan 2 menyatakan, Idealnya, proses manajemen strategis berpedoman pada pemahaman yang menyeluruh dan komprehensif terkait pasar, lingkungan eksternal dan persaingan. Berikut ini adalah 3 proses penerapan manajemen strategis dalam bisnis konveksi noviaefatma yang pertama tahap formulasi, tahap implementasi dan tahap evaluasi.</p>		<p>Tahap evaluasi dibutuhkan untuk mengamati kemungkinan tingkat keberhasilan strategi yang diterapkan. Evaluasi diperlukan supaya strategi perusahaan dapat beradaptasi dengan berbagai perubahan.</p>
<p>2. Apa factor yang mempengaruhi kecatatan pada perusahaan konveksi noviaefatma?</p>	<p>Informan 1 menyatakan, kecacatan produk tersebut disebabkan oleh lima faktor utama, yaitu: manusia (man), bahan baku (material), mesin</p>	<p>Menurut para informan, Kurangnya ketelitian pekerja dalam memeriksa bahan, Bahan yang dikirim pemasok tidak sesuai, Intensitas</p>	<p>Berdasarkan hasil wawancara dengan para informan, Bahan yang akan digunakan ada yang cacat berupa sobekan kecil yang semakin lama akan melebar hal tersebut diantisipasi dengan cara Pekerja</p>

<p>3. apa saja jenis jenis kecatatan produk pada perusahaan konveksi noviaefatma?</p>	<p>(machine), metode (method), dan lingkungan (environment).</p> <p>Informan 2 menyatakan, inspeksi. Ketika sedang menjalankan mesin produksi, pihak quality control kurang melakukan pemeriksaan atau inspeksi terhadap produk tersebut.</p> <p>Informan 1 menyatakan, Ukuran bahan tidak sesuai, Jahitan benang terputus, Benang Loncat.</p> <p>Informan 2 menyatakan, Ukuran bahan tidak sesuai, Bahan Cacat.</p>	<p>cahaya ruangan kurang, Saat memotong bahan pekerja tidak konsentrasi.</p> <p>Menurut para informan, Pekerja kurang terampil dalam memotong, Terjadinya kesalahan dalam memotong bahan sehingga bahan terbuang dan tidak terpakai.</p>	<p>diperkenankan istirahat ± 5 menit setelah memeriksa 1 tumpukan bahan sebelum lanjut memeriksa tumpukan bahan lain. Saat dilakukan proses pembuatan baju, bahan menjadi mudah sobek dan merugikan konveksi, hal tersebut diantisipasi dengan Konfirmasi kepada pihak pemasok untuk mengirim bahan yang sama dan tidak menerima bahan yang tidak sesuai dengan bahan yang biasa digunakan. Pekerja menjadi tidak teliti dalam memeriksa bahan saat bahan dikirim dari pemasok, Penerangan ruangan ditambahkan dan memberikan lampu cadangan. Sehingga operator tidak kesulitan dalam memeriksa bahan.</p> <p>Berdasarkan hasil wawancara dengan para informan, Adanya penambahan bagian dan tidak ada pada pola awal, Bahan menjadi kurang karena tidak</p>
---	--	--	--

<p>4. Adakah jenis kecatatan yang menjadi prioritas atau yang paling menonjol pada produk perusahaan konveksi noviaefatma?</p>	<p>Informan 1 menyatakan, Kurangnya pemahaman dalam menggunakan mesin jahit maupun obras, Pekerja tidak konsentrasi dalam bekerja.</p> <p>Informan 2 menyatakan, Menggunakan jarum sampai patah, Kurangnya pemahaman pekerja, Mesin jahit dan mesin obras yang rusak dan belum diperbaiki.</p>	<p>Pekerja diberikan pelatihan tentang cara menggunakan mesin jahit dan obras yang benar oleh pekerja lama.</p> <p>Menurut para informan, Pekerja menjadi tidak efektif dalam bekerja karena kurang paham cara menggunakan mesin, Pekerja diberikan pelatihan tentang cara menggunakan mesin jahit dan obras yang benar oleh pekerja lama.</p>	<p>sesuai pola awal, Jika ada penambahan bagian tidak sesuai pola awal sebaiknya membuat pola dari awal lagi untuk menghasilkan produk yang sesuai. Mesin jahit dan mesin obras yang rusak dan belum diperbaiki, Jahitan tidak rapi dan pekerja lama dalam menjahit, sehingga produk yang dihasilkan berkurang, Sebelum melakukan pekerjaan sebaiknya pekerja memeriksa mesin terlebih dahulu. Jika ada kerusakan lapor untuk diperbaiki.</p> <p>Berdasarkan hasil wawancara dengan para informan, Jahitan tidak rapi dan banyak benang yang loncat pada produk yang dihasilkan, Pekerja diingatkan untuk mengganti jarum jika sudah tidak layak pakai atau tumpul, Pekerja menjadi tidak efektif dalam bekerja dan hasil produk menjadi cacat. Karena kurang paham cara menggunakan mesin jahit,</p>
--	--	--	---

#### Lampiran 4 Tempat Produksi Perusahaan Konveksi Noviaefatma



Bahan Baku kain yang digunakan Perusahaan Konveksi Noviaefatma



Proses pemotongan pola kain Perusahaan Konveksi Noviaefatma



Proses menjahit produk



Proses pengepakan produk