

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Pada era perkembangan industri konveksi sekarang, terdapat berbagai macam produk yang dijual. Hal ini menunjukkan peningkatan kebutuhan sandang sejalan dengan tren yang ada. Maka dari itu pakaian sendiri menjadi fokus utama untuk memenuhi kebutuhan mereka dengan bisa menjadi identitas yang unik (Yunus, 2021).

Berdasarkan data dari Badan Pusat Statistik (BPS) 2023 jumlah perusahaan Industri Skala Mikro sekitar 811,039 dan perusahaan Industri kecil sekitar 51,887 di Jawa Tengah (Badan Pusat Statistik, 2024). Seiring dengan banyaknya industri konveksi di daerah Jawa Tengah, banyak industri konveksi berlomba – lomba untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang baik. Kualitas produk merupakan keahlian suatu produk untuk memberikan hasil kinerja yang sesuai atau bahkan melebihi apa yang pelanggan harapkan. Beberapa dari pelanggan menjadikan kualitas produk sebagai bahan pertimbangan sebelum melakukan pembelian mereka (Cesariana dkk., 2022).

Produk yang dihasilkan dengan kondisi yang tidak memenuhi standar kualitas yang sudah ditentukan disebut produk cacat atau *reject*. Menurut Marlinda (2024), produk cacat akan menyebabkan kerugian bagi perusahaan, dikarenakan perusahaan dapat menambah biaya tambahan untuk menggantikan produk cacat mereka. Perusahaan hanya dapat menghindari produk rusak selama proses produksi melalui pengendalian kualitas. Tujuan pengendalian kualitas ini adalah untuk menghasilkan barang atau jasa berkualitas tinggi dengan menetapkan standar kualitas yang menjadi target keberhasilan proses produksi (Widianita, 2023).

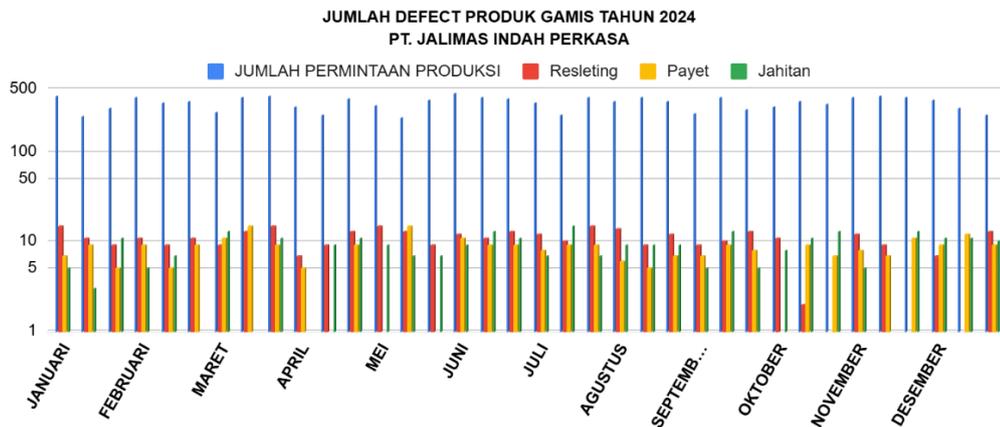


Gambar 1.1 PT. Jalimas Indah Perkasa

Konveksi *J15 Production* adalah sebuah perusahaan industri konveksi yang bernama PT. Jalimas Indah Perkasa. Berada di Jl. Pamujan Raya, Pamujan, Teluk, Kec. Purwokerto Selatan, Kabupaten Banyumas, Jawa Tengah 53145. PT. Jalimas Indah Perkasa memproduksi gamis wanita, dalam sebulan mereka mendapatkan order yang cukup tinggi, yaitu diangka 200 – 400 *pcs*/bulan, produk tersebut yaitu gamis perempuan. Model gamis tersebut adalah *wish bridge*, *godiva* dan *jaguar*, model – model itu menjadi produksi yang dibidang terbanyak untuk saat ini. PT. Jalimas Indah Perkasa juga mengakui model tersebut lebih tinggi permintaan dibandingkan produksi produk sendiri, tetapi dalam jumlah permintaan produksi yang tinggi PT. Jalimas Indah Perkasa juga mengalami *defect* pada proses produksi dari ketiga jenis model tersebut, yang dimana itu menjadi sebuah kendala bagi PT. Jalimas Indah Perkasa dalam melakukan target omset produksi maupun ke pihak pelanggan sendiri.

Dalam perusahaan konveksi sering kali banyaknya permintaan cukup tinggi sehingga banyak pekerja yang kelelahan sehingga meyebabkan produk cacat (*defect*), maka dari itu harus dilakukan pengendalian kualitas. Menurut Fatah dan Al-Faritsy (2021), guna meningkatkan daya saing dan meningkatkan loyalitas konsumen, perusahaan harus memastikan kualitas produknya. Pengendalian kualitas yang direncanakan dan dikendalikan dapat menghilangkan pemborosan dan meningkatkan kemampuan perusahaan untuk bersaing. Menurut Damayant (2022), pengendalian kualitas yang baik akan dihasilkan dari proses yang baik dan

sesuai dengan standar yang telah ditentukan, sehingga kualitas dapat didefinisikan sebagai tingkat atau ukuran kesesuaian suatu produk dengan penggunaannya.



Gambar 1.2 Jumlah *defect* produk gamis PT. Jalimas Indah Perkasa

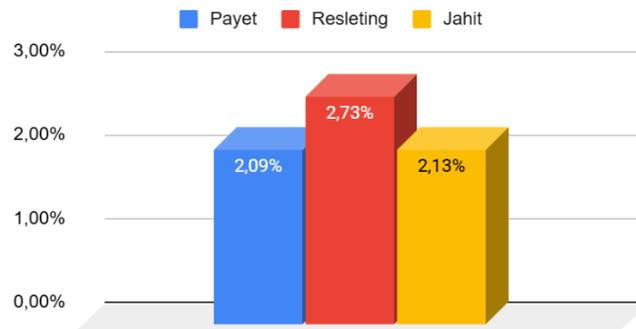
Gambar 1.2 menjelaskan bahwa jumlah permintaan produksi dan jenis *defect* pada PT. Jalimas Indah Perkasa secara keseluruhan dari bulan Januari – Desember 2024. Data produksi menunjukkan rata – rata disetiap bulannya menyentuh sekitar 200 – 400 pcs untuk semua bahan yaitu *Wish Bridge*, *Godiva*, *Jaguar*. PT. Jalimas Indah Perkasa juga memiliki tiga jenis cacat yaitu dibagian pemasangan resleting, proses jahit dan pemasangan payet. Cacat pada resleting terjadi karena pada saat melakukan pemasangan resleting tidak sejajar pada setiap gamis, yang menyebabkan gamis tersebut tidak simetris dan menyebabkan cacat. Cacat pada jahit disebabkan dari benang hasil jahitan yang sudah dilakukan tidak diberikan simpul kunci pada bagian ujung, biasanya terletak di pergelangan tangan sehingga banyak yang sering lepas. Cacat pada pemasangan payet terjadi karena bahan yang digunakan yaitu payet plastik yang tidak tahan panas, karena pada proses pemasangan kali ini menggunakan setrika uap yang bersuhu tinggi sekitar 40 – 50 derajat. Maka dari itu pada proses ini banyak menyebabkan cacat.

Tabel 1.1 Jumlah Persentase *defect* dari setiap gamis dan jenis *defect* produk

Periode 2024	Nama Bahan	Jumlah Produksi	Jenis Cacat		
			Resleting (%)	Payet (%)	Jahitan (%)
Januari	<i>Wish Bridge</i>	413	3.63	1.69	1.21
	<i>Godiva</i>	250	2.00	3.60	1.20
	<i>Jaguar</i>	310	2.90	1.61	3.23
Februari	<i>Wish Bridge</i>	400	2.75	2.25	1.25
	<i>Godiva</i>	350	2.57	1.43	2.00
	<i>Jaguar</i>	370	2.97	2.43	-
Maret	<i>Wish Bridge</i>	274	3.28	2.92	3.65
	<i>Godiva</i>	401	3.24	3.74	-
	<i>Jaguar</i>	423	3.55	2.13	2.60
April	<i>Wish Bridge</i>	319	2.19	1.57	-
	<i>Godiva</i>	260	3.46	-	2.69
	<i>Jaguar</i>	387	3.36	2.33	2.84
Mei	<i>Wish Bridge</i>	330	3.94	-	2.73
	<i>Godiva</i>	245	3.67	2.86	2.86
	<i>Jaguar</i>	376	2.39	-	1.86
Juni	<i>Wish Bridge</i>	454	2.64	2.42	2.20
	<i>Godiva</i>	411	2.68	2.19	2.43
	<i>Jaguar</i>	390	3.33	2.31	2.82
Juli	<i>Wish Bridge</i>	355	3.38	2.25	2.54
	<i>Godiva</i>	257	3.89	3.50	2.72
	<i>Jaguar</i>	405	3.70	2.22	2.22
Agustus	<i>Wish Bridge</i>	366	3.83	1.64	2.46

Periode 2024	Nama Bahan	Jumlah Produksi	Jenis Cacat		
			Resleting (%)	Payet (%)	Jahitan (%)
	<i>Godiva</i>	407	2.21	1.23	2.21
	<i>Jaguar</i>	360	3.33	1.94	2.50
September	<i>Wish Bridge</i>	270	3.33	2.59	1.85
	<i>Godiva</i>	409	2.44	2.20	2.69
	<i>Jaguar</i>	300	3.00	2.67	1.67
Oktober	<i>Wish Bridge</i>	320	3.44	-	2.50
	<i>Godiva</i>	367	0.54	2.45	3.00
	<i>Jaguar</i>	341	-	2.05	2.93
November	<i>Wish Bridge</i>	405	2.96	1.98	1.23
	<i>Godiva</i>	420	2.14	1.67	-
	<i>Jaguar</i>	412	-	2.67	2.67
Desember	<i>Wish Bridge</i>	380	1.84	2.37	2.89
	<i>Godiva</i>	312	-	3.85	2.88
	<i>Jaguar</i>	255	2.75	3.53	3.92
TOTAL		12704	347	266	271

Tabel 1.1 menjelaskan bahwa PT. Jalimas Indah Perkasa memiliki kecacatan dalam setiap produk, hal ini menempatkan fokus utama pada berbagai jenis kecacatan yaitu resleting yang tidak sesuai, payet gamis yang tidak sesuai pada tempatnya dan jahitan yang tidak rapih. Saat ini PT. Jalimas Indah mengupayakan tidak terjadinya kecacatan pada produksi gamis wanita kurang lebih sebesar 3%.



Gambar 1.3 Total Persentase Jenis *Defect* Dalam Produk Gamis Wanita

Pada Gambar 1.3 menjelaskan bahwa total persentase dari masing – masing jenis kecacatan dalam setiap produknya kurang lebih 3%. Total persentase *defect* yang dihasilkan oleh payet sebesar 2.09%, resleting menghasilkan sebesar 2.73% dan jahit menghasilkan sebesar 2.13%.

Dampak kerugian yang didapatkan perusahaan akibat adanya produk cacat yaitu dampak finansial dan operasional. Dampak secara finansial, produk yang rusak seringkali memerlukan perbaikan, produksi ulang, pengembalian uang, atau kompensasi kepada pelanggan. Hal ini perusahaan akan menambah biaya pengeluaran dua kali lipat untuk mengulang produksi dari awal hingga akhir untuk mengganti kecacatan. Anggaran tambahan ini bukan untuk pergantian bahan saja tetapi juga mesin yang digunakan, karena hal tersebut akan digunakan untuk biaya pergantian produksi dan perawatan mesin sendiri. Hal tersebut dapat berdampak pada penjualan yang menurun, karena kepercayaan pelanggan akan menurun.

Dampak operasional, produk yang rusak dapat mengganggu rantai pasokan, terutama jika produk perlu ditarik kembali, maka terdapat karyawan akan menambah waktu kerja atau lembur dan perusahaan juga akan membutuhkan koordinasi lebih lanjut dengan mitra distribusi dan logistik tambahan.

Menurut Lestari dan Iswati (2021), produk cacat juga dapat merusak reputasi bisnis perusahaan dan minat beli ulang terhadap konsumen. Faktor – faktor tersebut dapat berupa berita negatif, ulasan pelanggan yang buruk, atau bahkan viral di media sosial, yang menyebabkan reputasi perusahaan menurun. Oleh karena itu, dibutuhkan penelitian terhadap pengendalian kualitas untuk mengatasi masalah

kecacatan produk dan ketidaksesuaian dalam proses produksi di PT Jalimas Indah Perkasa.

1.2 Rumusan Masalah

Proses produksi dan pengendalian kualitas yang dilakukan PT Jalimas Indah Perkasa. Gamis wanita seharusnya menghasilkan produk berkualitas tinggi dengan standar yang telah ditetapkan, seperti pola yang simetris, jahitan yang rapi, dan kerapian payet. Namun, seringkali terjadi kesalahan, seperti penempatan resleting yang tidak sesuai dengan tempat yang sudah ditentukan, kerapian jahitan yang tidak konsisten, dan terdapat cacat pada peletakan payet pada proses produksi. Kondisi ini dapat membahayakan reputasi mereka, tingkat kepuasan pelanggan, kerugian finansial karena produk yang dikembalikan atau minat beli yang menurun. Upaya dalam mengatasi masalah ini yaitu menerapkan pengendalian kualitas yang lebih baik, seperti melakukan sistem inspeksi dalam setiap proses produksi, meningkatkan pelatihan karyawan dalam setiap produksi, agar karyawan dapat memahami setiap apa yang dilakukan sesuai dengan standar yang berlaku.

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang ada, maka tujuan dilaksanakan penelitian ini yaitu:

1. Mengidentifikasi tingkat kualitas *defect* produk gamis wanita di PT. Jalimas Indah Perkasa.
2. Mengidentifikasi faktor utama penyebab kecacatan dalam proses produksi gamis Wanita di PT. Jalimas Indah Perkasa.
3. Memberikan usulan perbaikan dalam mengurangi *defect* produk gamis wanita yaitu *wish bridge*, *godiva*, dan *jaguar* pada PT. Jalimas Indah Perkasa.

1.4 Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan penelitian yang telah disebutkan diatas, diharapkan bahwa hasil penelitian ini akan memberikan sejumlah manfaat.

1. Bagi PT Jalimas Indah Perkasa

Penelitian ini diharapkan mampu memberikan informasi tentang faktor - faktor yang menghambat penerapan pengendalian kualitas yang konsisten

PT Jalimas Indah Perkasa, dengan temuan ini usaha konveksi dapat mengidentifikasi area - area yang memerlukan perbaikan diseluruh area produksi yang menyebabkan *defect* produk, ditambahkannya proses *quality control* (QC) dalam setiap proses produksinya, implementasi rekomendasi yang diberikan dapat membantu usaha tersebut dalam meningkatkan kualitas produk, meningkatkan kepuasan pelanggan, dan memperkuat reputasi mereka.

2. Bagi Peneliti

Penelitian ini memberikan kesempatan untuk mempelajari dan memahami lebih dalam tentang pengendalian kualitas dengan pendekatan *Six Sigma* dalam industri konveksi. Selain itu, proses penelitian ini akan membantu mengembangkan keterampilan analisis, pemecahan masalah, dan penulisan ilmiah penulis.

3. Bagi Institusi

Penelitian ini dapat menambah relasi baru bagi institusi dengan pihak konveksi untuk menjali kerja sama yang baik. Selain itu juga peneliti ini juga dapat menjadi referensi pengetahuan di perpustakaan yang dapat berguna bagi mahasiswa ataupun pembaca.

4. Bagi Industri

Hasil penelitian ini dapat membantu industri mengetahui penyebab cacat produksi, sehingga perusahaan bisa memperbaiki proses kerja dan mengurangi kerugian dengan masukan dari penelitian perusahaan dapat meningkatkan kualitas produk dan kepuasan pelanggan.

5. Bagi Pemerintahan

Penelitian ini dapat memberi informasi yang berguna bagi pemerintah tentang masalah di industri konveksi. Solusi dari penelitian ini dapat digunakan sebagai dasar pembelajaran yang tepat.

1.5 Batasan Masalah

1. Fokus penelitian ini adalah menganalisa pengendalian kualitas terhadap produk cacat terhadap gamis pada PT. Jalimas Indah Perkasa.
2. Objek pada penelitian yaitu gamis wanita.

3. Data yang digunakan dalam penelitian kali ini yaitu data *defect* PT. Jalimas Indah Perkasa selama 12 bulan dari bulan Januari 2024 – Desember 2024.