

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Era globalisasi ekonomi yang disertai dengan pesatnya perkembangan teknologi, berdampak pada semakin ketatnya persaingan dan semakin cepatnya terjadi perubahan pada lingkungan usaha. Perubahan yang sangat cepat, terjadi dalam lingkungan bisnis telah secara otomatis menuntut setiap pelaku bisnis untuk selalu memberikan perhatian dan tanggapan terhadap produknya. Semakin pesatnya persaingan perkembangan teknologi dan informasi yang dimiliki oleh perusahaan, perusahaan dihadapkan pada penentuan strategi dalam pengelolaan usahanya. Penentuan strategi akan dijadikan sebagai landasan dan kerangka kerja untuk mewujudkan sasaran – sasaran kerja yang telah ditentukan oleh manajemen. Perubahan - perubahan tersebut mendorong perusahaan untuk mempersiapkan agar bisa diterima di lingkungan global. Keadaan ini memaksa manajemen untuk berupaya menyiapkan, menyempurnakan ataupun mencari strategi - strategi baru yang menjadikan perusahaan mampu bertahan dan berkembang dalam persaingan tingkat dunia.

Kualitas merupakan faktor yang sangat penting dan menjadi kekuatan utama bagi perusahaan dalam menghasilkan produk yang mampu menarik minat konsumen. Meskipun konsumen memperhatikan harga yang terjangkau, kualitas tetap menjadi prioritas utama dalam menentukan pilihan produk. Bagi perusahaan, kualitas juga menjadi elemen kunci dalam proses produksi. Oleh karena itu, perusahaan perlu terus

fokus pada pengendalian kualitas untuk menghasilkan produk yang diminati oleh konsumen dan memiliki standar yang tinggi. Namun demikian, dalam praktiknya, masih ada kemungkinan bahwa beberapa produk belum sepenuhnya memenuhi spesifikasi yang ditetapkan atau dianggap sempurna.

Oleh karena itu, perusahaan perlu memberikan perhatian khusus terhadap pengendalian kualitas untuk mengurangi kemungkinan terjadinya produk cacat selama proses produksi berlangsung.

Terkait dengan proses produksi, peneliti tertarik untuk mengkaji proses pembuatan kemeja. Hal ini didorong oleh banyaknya pemakaian kemeja baik dari kalangan anak muda hingga dewasa serta bisa dipakai oleh wanita maupun pria. Bandung dikenal sebagai pusat industri tekstil dan konveksi terbesar di Indonesia.

Menurut Dinas Perdagangan dan Perindustrian (Disdagin) Kota Bandung, terdapat 28 sentra industri yang melibatkan 8.667 pelaku industri kecil menengah (IKM) dan menyerap hampir 10.000 tenaga kerja. Selain itu, Bandung juga dikenal memiliki wilayah-wilayah tertentu yang menjadi sentra produksi pakaian, seperti Cihampelas, Soreang, dan Cibaduyut. Banyak konveksi di kota ini yang mampu memenuhi pesanan dalam skala besar, baik untuk pasar lokal maupun ekspor. Kemeja buatan Bandung sering diminati karena selain berkualitas, harganya relatif kompetitif.

Dan reputasi daerah di Bandung yang dikenal memproduksi kemeja berkualitas tinggi dan memiliki desain yang menarik Bandung dikenal sebagai salah satu pusat industri tekstil dan garmen di Indonesia, termasuk konveksi yang memproduksi kemeja.

Konveksi merupakan unit produksi pakaian yang berkembang dari sekadar tempat menjahit pesanan menjadi bagian awal dari industri fashion. Konveksi tidak hanya berperan sebagai tempat produksi pakaian, tetapi juga menjadi awal munculnya ide desain dan merek lokal. Dari proses produksi inilah lahir kreativitas yang berkembang menjadi butik, brand fashion, hingga industri kreatif berbasis pakaian. Industri konveksi di kota Bandung telah berkembang pesat karena beberapa faktor, seperti akses terhadap bahan baku yang melimpah, tenaga kerja terampil, serta tren mode yang dinamis.

Konveksi kemeja di Bandung sering kali menggabungkan teknik jahit tradisional dengan mesin-mesin modern untuk menghasilkan produk yang rapi dan tahan lama. Kemeja yang diproduksi bervariasi mulai dari kemeja formal hingga kemeja kasual, dengan berbagai desain dan motif yang inovatif. Mode tren fashion biasanya diawali dari produksi di industri konveksi.

Dengan begitu, konveksi di Bandung berperan penting dalam mendukung industri mode nasional serta menjadikan kota ini sebagai salah satu destinasi utama bagi pelaku bisnis di bidang fashion. Bandung tidak hanya menjadi pusat produksi pakaian berkualitas, tetapi juga menjadi tempat berkembangnya inovasi dan tren mode yang menarik perhatian konsumen dari berbagai daerah, bahkan hingga mancanegara. Hal ini didukung oleh keberadaan sumber daya manusia yang kompeten, teknologi produksi yang semakin canggih, dan kemitraan dengan berbagai pihak, yang semuanya berkontribusi dalam mengokohkan posisi Bandung sebagai pusat industri fashion di Indonesia. Selain itu, dukungan dari pemerintah daerah, membuat para pelaku usaha lokal semakin memperkuat daya saing.

Berdasarkan penjelasan yang telah peneliti uraikan mengenai kualitas produk kemeja yang dihasilkan oleh industri di kawasan Bandung Selatan, penulis juga mendapatkan informasi mengenai konveksi-konveksi yang memproduksi kemeja di wilayah tersebut.

Tabel 1.1

Daftar konveksi Kemeja di Kota Bandung Selatan

No	Nama Konveksi Kemeja	Alamat Konveksi Kemeja	Jumlah Produksi (unit/tahun)
1	Konveksi Bandung Jaya	Jl. Nata Endah VII No. Blok A RT.04/RW.44	50.000 – 65.000
2	Joie Production - Konveksi Bandung	Komplek, Jalan Mekar Asih AX Jl. Mekar Indah No. 17 RT.04/RW.08	45.000 – 60.000
3	Textile, Garment dan Konveksi	Jl. Sadangsari 2A No. 1 RT.05/RW.11	45.000 – 50.000
4	Pakodung - Pabrik Konveksi Bandung	Komp. Bintang Agung Jl. Darma Putra No. 17 RT.001/RW.006	40.000 – 50.000
5	Pabrik Konveksi	Gudang Utara	35.000 – 40.000
6	Konveksi Bandung	Jl. Caringin	30.000 – 35.000
7	Konveksi Bandung MD Clothing	Jl. Industri No. 4 RT.12/RW.08	25.000 – 30.000
8	Halim Konveksi Bandung	Jl. H. M Abdurrachman Jl. Cibolerang No. 67. RT.03/RW/07	25.000 – 20.000
9	Rumah Produksi Konveksi Bandung	Jalan Cijerah Gang Pelita No. 15	20.000 – 15.000
10	Hafza Konveksi Bandung	Jl. Wahid Hasyim RT 02 RW 02	10.000 – 20.000

Sumber : Data Konveksi kemeja yang diolah kembali oleh peneliti

Hafza Konveksi merupakan salah satu rumah industri yang bergerak di bidang produksi kemeja di wilayah Bandung Selatan. Sebagai produsen kemeja, Hafza Konveksi menawarkan beragam pilihan produk dengan berbagai desain, corak, warna, dan model yang mencerminkan kreativitas serta pemahaman mendalam terhadap tren fashion terkini.

Dari Tabel 1.1 dapat di lihat bahwa Hafza Konveksi Bandung menempati peringkat ke-10, hal tersebut dilihat dari sedikitnya jumlah produksi yang dihasilkan Hafza Konveksi Bandung.

Kualitas Produk menjadi salah satu faktor utama yang membuat Perusahaan atau Pengusaha Bisnis menjadi dikenal. Dan salah satu perhatian utama perusahaan adalah proses pemilihan bahan baku yang berkualitas karena mereka ingin memberikan produk yang tidak hanya menarik dari segi penampilan tetapi juga memberikan rasa nyaman bagi penggunanya dalam jangka panjang.

Selain fokus pada kualitas, Pengawasan pada saat proses produksi berlangsung pun menjadi salah satu kunci utama untuk menjaga kualitas produk dan efisiensi operasional. Pengawasan yang baik adalah memastikan bahwa setiap tahap produksi berjalan sesuai dengan standar, mengurangi risiko kesalahan, dan menjaga kepuasan pelanggan. Namun, pada kenyataannya, banyak perusahaan menghadapi masalah dengan pengawasan, salah satunya Hafza Konveksi Bandung.

Salah satu alasan mengapa pengawasan di Hafza Konveksi kurang efektif adalah karena karyawannya memegang lebih dari satu peran penting yaitu menjadi manajer produksi dan manajer keuangan, yang menyebabkan waktu dan perhatian

tidak seimbang. Hal tersebut menyebabkan pengawasan pada saat proses produksi tidak maksimal.

Tabel 1.2
Jam kerja Hafza Konveksi Bandung

Shift	Waktu (senin – sabtu)
Shift 1	08.00 – 20.00
Shift 2	20.00 – 08.00

Sumber : Data diolah kembali oleh peneliti

Pembagian shift ini diterapkan oleh Hafza Konveksi terutama saat terjadi peningkatan target produksi, permintaan musiman, atau tenggat waktu yang ketat, guna memastikan proses produksi tetap berjalan optimal selama 24 jam. Namun, sistem kerja dengan durasi panjang ini dapat memberikan dampak negatif yang signifikan terhadap kualitas kerja karyawan. Meskipun bertujuan untuk meningkatkan produktivitas, jam kerja yang melelahkan sering kali menyebabkan kelelahan fisik dan mental pada karyawan.

Hal ini dapat mengakibatkan penurunan konsentrasi, meningkatnya tingkat kelalaian saat bekerja, serta berpotensi menurunkan kualitas produk yang dihasilkan. Jika dibiarkan, kondisi ini tidak hanya memengaruhi hasil produksi, tetapi juga dapat merusak reputasi perusahaan di mata pelanggan. Dalam jangka panjang, dampak tersebut dapat menurunkan kepercayaan konsumen, menyebabkan penurunan permintaan terhadap produk,

Berikut adalah Tabel 1.3 dan 1.4 yang menyajikan laporan mengenai jumlah produksi dan produk cacat untuk periode bulan Juni 2023 hingga Mei 2024 di Hafza Konveksi Bandung yang bertujuan memberikan gambaran kuantitatif.

Tabel 1.3**Laporan Produksi Kemeja Periode 2023 – 2024**

No	Bulan	S	M	L	XL	Jumlah Produksi (unit)
1	Juni	315	350	360	280	1305
2	Juli	275	290	310	285	1160
3	Agustus	365	385	390	410	1550
4	September	330	365	370	375	1310
5	Oktober	310	335	310	315	1270
6	November	330	365	385	340	1420
7	Desember	330	335	345	355	1365
8	Januari	310	325	325	335	1295
9	Februari	250	285	315	300	1150
10	Maret	405	420	420	410	1655
11	April	360	380	395	375	1510
12	Mei	360	385	380	360	1485
		3.940	4.220	4.305	4.140	16.475

Sumber : Data diolah kembali oleh peneliti

Berikut adalah Tabel 1.4 yang menyajikan laporan secara rinci mengenai jumlah produk cacat, jenis-jenis cacat yang terjadi dan ukuran dari produk yang mengalami cacat. Data ini dikumpulkan dari kegiatan produksi di Hafza Konveksi Bandung selama periode satu tahun, yaitu mulai dari bulan Juni 2023 hingga Mei 2024. Penyajian data ini bertujuan untuk memberikan gambaran menyeluruh mengenai tingkat kualitas produk yang dihasilkan dan menjadi dasar evaluasi dalam upaya peningkatan mutu produksi di masa yang akan datang.

Tabel 1.4**Laporan Produk Cacat Produksi Kemeja Periode 2023 – 2024**

Bulan	Jenis Cacat				
	Cacat Bahan	Cacat Jahit	Cacat ukuran	Cacat Kancing	Cacat Estetika
Juni	72	48	41	25	29
Juli	76	34	43	22	24
Agust	87	39	61	36	38
Sept	54	31	48	27	22
Okt	48	38	30	29	31
Nov	58	30	46	21	28
Des	68	39	59	38	29
Jan	73	26	41	22	21
Feb	83	42	46	20	36
Mar	57	36	38	24	27
Apr	66	49	43	31	37
Mei	51	31	43	28	24
Total	793	443	539	323	346

Sumber : Data diolah kembali oleh peneliti

Setelah melihat Tabel 1.3 dan 1.4 kita dapat menganalisis jumlah produk cacat yang dilaporkan oleh Hafza Konveksi selama periode Juni 2023 hingga Mei 2024. Tabel tersebut menunjukkan fluktuasi dalam jumlah produksi dari bulan ke bulan, serta produk cacat yang mungkin disebabkan oleh berbagai faktor, salah satu kecacatan yang paling tinggi ada pada noda membandel dengan total produk cacat sebanyak 205 pieces. Melihat data tersebut sebaiknya Hafza Konveksi melakukan

solusi dengan menggunakan pembersih seperti deterjen, baking soda ataupun cuka putih.

Dari data yang diperoleh, terlihat bahwa total produksi mengalami penurunan di beberapa bulan dan angka produk cacat juga menunjukkan variasi signifikan yang mengakibatkan reputasi terhadap konveksi mengalami penurunan. Hal ini mengindikasikan perlunya evaluasi lebih lanjut terhadap proses produksi dan penerapan langkah-langkah perbaikan untuk mengurangi tingkat cacat. Dengan memahami tren ini, Hafza Konveksi dapat merumuskan strategi untuk meningkatkan kualitas produk dan efisiensi operasional di masa mendatang.

Metode yang Hafza Konveksi lakukan yaitu pencatatan terhadap produk gagal beserta jenis cacatnya atau yang disebut dengan metode *Check Sheet*. Metode *Check Sheet* merupakan metode pencatatan sederhana yang bertujuan untuk merekam jumlah atau frekuensi serta jenis cacat pada produk secara sistematis. Namun, penggunaan metode ini pada dasarnya kurang maksimal untuk mengetahui dan mengukur tingkat kecacatan secara menyeluruh, mengidentifikasi faktor penyebabnya, serta menentukan masalah yang memiliki dampak paling signifikan terhadap kualitas produk.

Untuk mengatasi permasalahan produk cacat yang terjadi secara berulang, diperlukan metode pengendalian kualitas yang mampu mengidentifikasi jenis cacat dominan secara sistematis diperlukan pendekatan yang lebih komprehensif dalam pencatatan dan analisis data agar proses identifikasi akar penyebab masalah serta penentuan prioritas perbaikan dapat dilakukan secara lebih efektif. Salah satu

metode yang dapat digunakan adalah metode Diagram Pareto, yang berfungsi untuk mengidentifikasi jenis cacat yang paling dominan terjadi. Oleh karena itu, penelitian ini menggunakan metode Pareto Diagram, karena metode ini mampu mengidentifikasi masalah paling dominan, memberikan visualisasi yang mudah dipahami, cocok untuk data yang sudah ada pada Checksheet, lebih efisien untuk perbaikan bertahap dan mengisi kelemahan metode lain sehingga perusahaan dapat memfokuskan perbaikan pada penyebab utama dari sebagian besar masalah.

Dan menyadari pentingnya kualitas terhadap suatu produk, agar produk yang dihasilkan dapat memuaskan pelanggan dan dapat menjadi solusi untuk meminimalisir produk cacat sehingga dapat diterima dan memenuhi kebutuhan pelanggan maka peneliti tertarik untuk melakukan sebuah penelitian dengan judul *“Penerapan Pengendalian Kualitas dengan menggunakan Metode Pareto Diagram untuk Meminimalisir Produk Cacat Kemeja pada Hafza Konveksi Bandung”*.

1.2 Identifikasi Masalah dan Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang yang telah dikemukakan sebelumnya maka penulis menguraikan masalah sebagai berikut:

1.2.1 Identifikasi Masalah

1. Masih terdapat produk cacat dengan jumlah banyak
2. Kurangnya pengawasan saat proses produksi berlangsung
3. Jam kerja yang berlebihan untuk karyawan
4. Kelalaian karyawan karena tidak fokus pada saat bekerja

5. Metode yang dilakukan Hafza Konveksi kurang efektif untuk mengetahui tingkat kecacatan produk sehingga tidak adanya usulan perbaikan

1.2.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan pada latar belakang dan identifikasi masalah maka disusun rumusan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana Pengendalian Kualitas di Hafza Konveksi Bandung
2. Bagaimana tingkat kecacatan produk yang terjadi di Hafza Konveksi Bandung
3. Bagaimana Penerapan Metode Pareto Diagram di Hafza Konveksi Bandung
4. Bagaimana Tingkat Kecacatan Produk menggunakan metode Hafza Konveksi Bandung dengan metode Pareto Diagram
5. Bagaimana Perbandingan Tingkat Kecacatan Produk menggunakan metode Hafza Konveksi dengan Metode Pareto Diagram

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan uraian rumusan masalah yang telah diuraikan sebelumnya maka tujuan penelitian ini untuk mengetahui dan menganalisis :

1. Pengendalian Kualitas di Hafza Konveksi Bandung
2. Tingkat kecacatan produk yang terjadi di Hafza Konveksi Bandung
3. Penerapan Metode Pareto Diagram di Hafza Konveksi Bandung
4. Tingkat Kecacatan Produk menggunakan metode Hafza Konveksi Bandung dengan metode Pareto Diagram
5. Perbandingan Tingkat Kecacatan Produk menggunakan metode Hafza Konveksi dengan Metode Pareto Diagram

1.4 Kegunaan Penelitian

Kegunaan penelitian yang diharapkan akan dapat dicapai dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1.4.1 Kegunaan Teoritis

Penulis sangat berharap hasil dari penelitian yang dilakukan dapat berguna dan memberikan kontribusi berarti bagi dunia manajemen khususnya, serta bidang ilmu lainnya pada umumnya. Selain itu, peneliti juga berharap bahwa hasil penelitian ini tidak hanya mampu menjelaskan Pengendalian Kualitas dengan menggunakan metode Pareto Diagram tetapi juga dapat memberikan wawasan yang lebih luas bagi praktisi dan akademisi terkait implementasi yang efektif dari ketiga faktor tersebut dalam konteks manajemen modern. Harapannya, penelitian ini bisa menjadi acuan bagi perusahaan dalam meningkatkan kualitas manajemen, meningkatkan efisiensi operasional, dan meraih kinerja yang lebih optimal melalui pendekatan Pareto Diagram.

1.4.2 Kegunaan Praktis

Adapun kegunaan praktis dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagi Peneliti
 - a Mengetahui alur aktivitas operasional pembuatan kemeja
 - b Mengetahui pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan
 - c Mengetahui dan menentukan metode yang dapat diterapkan untuk pengendalian kualitas produk kemeja
 - d Mampu menambah wawasan terkait produksi kemeja

2. Bagi Perusahaan

- a Memberikan informasi permasalahan terkait pengendalian kualitas yang diterapkan Hafza Konveksi Bandung saat ini
- b Sebagai bahan pertimbangan perusahaan dalam pengambilan keputusan untuk pengendalian kualitas
- c Membantu perusahaan dalam menentukan metode yang tepat untuk proses pengendalian kualitas

3. Bagi Penelitian Selanjutnya

- a Penelitian ini diharapkan dapat menjadi informasi dan juga referensi bagi peneliti selanjutnya
- b Penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi bagi pengembangan ilmu Manajemen Operasional khususnya pada metode Pareto Diagram
- c Sebagai masukan bagi peneliti lain dalam melakukan penelitian dengan bidang tujuan yang sama.