

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Perusahaan di seluruh dunia mengalami tantangan sebagai akibat dari krisis ekonomi, yang mengarahkan pencarian peluang bisnis dan strategi baru untuk mendapatkan keuntungan dan pangsa pasar. Lebih jauh, lingkungan tempat organisasi berada sangat dinamis, yang memaksa mereka untuk terus beradaptasi dengan praktik baru dan kebutuhan pasar guna menjaga keberlanjutan prosesnya (Chang & Cheng, 2019).

Khusus untuk perusahaan garmen, proses operasional harus semakin difokuskan pada kualitas, produktivitas, dan biaya rendah, dalam upaya untuk memastikan daya saing mereka (Pagliosa et al., 2021). Terkait dengan fakta ini, tuntutan konsumen yang semakin meningkat menonjol, yang di era digital membutuhkan respons yang cepat dan efektif dari organisasi dalam menghadapi harapan mereka perkembangan zaman dapat merubah kualitas cara pandang konsumen dalam memilih sebuah produk yang diinginkan.

Kualitas produk dapat menjadi sangat penting disamping faktor harga yang terjangkau. Oleh karena itu, perusahaan harus mampu untuk terus melakukan perbaikan serta pengendalian kualitas agar dapat menghasilkan produk yang sesuai dengan keinginan konsumen, walaupun pada kenyataannya selalu ada produk yang tidak memenuhi spesifikasi. Pengendalian kualitas harus dilakukan secara berkesinambungan sebagai upaya pencegahan terjadinya penurunan kualitas

produk. Oleh karena itu, sangat penting bagi perusahaan untuk menerapkan metode pengendalian dan peningkatan kualitas yang dapat membantu mengurangi kecacatan pada produk (Tobias Wagner, Christoph Herrmann, 2019)

Industri manufaktur memiliki beberapa aspek industri lainnya salah satunya industri garmen, industry garmen termasuk dalam industry manufactur sebab proses produksinya melibatkan pengolahan bahan mentah menjadi produk jadi menggunakan mesin, tenaga kerja, dan proses produksi yang terstruktur (Valamede et al., 2020).

Perkembangan ilmu teknologi yang semakin pesat dalam industri manufaktur, memberikan dampak persaingan yang signifikan antar pelaku usaha. Maka akan semakin banyak produk yang ditawarkan kepada konsumen dengan model, merk, kualitas, serta persaingan dalam perbedaan harga antar usaha yang sama menjadikan persaingan di pasar global semakin ketat (Santoso et al., 2022).

Di era globalisasi dan perubahan teknologi yang cepat, daya saing dalam bisnis Perusahaan menjadi sangat ketat, sehingga memaksa Perusahaan untuk meningkatkan kapasitas bisnisnya guna mencapai keunggulan kompetitif yang lebih tinggi. Dengan meningkatnya kesadaran akan hal ini, perusahaan harus paham akan tren produk yang sedang ramai digunakan atau dikonsumsi di pasaran agar perusahaan dapat lebih kompetitif. Umumnya konsumen sangat berharap produk yang dihasilkan perusahaan akan memiliki kondisi yang telah terjamin kualitasnya. Hal ini akan menjadi tuntutan besar bagi perusahaan dalam menjaga kualitas produk

yang dimilikinya. Sehingga produk yang dihasilkan perusahaan dapat bersaing dengan produk lainnya di pasar (Harti et al., 2024).

Industri garmen dikenal sebagai salah satu sektor yang sangat padat karya dan memiliki rantai pasokan yang kompleks. Produksi garmen melibatkan berbagai tahap, mulai dari desain, pemotongan kain, penjahitan, hingga finishing dan distribusi. Setiap tahapan ini memiliki potensi terjadinya pemborosan, baik itu berupa waktu, material, maupun sumber daya manusia (Khan, 2020). Di Purwadadi Subang sendiri *industry* garmen merupakan Perusahaan yang menyerap banyak pegawai yang tentu saja menjadi sesuatu hal yang penting untuk diteliti karena dapat memberikan kontribusi dan penyerapan tenaga kerja. Dapat dilihat pada pada tabel 1.1 mengenai pabrik yang ada di Purwadadi Subang yang melakukan pengiriman ekspor ke luar negeri.

Tabel 1. 1 Pengiriman Ekspor Pada Tahun 2024

No	Nama Pabrik	Shipment
1	PT. Willbes Global	Menurut database ekspor global, PT WILLBES GLOBAL telah melakukan total 7118 pengiriman ekspor dengan total nilai ekspor sebesar \$25.895.191.
2	PT. Handsome	Menurut database ekspor global, PT HANDSOME telah melakukan total 1927 pengiriman ekspor dengan total nilai ekspor sebesar \$28.620.301.
3	PT. Buma Apparel Industry Subang	Menurut database ekspor global, PT Buma Apparel Industry Subang telah melakukan total 1285 pengiriman ekspor dengan total nilai ekspor sebesar \$5.674.909.

No	Nama Pabrik	Shipment
4	PT. Pesat Global	Menurut database ekspor global, PT PESAT GLOBAL INDONESIA telah melakukan total 101 pengiriman ekspor dengan total nilai ekspor sebesar \$2.201.129.

Sumber: Exim Trade Data

Dapat dilihat pada tabel 1.1 di atas, PT. Willbes Global menempati posisi pertama sebagai industry yang melakukan pengiriman ekspor terbanyak dengan jumlah 7118 pengiriman ekspor dengan nilai sebesar \$25.895.191 data ini menunjukkan bahwa Perusahaan memiliki kapasitas produksi dan system logistic yang dapat memenuhi permintaan pasar internasional. Dengan pencapaian ini PT. Willbes Global mampu membuktikan bahwa mereka mampu sebagai salah satu pemeran industry yang bisa bersaing dan mengedepankan kualitas produk.

Dengan banyak nya pengiriman ekspor yang dilakukan PT. Willbes Global tentu perlu adanya pengendalian kualitas agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar kebutuhan pasar global. Semenjak eksistensinya dari tahun 2008 sampai sekarang ada banyak brand besar yang sudah melakukan kerja sama diantaranya Carter's Inc., Old Navy, dan The Gap Inc., namun demikian dalam proses produksinya sering terjadi *product defect* atau kecacatan produk sehingga memang perlu diadakannya pengendalian kualitas agar produksinya bisa berjalan dengan lancar.

PT. Willbes Global saat ini memiliki total pegawai sebanyak 1447 karyawan dengan tim QC atau *Quality Control* sebanyak 130 orang atau 10% dari seluruh jumlah pegawai yang bertanggung jawab atas jaminan mutu atau kualitas yang di

produksi. PT Willbes Global telah membuktikan kemampuannya dalam menjaga standar kualitas tinggi melalui sistem jaminan dan pengendalian mutu yang ketat. Sebagai anggota dari *Better Work* Indonesia, perusahaan ini berkomitmen untuk memastikan bahwa setiap produk yang dihasilkan memenuhi standar internasional dan ekspektasi pelanggan global.

Tabel 1. 2 Data Produksi Musim pour feliciter 2025

No	Style Description	Total QTY	Style
1	TBA	265788	S#777362 (D63529)
2	TBA	135956	S#764231 (D63499)
3	LS OVERSIZED CREW	106193	S#509508 (D27856)
4	EHR STRAIGHT CARGO PANTS	89256	S#764226 (D63532)
5	TBA	87740	S#764233 (D63525)
6	OVERSIZED CREW/OVERSIZED CREW GPX	45750	S#838258 (D27856)

Sumber: Data Perusahaan PT. Willbes Global

Alasan mengapa peneliti memilih *style* S#777362 (D63529) dengan jumlah total mencapai 265.788 unit, karena volume tersebut merupakan yang tertinggi di antara semua *style* yang diteliti. *Volume data* yang besar ini memungkinkan analisis yang *valid* dan *reliable*, mengurangi risiko kesalahan *sampling*, dan memastikan hasil penelitian dapat digeneralisasi. Selain itu, fokus pada *style* utama ini memiliki relevansi tinggi terhadap permintaan *buyer* secara keseluruhan, serta ketersediaan data yang memadai mempermudah proses analisis.

Namun demikian, masalah pengendalian kualitas masih dihadapi oleh PT. Willbes Global, dari tabel 1.3 di bawah ini merupakan rekapitulasi data *defect* atau cacat produk yang terjadi di *line* produksi *Factory 2* perusahaan Willbes Global sepanjang periode Januari hingga Desember tahun 2024. Data ini mencerminkan *total output* hasil *sewing* per bulan serta jumlah temuan cacat yang teridentifikasi selama proses produksi. Selain itu, tabel juga merinci tiga kategori utama jenis defect yang paling sering muncul, yaitu *Untrim*, *Broken Stitch/Open Seam*, dan *Stain/Soil/Oil Stain (Machine)*.

Penyusunan data ini bertujuan untuk memberikan gambaran menyeluruh mengenai tingkat kualitas produksi dan efektivitas pengendalian mutu yang diterapkan di lini produksi. Melalui analisis dari data ini, perusahaan diharapkan dapat mengidentifikasi tren peningkatan atau penurunan cacat, mengevaluasi area-area kerja yang memerlukan perbaikan, serta merumuskan langkah-langkah korektif yang lebih tepat sasaran guna mewujudkan produk dengan kualitas terbaik dan meminimalisir tingkat kegagalan produksi di masa yang akan datang.

Pada tabel 1.3 berikut data yang tercantum pada tabel mengenai jumlah hasil jahit dan total cacat yang terjadi selama periode produksi, dapat diketahui bahwa secara keseluruhan perusahaan telah menghasilkan sebanyak 4.096.013 unit produk dengan total jumlah cacat mencapai 184.252 unit, yang apabila dihitung secara persentase menunjukkan tingkat cacat rata-rata sebesar 4,50% dari total hasil produksi. Angka ini memberikan gambaran bahwa meskipun output produksi mencapai angka yang cukup tinggi, masih terdapat proporsi produk yang tidak memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

Tabel 1. 3 Data Produk Cacat PT. Willbes Global

Laporan Cacat Produksi (<i>factory 2</i>) Tahun 2024				
No	Periode	Jumlah Produksi	Produk Cacat	
		Hasil Jahit	Total Cacat	Persentase
1	January	304.351	13.140	4.32%
2	February	330.500	13.068	3.95%
3	March	311.090	13.564	4.36%
4	April	260.249	13.035	5.01%
5	May	467.170	24.450	5.23%
6	June	356.160	18.213	5.11%
7	July	340.914	17.253	5.06%
8	August	27.038	1.668	6.17%
9	September	353.410	16.399	4.64%
10	October	429.271	18.105	4.22%
11	November	480.704	15.754	3.28%
12	December	435.156	19.603	4.50%
13	Total	4.096.013	184.252	4.50%

Sumber: Laporan Ringkasan Cacat 2024

Jika dilihat lebih rinci per baris data, terdapat variasi dalam persentase cacat dari setiap jumlah hasil jahit yang diproduksi. Misalnya, pada produksi sebanyak 27.038 unit pada bulan agustus, ditemukan 1.668 unit cacat, yang menghasilkan persentase cacat tertinggi yaitu sekitar 6,17%, jauh di atas rata-rata. Hal ini mungkin mengindikasikan adanya gangguan proses, kurangnya pengawasan kualitas yang optimal, atau kendala teknis pada periode tersebut. Sebaliknya, pada produksi tertinggi sebesar 480.704 unit, jumlah cacat hanya mencapai 15.754 unit atau sekitar 3,28%, yang merupakan salah satu persentase cacat terendah. Ini menunjukkan bahwa pada volume produksi yang tinggi sekalipun, kualitas masih dapat dipertahankan apabila proses dikendalikan dengan baik.

Tingkat cacat yang bervariasi ini menunjukkan pentingnya pengendalian kualitas (*quality control*) yang konsisten dan menyeluruh di seluruh lini produksi. Dengan demikian, perusahaan perlu melakukan evaluasi terhadap faktor-faktor penyebab utama cacat, seperti mesin, metode kerja, keterampilan operator, serta kualitas bahan baku.

Oleh karena itu, meskipun capaian produksi terbilang tinggi dan cukup stabil, perhatian yang lebih serius terhadap pengendalian kualitas tetap diperlukan untuk menjaga efisiensi produksi, menghindari pemborosan akibat produk gagal, serta mempertahankan kepercayaan pelanggan terhadap kualitas produk yang dihasilkan. Penurunan persentase cacat sekecil apapun dapat berdampak signifikan terhadap peningkatan profitabilitas dan daya saing perusahaan di pasar global.

Berdasarkan tabel 1.4 data merupakan jenis-jenis produk cacat pada periode tahun 2024 di *Factory 2* perusahaan Willbes Global, tercatat total output sebesar 4.096.013 unit dengan jumlah temuan defect sebanyak 184.252 unit, yang menghasilkan tingkat *defect rate* sebesar 4,50%. Dari keseluruhan jenis cacat yang teridentifikasi, kategori Untrim mendominasi dengan jumlah 52.691 unit atau sebesar 28.61% dari benang tidak terpotong Cacat ini umumnya disebabkan oleh proses *finishing* yang kurang optimal, di mana benang-benang sisa jahitan tidak dipotong rapi, sehingga mengganggu penampilan akhir produk dan tidak memenuhi standar kualitas., disusul oleh Jahitan Putus, Sambungan Terbuka sebanyak 40.697 unit dengan persentase sebesar 22,09% dan Noda Kotoran, Noda Minyak (Mesin) sebanyak 18.528 unit dengan persentase sebesar 10.06%.

Setelah melakukan pengamatan dan berdasarkan hasil wawancara dengan *Manager Industrial Engineering* PT. Willbes Global bahwa produk cacat tersebut dapat dipengaruhi oleh beberapa faktor diantaranya seperti target yang harus dicapai, mesin jahit yang sering rusak, dan SDM nya sendiri yang kurang terlatih dalam menggunakan teknologi atau mesin.

Tabel 1.4 menunjukkan actual data dari produk cacat yang telah peneliti olah. *Untrim* ini terjadi ketika benang-benang sisa tidak dipotong dengan rapi setelah proses penjahitan. Hal ini dapat disebabkan oleh kurangnya perhatian pada tahap *finishing* atau ketidakefisienan dalam proses pemotongan benang. *Broken Stich*, *Open Seam* ini melibatkan jahitan yang putus atau terbuka, yang dapat terjadi akibat ketegangan benang yang tidak tepat, kualitas benang yang rendah, atau kesalahan dalam pengaturan mesin jahit. *Stain Soil, Oil Stain (M/C)* ini merujuk pada noda yang muncul pada produk, baik dari tanah, minyak, atau pelumas mesin.

Tabel 1. 4 Jenis Produk Cacat Periode Tahun 2024

Periode	Jumlah Produksi & Cacat		Fabric & Sewing													Printing		Others			
	Jumlah Produksi	Jumlah Cacat	Jahitan Pulus, Sambungan Terbutuh	Jahitan Lompat	Jahitan Tegangan Jahitan Lompat (Kendor, Kencang)	Lubang Jahitan Jarum	Jahitan Lompat Tidak Rata, Tidak Lunus, Bergelomb	Noda Kotoran, Noda Minyak (Mesin)	Kerutan Jahitan	Lipatan Tidak Sengaja	Tinggi & Rendah (perbedaan level/jahitan)	Garis (motif) Tidak Sesuai	Benang Tidak Tepotong	Tepi Kain Tidak Rapi (Belum Dirapikan)	Perbedaan Warna Spesifik	Penyempitan Cacat Cetak	Cacat Logo		Salah Ukuran Memudar	Desainnya Tidak Cacat Lainnya	
Januari	304.351	13.140	0	3.137	890	331	0	129	1.264	556	765	324	867	3.413	675	356	0	0	129	100	204
Februari	330.500	13.068	0	2.779	832	679	0	450	1.037	670	890	780	675	1.989	648	399	0	0	354	230	456
Maret	311.090	13.564	0	2.103	843	456	2	245	952	546	875	675	789	3931	546	654	0	0	298	214	435
April	260.249	13.035	0	3.189	576	453	12	315	880	456	789	490	634	4.139	412	312	0	0	123	89	166
Mei	467.170	24.450	0	5.791	890	876	3	567	1.673	985	912	678	766	8.343	780	765	0	0	435	243	543
Juni	356.160	18.213	0	4.518	859	435	20	652	1.411	845	789	769	657	5.674	539	497	0	0	319	80	129
Juli	340.914	17.253	0	2.315	1290	1024	0	890	1.316	911	879	964	567	4.453	569	674	0	0	451	390	560
Agustus	27.038	1.668	0	482	119	90	0	64	141	43	29	46	54	550	24	19	0	0	0	0	7
September	333.410	16.399	0	3.694	712	567	9	556	1.785	873	567	789	456	4.910	546	311	0	0	227	207	190
Oktober	429.271	18.105	0	4.295	875	670	3	615	2.560	768	412	780	564	5.227	447	214	0	0	245	319	111
November	480.704	15.754	0	3.488	670	678	2	567	1.821	672	321	650	445	4.664	765	321	0	0	347	126	217
Desember	435.156	19.603	0	4.906	775	863	12	831	3.688	698	547	357	487	5.198	467	432	0	0	112	176	54
Total	4.096.013	184.252	0	40.697	9.331	7.122	63	5.881	18.528	8.023	7.775	7.302	6.961	52.691	6.438	5.154	0	0	3.040	2.174	3.072
Persentase			0%	22,09%	5,07%	3,87%	0,03%	3,19%	10,06%	4,36%	4,22%	3,96%	3,78%	28,61%	3,49%	2,80%	0%	0%	1,63%	1,18%	1,67%

Sumber: Willbes Endline Mei 2025 Ringkasan Cacat

Lebih lanjut, Tabel 1.5 menunjukkan hasil pengamatan mengenai peringkat jenis cacat pada 16 line produksi. Berdasarkan data tersebut, dapat disimpulkan bahwa jenis cacat yang paling dominan adalah jahitan putus/sambungan terbuka serta benang tidak terpotong. Kedua cacat ini hampir selalu muncul di seluruh line produksi, baik sebagai peringkat pertama maupun kedua, sehingga dapat ditetapkan sebagai prioritas utama dalam upaya perbaikan kualitas pada area sewing.

Selain itu, cacat noda kotoran/noda minyak (mesin) juga cukup sering ditemukan, terutama menempati peringkat kedua dan ketiga. Kondisi ini mengindikasikan adanya permasalahan terkait kebersihan mesin atau penggunaan pelumasan yang berlebihan.

Sementara itu, jenis cacat lain seperti jahitan lari/tidak lurus/bergelombang, lipatan tidak sengaja, dan jahitan lompat muncul dengan frekuensi yang relatif lebih rendah dan bersifat sporadis, yang diduga berkaitan dengan keterampilan operator atau pengaturan mesin pada kondisi tertentu.

Secara keseluruhan, pola kecacatan tersebut menunjukkan bahwa permasalahan utama dalam proses produksi berfokus pada pengendalian proses penjahitan dan perawatan mesin. Oleh karena itu, upaya peningkatan kualitas sebaiknya diarahkan pada peningkatan pelatihan operator, pelaksanaan perawatan mesin secara berkala, serta pemeriksaan rutin terhadap fungsi pemotong benang dan sistem pelumasan mesin.

Tabel 1. 5 Tiga Peringkat Kecacatan Terbanyak Produk Sweatpants gap di PT. Willbes Global

<i>Line</i>	Cacat Peringkat 1	Cacat Peringkat 2	Cacat Peringkat 3
<i>Line 1</i>	Benang Tidak Terpotong	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka	Jahitan Lari / Tidak Lurus / Bergelombang
<i>Line 2</i>	Benang Tidak Terpotong	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka	Jahitan Lompat
<i>Line 3</i>	Benang Tidak Terpotong	Noda Kotoran / Noda Minyak (Mesin)	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka
<i>Line 4</i>	Benang Tidak Terpotong	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka	Jahitan Lari / Tidak Lurus / Bergelombang
<i>Line 5</i>	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka	Lipatan Tidak Sengaja	Benang Tidak Terpotong
<i>Line 6</i>	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka	Noda Kotoran / Noda Minyak (Mesin)	Lipatan Tidak Sengaja
<i>Line 7</i>	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka	Benang Tidak Terpotong	Noda Kotoran / Noda Minyak (Mesin)
<i>Line 8</i>	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka	Benang Tidak Terpotong	Noda Kotoran / Noda Minyak (Mesin)
<i>Line 9</i>	Benang Tidak Terpotong	Noda Kotoran / Noda Minyak (Mesin)	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka
<i>Line 10</i>	Benang Tidak Terpotong	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka	Lipatan Tidak Sengaja
<i>Line 11</i>	Benang Tidak Terpotong	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka	Noda Kotoran / Noda Minyak (Mesin)
<i>Line 12</i>	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka	Noda Kotoran / Noda Minyak (Mesin)	Benang Tidak Terpotong
<i>Line 13</i>	Benang Tidak Terpotong	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka	Jahitan Lari / Tidak Lurus / Bergelombang
<i>Line 14</i>	Benang Tidak Terpotong	Noda Kotoran / Noda Minyak (Mesin)	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka
<i>Line 15</i>	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka	Benang Tidak Terpotong	Noda Kotoran / Noda Minyak (Mesin)
<i>Line 16</i>	Jahitan Putus / Sambungan Terbuka	Benang Tidak Terpotong	Jahitan Lompat

Sumber: Laporan Cacat Tahun 2024 Willbes Global

PT. Willbes Global menggunakan metode *Fishbone* sebagai bagian dari strategi pengendalian kualitas produk cacat (*defect*) dalam kerangka kerja *Lean Manufacturing*. Penerapan metode ini menunjukkan komitmen perusahaan dalam menerapkan prinsip perbaikan berkelanjutan dan pengurangan pemborosan di lini produksi. Dengan *Fishbone*, data mengenai jenis dan frekuensi cacat produk dapat dicatat secara sistematis dan mengetahui dengan jelas akar permasalahan, sehingga memudahkan identifikasi pola permasalahan dan pengambilan keputusan yang lebih tepat sasaran.

Namun demikian, peneliti juga mencermati adanya kekurangan dalam implementasi metode ini. Salah satu kelemahannya adalah ketergantungan pada ketelitian operator dalam mencatat data secara konsisten. Jika tidak ada standarisasi atau pelatihan yang memadai, hasil *Fishbone* bisa menjadi kurang akurat dan menimbulkan bias dalam analisis data. Selain itu, *Fishbone* hanya bersifat reaktif, yaitu mencatat masalah setelah terjadi, sehingga kurang efektif jika tidak dibarengi dengan analisis yang lebih mendalam seperti *root cause analysis (RCA)* untuk mencegah terulangnya cacat yang sama.

Menyadari pentingnya suatu kualitas terhadap suatu produk, dalam proses produksi terutama pada sektor besar tantangan dalam menjaga kualitas produk sering kali berkaitan dengan tingkat cacat (*defect*) yang muncul selama proses manufaktur. Oleh karena itu penting dilakukan analisis yang mendalam untuk memahami penyebab terjadinya cacat agar Langkah perbaikan yang diambil lebih

tepat sasaran. Maka peneliti tertarik untuk melakukan sebuah penelitian dengan judul **“Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Metode *Fishbone Diagram* Untuk Meminimalisir Produk Cacat Pada Produk *Sweatpants Gap* Di PT. Willbes Global Purwadadi Subang”**.

1.2 Identifikasi dan Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan peneliti, maka peneliti akan mengidentifikasi permasalahan-permasalahan yang ada pada PT. Willbes Global sehingga dapat menentukan rumusan masalah dari penelitian.

1.2.1 Identifikasi Masalah Penelitian

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan sebelumnya, terdapat beberapa permasalahan yang terjadi pada PT. Willbes Global. Adapun masalah-masalah yang dapat diidentifikasi oleh peneliti adalah:

1. Masih terdapat produk *defect* dengan jumlah yang banyak
2. Terdapat tiga jenis produk *defect* yang menduduki presentase tertinggi yakni *Untrim, Broken Stich / Open Seam* dan *Stain / Oil Stain (M/C)*.
3. Pelaksanaan pengendalian kualitas pada PT. Willbes Global belum sepenuhnya dapat mencegah terjadinya produk cacat
4. Operator produksi (*man*) masih men
5. jadi sumber cacat *product* yang ada
6. Mesin (*machine*) yang mudah mengalami kerusakan

1.2.2 Rumusan Masalah Penelitian

Berdasarkan dari Identifikasi Masalah yang telah diuraikan oleh peneliti, maka permasalahan yang diteliti akan dibatasi dan dirumuskan pada hal-hal berikut:

1. Bagaimana Pengendalian kualitas yang diterapkan pada PT. Willbes Global.
2. Bagaimana tingkat kecacatan produk yang terjadi di PT. Willbes Global.
3. Bagaimana 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.

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah diuraikan di atas, berikut tujuan penelitian yang dilakukan pada PT. Willbes Global, bertujuan untuk mengetahui dan menganalisis hal-hal berikut ini:

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.

1.4 Kegunaan Penelitian

Penelitian ini dilakukan dengan harapan akan menambah ilmu pengetahuan bagi peneliti, khususnya dalam bidang Manajemen Operasi, selain itu peneliti juga berharap dengan dengan meakukan penelitian ini dapat memberikan hasil yang bermanfaat, sejalan dengan tujuan penelitian di atas, dengan adanya penelitian ini diharapkan juga dapat berguna baik secara teoritis maupun praktis.

1.4.1 Kegunaan Teoritis

1. Memberikan sumbangan pemikiran bagi ilmu pengetahuan, khususnya bagi Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Pasundan.
2. Penelitian ini diharapkan dapat memberikan pemahaman yang positif dapat memperkaya konsep atau teori untuk perkembangan ilmu pengetahuan dan wawasan khususnya yang terkait dengan Pengendalian Kualitas dengan Metode *Fishbone Diagram*.

1.4.2 Kegunaan Praktis

1. Bagi peneliti
 - a. Peneliti dapat mengimplementasikan teori dan ilmu yang diperoleh dari bangku perkuliahan pada dunia kerja yang akan mendatang.
 - b. hasil penelitian ini berguna untuk memberikan pengetahuan tentang bagaimana metode *Fishbone Diagram* dapat bermanfaat untuk mengendalikan tingkat kerusakan/kecacatan produk yang terjadi pada produksi sweatpants gap di PT. Willbes Global.
 - c. Peneliti dapat lebih memahami bagaimana metode *Fishbone Diagram* dalam suatu perusahaan terutama pada PT. Willbes Global.
2. Bagi perusahaan
 - a. Dapat memberikan manfaat bagi pihak PT. Willbes Global sebagai bahan masukan yang berguna, terutama dalam menentukan strategi pengendalian kualitas

yang dilakukan perusahaan dan juga sebagai bahan evaluasi terhadap pengendalian kualitas yang dapat dilakukan di PT. Willbes Global.

b. Sebagai upaya untuk mengetahui pengendalian kualitas yang sudah diterapkan perusahaan dan memperoleh informasi untuk meningkatkan kualitas produk.

3. Bagi peneliti lainnya

a. Memberikan masukan dan tambahan informasi yang berkaitan dengan pengendalian kualitas dengan metode *Fishbone Diagram* untuk penelitian selanjutnya

b. Penelitian ini dapat dijadikan sebagai referensi penelitian lain untuk memahami pengendalian kualitas menggunakan metode *Fishbone Diagram* dalam meminimalisir kecacatan produk dalam satu Perusahaan.