

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Saat ini, sektor industri tekstil dan pakaian jadi memiliki peranan penting dalam era produksi di Indonesia. Perusahaan berusaha keras untuk memberikan layanan dan kualitas terbaik dalam produk mereka di tengah persaingan yang semakin ketat. Hanya perusahaan yang mampu bersaing dengan baik yang dapat bertahan dan meningkatkan keuntungan. Di dunia industri, kualitas atau mutu produk dan produktivitas menjadi faktor kunci untuk mencapai keberhasilan dalam berbagai sistem produksi. Keduanya merupakan indikator kinerja yang sangat penting bagi perusahaan yang berfokus pada profitabilitas.

Menurut Shiyami et al., (2021) pengendalian kualitas merupakan aktivitas teknik dan manajemen dimana mengukur karakteristik kualitas dari produk atau jasa, kemudian membandingkan hasil pengukuran itu dengan spesifikasi produk yang di inginkan serta mengambil tindakan peningkatan yang tepat apabila ditemukan perbedaan kinerja aktual dan standar. Serta menurut Mitra, (2021) pengendalian kualitas sebagai suatu sistem yang menjaga tingkat kualitas yang diinginkan, melalui tanggapan terhadap karakteristik produk atau jasa penerapan tindakan perbaikan, jika terjadi penyimpangan karakteristik tersebut dari standar yang ditentukan.

Adapun tugas pengendalian kualitas mencakup pemantauan dan pemeriksaan seluruh proses produksi. Tujuan utamanya adalah untuk mencegah terjadinya produk yang tidak memenuhi standar kualitas yang diinginkan, serta untuk mengendalikan, menyeleksi, dan menilai kualitas agar konsumen puas dan perusahaan tidak mengalami kerugian. Dalam proses produksi, pemantauan perlu dilakukan agar hasil akhir sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan perusahaan. Apabila ditemukan cacat pada produk, perusahaan akan mengevaluasi masalah yang terjadi dalam operasional dan melakukan perbaikan untuk menghasilkan produk yang lebih berkualitas. Inti dari tugas pengendalian kualitas adalah menguji, memeriksa, meneliti, menganalisis proses produksi agar produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas yang layak untuk dipasarkan.

Menurut Menteri Perindustrian, (2024) Industri kimia, farmasi, dan tekstil (IKFT) mampu mencatatkan pertumbuhan positif sebesar (4,2%) secara kumulatif sampai dengan triwulan III tahun 2024. Melalui kinerja gemilang ini, sektor IKFT juga memberikan kontribusi signifikan terhadap performa industri manufaktur maupun ekonomi nasional. Merujuk data Badan Pusat Statistik (BPS) secara *year-on-year* (YoY), mencatatkan pertumbuhan positif, yakni industri tekstil dan pakaian jadi yang tumbuh sebesar (7,43%) pada triwulan III-2024 (YoY). Meningkat dibandingkan periode triwulan I-2024 (2,64%), triwulan II-2024 (-0,03%). Namun demikian, walaupun secara makro kinerja sektor IKFT menunjukkan hasil positif, tetapi masih terdapat beberapa tantangan yang perlu menjadi perhatian, seperti kondisi ekonomi dan politik global yang belum stabil, tingginya gempuran impor produk jadi, sampai regulasi yang belum sepenuhnya

mendukung sektor industri dalam negeri. Oleh karena itu, Kemenperin fokus untuk memacu sektor industri manufaktur, termasuk sektor IKFT, untuk tetap menjadi tulang punggung perekonomian nasional. Industri manufaktur masih menjadi sektor yang mampu mendorong percepatan pertumbuhan ekonomi dan mampu menjadi mesin penggerak utama (*prime mover*) perekonomian nasional. Di sektor IKFT, Kemenperin terus berkomitmen dan konsisten menjalankan langkah-langkah strategis, antara lain pengendalian terhadap impor produk jadi, peningkatan ekspor, menjaga ketersediaan bahan baku dan energi industri dalam negeri, serta meningkatkan utilisasi industri dalam negeri.

PT. San -N- Garmino Tasikmalaya adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di industri pakaian jadi atau garmen. Perusahaan ini memproduksi barang yang sesuai dengan pesanan dari seorang *buyer*. Setelah menerima pesanan, perusahaan akan mulai memproduksi barang sesuai permintaan. Dengan kata lain, perusahaan hanya akan beroperasi ketika ada pesanan dari buyer yang berasal dari Jepang. Produk yang dihasilkan oleh PT. San -N- Garmino Tasikmalaya antara lain blazer, celana panjang, rok, jas dan rompi, yang semuanya diproduksi sesuai dengan permintaan dari buyer yang berada di Jepang. Untuk memberikan produk yang terbaik bagi buyer, PT. San -N- Garmino berusaha untuk meningkatkan kualitas produk melalui pengendalian pada setiap tahap produksi. Dengan pengendalian kualitas yang baik, perusahaan dapat meminimalkan jumlah produk cacat atau rusak selama proses produksi.

Ada berbagai faktor yang menyebabkan kerugian, salah satunya adalah kerusakan produk yang disebabkan oleh kesalahan dalam proses produksi, seperti kurangnya perencanaan, pengawasan dan pengendalian yang lemah, kelalaian pekerja, dan faktor lainnya. Hal ini juga terjadi pada PT. San -N- Garmino, di mana perusahaan sering mengalami kerugian akibat belum melakukan pengendalian kualitas, yang mengakibatkan banyak produk rusak dan berpotensi merugikan perusahaan. Dalam hal ini, standar toleransi kerusakan yang ditetapkan oleh perusahaan adalah sebesar 3% dari total produksi, artinya dari seluruh produk yang dihasilkan, perusahaan masih dapat menerima maksimal 3% sebagai produk rusak atau cacat tanpa dianggap merugikan secara signifikan. Jika jumlah produk rusak melebihi batas tersebut, maka dianggap sebagai indikasi bahwa proses produksi mengalami masalah dan perlu dilakukan evaluasi atau perbaikan lebih lanjut. Berikut ini adalah data terkait jumlah produksi, jumlah produk cacat dan produk sempurna blazer di PT. San -N- Garmino Tasikmalaya pada tabel berikut:

Tabel 1. 1 Data Jumlah Produksi, Jumlah Produk Rusak, Jumlah Produk Sempurna Blazer PT. San -N- Garmino Tasikmalaya Bulan Desember 2024

Tanggal	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Rusak	Jumlah Produk Sempurna	Persentase Produk Rusak (%)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
2 Desember 2024	1.426	63	1.363	4,4
3 Desember 2024	1.973	87	1.886	4,4
4 Desember 2024	1.299	41	1.258	3,2
5 Desember 2024	1.802	79	1.723	4,4
6 Desember 2024	1.812	83	1.729	4,6
9 Desember 2024	1.790	82	1.782	4,6
10 Desember 2024	1.813	58	1.760	3,2
11 Desember 2024	1.918	80	1.838	4,2
12 Desember 2024	1.788	82	1.706	4,6
13 Desember 2024	1.571	56	1.515	3,6
16 Desember 2024	1.672	75	1.597	4,5
17 Desember 2024	1.996	66	1.930	3,3
18 Desember 2024	1.595	70	1.525	4,4
19 Desember 2024	1.464	45	1.419	3,1
20 Desember 2024	1.161	41	1.120	3,5
23 Desember 2024	1.407	66	1.341	4,7
24 Desember 2024	1.924	81	1.843	4,2
27 Desember 2024	1.765	62	1.703	3,5
30 Desember 2024	1.854	67	1.787	3,6
31 Desember 2024	1.610	80	1.530	5
Jumlah	33.640 pcs	1.364 pcs	32.355 pcs	81 %
Rata-rata	1.682 pcs	68 pcs	1.617 pcs	4,05 %

Sumber: PT. San -N- Garmino Tasikmalaya 2024

Berdasarkan Tabel 1.1, total produksi blazer selama bulan Desember 2024 adalah sebanyak 33.640 pcs. Dari jumlah tersebut, 1.364 pcs merupakan produk rusak, dan 32.355 pcs adalah produk sempurna. Persentase produk rusak selama bulan ini rata-rata sebesar 4,05%, yang berarti melebihi batas toleransi standar perusahaan sebesar 3%. Rata-rata produk yang dihasilkan per hari sebesar 1.682 pcs, dengan rata-rata produk rusak 68 pcs per hari.

Tabel 1. 2 Data Jumlah Produksi, Jumlah Produk Rusak, Jumlah Produk Sempurna Blazer PT. San -N- Garmino Tasikmalaya Bulan Januari 2025

Tanggal	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Rusak	Jumlah Produk Sempurna	Persentase Produk Rusak (%)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1 Januari 2025	1.638	61	1.577	3,7
3 Januari 2025	1.784	69	1.715	3,9
6 Januari 2025	1.681	79	1.602	4,7
7 Januari 2025	1.587	62	1.525	3,9
8 Januari 2025	1.675	74	1.601	4,4
9 Januari 2025	2.029	83	1.946	4,1
10 Januari 2025	1.817	63	1.754	3,5
13 Januari 2025	1.750	84	1.666	4,8
14 Januari 2025	1.931	77	1.854	4
15 Januari 2025	1.764	78	1.686	4,4
16 Januari 2025	1.555	57	1.498	3,7
17 Januari 2025	1.619	70	1.549	4,3
20 Januari 2025	1.861	84	1.777	4,5
21 Januari 2025	1.971	65	1.906	3,3
22 Januari 2025	2.067	72	1.995	3,5
23 Januari 2025	2.065	93	1.972	4,5
24 Januari 2025	1.921	92	1.829	4,8
30 Januari 2025	1.565	50	1.515	3,2
31 Januari 2025	1.565	97	1.973	6,2
Jumlah	34.350 pcs	1.410 pcs	32.940 pcs	79,4 %
Rata-rata	1.807 pcs	74 pcs	1.733 pcs	4,1 %

Sumber: PT. San -N- Garmino Tasikmalaya 2025

Pada Tabel 1.2, diketahui bahwa total produksi blazer pada bulan Januari 2025 mencapai 34.350 pcs, dengan jumlah produk rusak sebesar 1.410 pcs, sehingga produk sempurna berjumlah 32.940 pcs. Tingkat kerusakan produk mencapai 4,1%, sedikit lebih tinggi dibandingkan bulan sebelumnya. Rata-rata jumlah produksi per hari adalah 1.807 pcs, dan rata-rata kerusakan produk per hari adalah 74 pcs.

Tabel 1. 3 Data Jumlah Produksi, Jumlah Produk Rusak, Jumlah Produk Sempurna Blazer PT. San -N- Garmino Tasikmalaya Bulan Februari 2025

Tanggal	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Rusak	Jumlah Produk Sempurna	Persentase Produk Rusak (%)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
3 Februari 2025	1.987	63	1.924	3,2
4 Februari 2025	1.925	79	1.846	4,1
5 Februari 2025	2.188	85	2.103	3,9
6 Februari 2025	1.848	76	1.772	4,1
7 Februari 2025	1.875	92	1.783	4,9
10 Februari 2025	1.815	85	1.730	4,7
11 Februari 2025	2.112	80	2.032	3,8
12 Februari 2025	2.012	92	1.920	4,6
13 Februari 2025	1.751	58	1.693	3,3
14 Februari 2025	1.509	75	1.434	5
17 Februari 2025	1.809	83	1.726	4,6
18 Februari 2025	1.700	54	1.646	3,2
19 Februari 2025	1.418	62	1.356	4,4
20 Februari 2025	1.440	60	1.380	4,2
21 Februari 2025	1.760	70	1.690	4
24 Februari 2025	2.006	64	1.942	3,2
25 Februari 2025	2.178	76	2.102	3,5
26 Februari 2025	1.935	81	1.854	4,2
27 Februari 2025	1.751	59	1.692	3,4
28 Februari 2025	1.760	53	1.707	3
Jumlah	36. 779 pcs	1.447 pcs	33.737 pcs	79,3 %
Rata-rata	1.838 pcs	72 pcs	1.686 pcs	3,9 %

Sumber: PT. San -N- Garmino Tasikmalaya 2025

Mengacu pada Tabel 1.3, jumlah produksi blazer pada bulan Februari 2025 sebanyak 36.779 pcs, dengan jumlah produk rusak 1.447 pcs, dan produk sempurna 33.737 pcs. Persentase rata-rata kerusakan bulan ini adalah 3,9%, mengalami sedikit penurunan dari bulan sebelumnya, tetapi tetap berada di atas batas toleransi perusahaan. Rata-rata produksi harian sebesar 1.838 pcs, dan rata-rata kerusakan per hari sebanyak 72 pcs.

Dari data di atas dapat diketahui bahwa tingkat kerusakan produk per bulan mengalami fluktuasi dengan persentase kerusakan yang berada di atas 3% dari jumlah produksi. Hal ini menunjukkan bahwa program pengendalian kualitas

produksi yang diterapkan perusahaan belum optimal sehingga perlu dilakukan analisis lebih lanjut mengenai upaya pengendalian kualitas terhadap risiko kerusakan produk yang diterapkan oleh PT. San -N- Garmino Tasikmalaya. Selain itu, diperlukan pula identifikasi faktor-faktor penyebab kegagalan kualitas produk agar dapat dicari solusi perbaikan dengan menggunakan alat bantu statistik, sehingga persentase produk rusak dapat ditekan menjadi sekecil mungkin.

Berdasarkan permasalahan tersebut, penulis memilih untuk fokus pada pengendalian kualitas atau *Quality Control*, karena QC berperan langsung dalam mendeteksi dan memperbaiki produk cacat di akhir proses produksi. Menurut Jay Heizer & Barry Render, (2015), QC adalah proses yang memastikan produk tetap dalam batas kualitas yang dapat diterima melalui pengawasan dan koreksi terhadap penyimpangan. QC dinilai lebih relevan diterapkan pada PT. San -N- Garmino Tasikmalaya, mengingat tingginya tingkat kerusakan produk akhir yang melebihi batas toleransi perusahaan. Pendekatan ini diharapkan dapat membantu perusahaan meminimalkan jumlah produk rusak secara langsung dan terukur.

Bagi perusahaan manufaktur, proses produksi memegang peranan yang sangat penting, khususnya dalam hal pengendalian kualitas. Namun, masih banyak perusahaan manufaktur yang kurang menyadari pentingnya perhatian yang teliti terhadap pengendalian kualitas produk sebelum dipasarkan kepada konsumen. Jika pengendalian kualitas tidak dilakukan dengan baik, berbagai masalah dapat muncul, seperti tingginya jumlah produk cacat, pemborosan waktu,

dan terganggunya kelancaran proses produksi pada tahap selanjutnya. Sebaliknya, jika pengendalian kualitas diterapkan dengan baik, perusahaan tidak perlu mengeluarkan biaya tambahan untuk perbaikan, dan produk yang dihasilkan pun akan memiliki kualitas yang sangat baik. Namun, di perusahaan tersebut standar kualitas yang diharapkan belum tercapai, karena meskipun telah ditetapkan standar kerusakan produk sebesar 3 %, jumlah produk yang rusak justru melebihi batas yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Oleh karena itu, penerapan pengendalian kualitas yang efektif dan penggunaan *Statistical Quality Control* sangat diperlukan untuk memastikan produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas dan untuk mengurangi jumlah produk cacat.

Penelitian ini penting dilakukan mengingat bahwa dalam industri manufaktur garmen, kualitas produk merupakan faktor utama yang menentukan kepuasan *buyer*. PT. San -N- Garmino Tasikmalaya sering mengalami kerugian akibat produk yang rusak atau tidak sesuai standar kualitas. Persentase kerusakan produk yang melebihi batas toleransi perusahaan 3% menunjukkan bahwa pengendalian kualitas yang diterapkan belum optimal. Jika kondisi ini dibiarkan berlarut-larut, perusahaan dapat mengalami kerugian yang lebih besar, kehilangan kepercayaan *buyer*, serta penurunan citra perusahaan. Maka dari itu penulis melakukan penelitian dengan judul **“ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS TERHADAP JUMLAH PRODUK RUSAK PADA PT. SAN -N- GARMINDO TASIKMALAYA”**.

1.2. Identifikasi Masalah

Masalahnya dapat diidentifikasi berdasarkan informasi latar belakang yang diberikan di atas:

1. Bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas pada PT. San -N- Garmino Tasikmalaya?
2. Bagaimana faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kegagalan kualitas pada produk blazer yang diproduksi oleh PT. San -N- Garmino Tasikmalaya?
3. Bagaimana rekomendasi perbaikan yang dapat diterapkan untuk menurunkan jumlah kerusakan produk blazer di PT. San -N- Garmino Tasikmalaya?
4. Bagaimana pengendalian kualitas berpengaruh terhadap jumlah kerusakan blazer pada PT. San -N- Garmino Tasikmalaya?

1.3. Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk:

1. Menjelaskan pelaksanaan pengendalian kualitas pada PT. San -N- Garmino Tasikmalaya.
2. Mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kegagalan kualitas pada produk blazer yang diproduksi oleh PT. San -N- Garmino Tasikmalaya.
3. Memberikan rekomendasi usulan perbaikan yang dapat diterapkan untuk menurunkan jumlah kerusakan produk blazer di PT. San -N- Garmino Tasikmalaya.

4. Mengetahui pengaruh pengendalian kualitas terhadap jumlah kerusakan blazer pada PT. San -N- Garmino Tasikmalaya.

1.4. Batasan Penelitian

Berikut ini adalah yang menjadi keterbatasan penelitian ini:

1. Penelitian ini hanya berfokus pada pengendalian kualitas di proses produksi blazer, dan tidak mencakup produksi jenis pakaian lainnya.
2. Data sekunder yang digunakan dalam penelitian ini diambil dalam periode tiga bulan, karena periode tersebut dianggap representatif, memiliki ketersediaan data yang lengkap, serta mencerminkan kondisi produksi yang konsisten sehingga memungkinkan analisis yang akurat dan efisien.

1.5. Kegunaan Hasil Penelitian

1.5.1 Kegunaan Teoritis

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan tambahan dalam pengembangan ilmu pengetahuan, yaitu dalam bidang manajemen operasional khususnya mengenai pengendalian kualitas. Penelitian ini juga diharapkan dapat membuka wawasan baru dan memperluas pemahaman terkait konsep-konsep pengendalian kualitas, serta memberikan pemahaman mengenai faktor-faktor yang berpengaruh pada efisiensi produk dan mengurangi tingkat kerusakan dalam proses produksi.

1.5.2 Kegunaan Praktis

Bagi perusahaan, penelitian ini bermanfaat bagi PT. San -N- Garmino Tasikmalaya karena dapat membantu perusahaan mengidentifikasi penyebab utama produk rusak, memberikan rekomendasi perbaikan proses produksi, serta meningkatkan efisiensi dan kualitas produk. Dengan pengendalian kualitas yang lebih baik, perusahaan dapat meminimalkan kerugian akibat produk cacat dan meningkatkan kepuasan *buyer*.

1.6. Lokasi Dan Waktu Penelitian

1.6.1 Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilakukan di PT. San -N- Garmino Tasikmalaya yang berlokasi di Jl. Raya Ciawi, Kp. Cirangkong, Desa Dawagung, Kec. Rajapolah, Kab. Tasikmalaya, Jawa Barat, Indonesia 46155. Lokasi penelitian terlampir pada lampiran 1.

1.6.2 Jadwal Penelitian

Penelitian berlangsung selama 9 bulan, terhitung mulai dari bulan September 2024 hingga bulan Juni 2025. Lampiran 2 berisi jadwal penelitian.