

## Pelatihan Mengidentifikasi Cacat Produk Pada UMKM El-Fariza

### *Product Defect Identification Training At El-Fariza MSMEs*

<sup>1\*</sup>Lisa Salwa Awliya <sup>2)</sup>Putri Nayla, <sup>3)</sup>Richa Surachman

<sup>1,2,3)</sup>Program Studi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis  
Universitas Pelita Bangsa

Jl. Inspeksi Kalimalang No.9, Cibatu, Cikarang Sel., Kabupaten Bekasi, Jawa Barat 17530

\*Email korespondensi: [lisaawliya6@gmail.com](mailto:lisaawliya6@gmail.com)

#### Histori Artikel:

Diajukan:  
30/12/2024

Diterima:  
10/01/2025

Diterbitkan:  
12/03/2025

#### ABSTRAK

UMKM El-Fariza yang menjual busana muslim menghadapi berbagai masalah terkait kualitas produk, seperti kancing dan resleting yang lepas serta kain yang sobek. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi sumber cacat produk dan memberikan solusi yang efektif. Metode yang digunakan meliputi wawancara mendalam dengan karyawan untuk memahami kebutuhan pelatihan serta analisis menggunakan fishbone diagram untuk menemukan akar masalah. Hasil analisis menunjukkan bahwa cacat produk disebabkan oleh faktor manusia, metode, material, mesin dan pengukuran. Sebagai solusi, disarankan untuk memberikan pelatihan kepada karyawan tentang teknik menjahit yang tepat dan pemilihan bahan berkualitas. Selain itu, penerapan sistem pengecekan ganda dan Standar Operasional Prosedur (SOP) juga dianjurkan untuk meningkatkan kualitas produksi. Langkah-langkah ini diharapkan dapat meningkatkan kepuasan pelanggan dan daya saing UMKM di pasar. Pengabdian ini memberikan kontribusi signifikan terhadap pengelolaan kualitas di sektor UMKM dan menawarkan model yang dapat diterapkan oleh pelaku usaha lainnya. Dengan penerapan sistem pengendalian kualitas yang efisien, UMKM dapat mengurangi pemborosan dan memperbaiki citra mereka di mata konsumen.

**Kata Kunci:** Cacat, Produk, Fishbone, Diagram, Pelatihan, Kualitas

#### ABSTRACT

El-Fariza MSMEs that sell Muslim clothing face various problems related to product quality, such as loose buttons and zippers and torn fabrics. This study aims to identify the source of product defects and provide effective solutions. The methods used include in-depth interviews with employees to understand training needs and analysis using fishbone diagrams to find the root of the problem. The results of the analysis show that product defects are caused by human factors, methods, materials, machines and measurements. As a solution, it is recommended to provide training to employees on proper sewing techniques and selection of quality materials. In addition, the implementation of a double-checking system and Standard Operating Procedures (SOPs) is also recommended to improve production quality. These measures are expected to improve customer satisfaction and the competitiveness of MSMEs in the market. This service makes a significant contribution to quality management in the MSME sector and offers a model that can be applied by other businesses. By implementing an efficient quality control system, MSMEs can reduce waste and improve their image in the eyes of consumers.

**Keywords:** Product, Defects, Fishbone, Diagram, Training, Quality.

#### PENDAHULUAN

Era perdagangan bebas mendorong pertumbuhan ekonomi yang sangat cepat, yang telah meningkatkan persaingan di antara pelaku usaha, termasuk di sektor UMKM

busana muslim. Karena persaingan yang ketat ini, para pelaku UMKM harus mencari cara untuk memenangkan kompetisi, menghasilkan keuntungan yang paling besar, dan membuat pelanggan puas. Untuk mencapai tujuan

tersebut, UMKM busana muslim harus melakukan evaluasi kualitas produk mereka. Jumlah produk cacat ini menunjukkan sejauh mana standar kualitas produk dapat dipenuhi.

Kualitas merupakan keadaan dinamis terkait produk, manusia, lingkungan, proses, dan jasa yang memenuhi harapan. Produk adalah sesuatu yang dapat ditawarkan ke pasar untuk diperhatikan, dimiliki, digunakan, atau dikonsumsi sehingga dapat memuaskan keinginan dan kebutuhan pelanggan (Masrofah and Firdaus 2018). Produk, kualitas layanan, emosi, harga, dan biaya adalah lima faktor yang menentukan tingkat kepuasan pelanggan. Kualitas pelayanan adalah upaya memenuhi kebutuhan dan keinginan pelanggan serta untuk menyeimbangkan harapan pelanggan (Huda et al., 2022)

El-Fariza merupakan sebuah UMKM di bidang busana muslim, didirikan oleh Ibu Elis Nugraha pada tahun 2017. Awalnya, bisnis ini beroperasi di daerah Jalan Cimandiri. Seiring dengan perkembangan usaha, UMKM berpindah ke lokasi yang lebih strategis di Ruko Djawa, jalan Citanduy Raya, pada 15 Februari 2023. Perpindahan ini menandai langkah penting dalam pertumbuhan bisnis UMKM, memberikan akses yang lebih baik kepada pelanggan dan meningkatkan visibilitas *brand*.



Gambar 1. Toko El-Fariza

Pusat produksi UMKM El-Fariza terletak di Tasikmalaya, sebuah kota yang terkenal dengan industri tekstilnya. UMKM El-Fariza memproduksi dan menjual berbagai jenis busana muslim, termasuk gamis, baju koko, mukena, dan kerudung. Untuk memastikan ketersediaan stok yang konsisten, UMKM melakukan pengiriman rutin dari Tasikmalaya

ke toko mereka. Pengiriman dilakukan setiap minggu dengan jumlah sekitar 200-300 pcs produk, yang menunjukkan skala produksi yang cukup besar serta permintaan pasar yang stabil.



Gambar 2. Produk El-Fariza

Sepanjang tahun, UMKM mengalami fluktuasi penjualan yang signifikan, dengan pola tertentu yang dapat diidentifikasi. Puncak penjualan terjadi menjelang bulan Ramadhan, di mana permintaan akan busana muslim meningkat tajam. Saat Ramadhan, UMKM beralih fokus ke penerimaan pesanan seragam pengajian, yang menunjukkan kemampuan UMKM ini untuk beradaptasi dengan perubahan permintaan pasar. Dalam enam bulan terakhir, UMKM berhasil menjual sekitar 2.000 pcs produk, menggambarkan kinerja penjualan yang solid.

UMKM El-Fariza menghadapi masalah dalam proses produksi skala besar, seperti produk cacat yang menyebabkan pemborosan bahan baku dan tidak memenuhi standar kualitas yang diharapkan. Untuk itu, UMKM perlu mengontrol tingkat kecacatan produk agar bahan baku yang berharga tidak terbuang. Produk cacat dapat menjadi kerugian bagi UMKM, karena barang-barang yang rusak dan tidak berkualitas hanya dapat dibuang. Selain itu, kecacatan ini juga berdampak buruk pada penilaian desain dan kualitas busana, yang dapat merusak reputasi usaha. Untuk mengatasi masalah tersebut, UMKM perlu menerapkan sistem pengendalian kualitas yang efektif. Dengan cara ini, mereka dapat

mengurangi tingkat kecacatan dan meningkatkan efisiensi produksi. Langkah ini tidak hanya membantu menghemat biaya, tetapi juga meningkatkan kepuasan pelanggan serta daya saing produk di pasar. Oleh karena itu, upaya perbaikan yang berkelanjutan dalam proses produksi sangat penting untuk mencapai standar kualitas yang diinginkan (Huda, Safitri, and Hartati 2021).

Tujuan utama dari pengabdian masyarakat ini adalah untuk meningkatkan kualitas produk UMKM El-Fariza dengan menemukan dan mengatasi penyebab cacat produk menggunakan *fishbone diagram*, yang berfungsi sebagai alat untuk mengidentifikasi dan menunjukkan hubungan antara sebab dan akibat dalam proses produksi. Dengan adanya pengabdian ini diharapkan UMKM dapat meningkatkan kualitas produk dan kepuasan pelanggan.

## METODE

Pengabdian masyarakat yang dilakukan pada UMKM El-Fariza bertujuan untuk memberikan dukungan dan pengembangan pada UMKM yang didirikan oleh ibu Elis Nugraha pada tahun 2017. Kegiatan pengabdian masyarakat ini dilaksanakan pada tanggal 4 Oktober 2024, setelah UMKM ini berpindah ke lokasi yang lebih strategis di Ruko Djava, Jalan Citanduy Raya, pada 15 Februari 2024. Pengabdian masyarakat ini menggunakan 2 metode pendekatan yaitu sebagai berikut:

### 1. Metode Pelatihan

Metode pelaksanaan pengabdian ini adalah Pelatihan kepada UMKM EL-Fariza. Pelatihan adalah proses pendidikan jangka pendek yang sistematis dan terstruktur di mana karyawan non-manajerial memperoleh pengetahuan dan keterampilan teknis untuk mencapai tujuan tertentu (Nursaumi et al., 2022). Tahapan pelatihan ini digambarkan dalam diagram *flowchart* pada gambar 3.



Gambar 3. *Flowchart* Tahapan Pelatihan

### 1) Wawancara Karyawan

Pada awalnya, penulis melakukan wawancara mendalam dengan karyawan UMKM. Tujuan dari wawancara ini adalah untuk mengidentifikasi kebutuhan pelatihan berdasarkan masalah yang dihadapi selama proses produksi.

### 2) Pengumpulan Data

Penulis menggunakan *handphone* untuk mengumpulkan data selama wawancara yang berfungsi sebagai alat untuk merekam informasi secara akurat selain itu, penulis menggunakan kamera telepon untuk mengambil gambar sebagai bukti dokumentasi. Dengan metode ini, kami berharap dapat memberikan saran yang bermanfaat untuk mengembangkan UMKM tersebut (Rika Widianita 2023).



Gambar 4. Foto Bersama Setelah Wawancara

### 3) Perencanaan Pelatihan

Setelah melakukan wawancara dan melakukan pengumpulan data, penulis merencanakan pelatihan tentang bagaimana cara menjahit yang benar dan pemilihan teknik yang sesuai serta memilih bahan yang berkualitas. Perencanaan pelatihan ini bertujuan untuk memberikan pemahaman yang mendalam, sehingga mereka dapat mengembangkan keterampilan menjahit dengan lebih efektif dan kreatif.

### 4) Pelaksanaan Pelatihan

Penyampaian pelatihan yang penulis gunakan yaitu dengan mengadakan sesi diskusi untuk berbagi pengalaman dan tips menjahit. Serta mengimplementasikan rencana pelatihan yang telah dibuat.

### 5) Evaluasi Pelatihan

Pada tahapan ini dilakukan evaluasi untuk menilai efektivitas pelatihan melalui umpan balik dari karyawan UMKM.

## 2. Metode untuk Menyelesaikan Masalah

Pada metode ini penulis menggunakan metode *fishbone diagram* yaitu alat pengendalian yang digunakan untuk mengidentifikasi dan menunjukkan hubungan antara sebab dan akibat untuk menemukan akar penyebab dari suatu masalah. Dalam diagram ini, faktor-faktor penyebab dan akibat kualitas yang disebabkan oleh faktor-faktor tersebut ditunjukkan. Diagram ini juga dikenal dengan diagram Ishikawa, yang pertama kali diperkenalkan oleh Prof. Kaoru Ishikawa dari Universitas Tokyo pada tahun 1953 (Rapotan Hasibuan SKM 2021).

## HASIL DAN PEMBAHASAN

Dalam kegiatan pengabdian masyarakat penulis melakukan pelatihan mengenai bagaimana menemukan cacat produk menggunakan *fishbone diagram*. Diagram ini membantu mengidentifikasi berbagai faktor yang berkontribusi terhadap masalah.

### a. Analisa dan Solusi *Fishbone Diagram* Pertama

Pada diagram berikut, penulis dapat melihat beberapa faktor yang berkontribusi terhadap masalah kancing dan resleting lepas dalam proses menjahit. Diagram ini membagi penyebab menjadi tiga kategori yaitu manusia, bahan dan metode. Setiap kategori

memberikan wawasan tentang kesalahan yang mungkin terjadi, serta cara untuk meminimalkan resiko tersebut.



Gambar 5: *Fishbone Diagram* Pertama

Solusi dari masalah dalam pemasangan kancing dan resleting yaitu sebagai berikut:

#### 1) Manusia (*Man*)

Menerapkan sistem pengecekan ganda untuk memastikan produk tidak gagal dan memberikan arahan yang jelas untuk setiap proses pemasangan kancing dan resleting. masalah yang disebabkan oleh manusia juga biasanya karena karyawan kurang konsentrasi maka perlu memberikan lingkungan kerja yang nyaman dan memberikan waktu istirahat yang cukup dan mempertimbangkan pelatihan untuk karyawan.

#### 2) Metode (*Methods*)

Untuk meningkatkan daya tahan kancing dan resleting pakaian, gunakan teknik jahit yang lebih kuat, seperti zig-zag atau *double stitching*. Teknik-teknik ini dapat mencegah kancing dan resleting copot bahkan setelah pemakaian berulang. Memberikan pelatihan praktis dengan demonstrasi langsung akan membantu mereka memahami cara menggunakan mesin jahit dengan benar dan memilih jenis jahitan yang tepat untuk setiap proyek.

#### 3) Bahan (*Materialis*)

Bahan yang dipakai untuk membuat suatu produk berasal dari pemasok maka perusahaan harus melakukan evaluasi menyeluruh terhadap pemasok bahan baku saat ini jika mereka ingin meningkatkan kualitas produk mereka. Tim pengadaan

harus melakukan riset pasar untuk menemukan pemasok potensial. Tingkat kegagalan produk dapat dikurangi secara signifikan dengan menggunakan bahan baku berkualitas tinggi dari pemasok yang dapat dipercaya. Memilih pemasok berkualitas akan berdampak positif pada efisiensi produksi dan kepuasan pelanggan dalam jangka panjang.

4) Mesin (*Machine*)

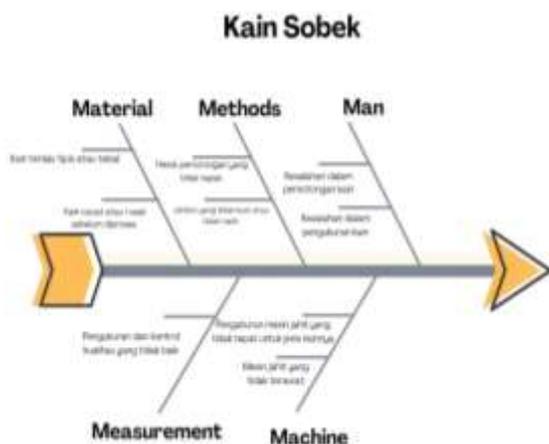
Memberikan panduan dan pelatihan tentang cara mengatur mesin jahit dengan tepat untuk jenis kancing dan resleting yang digunakan. Untuk mengatasi masalah jahitan yang lemah atau kendur, UMKM perlu memilih benang dan jarum yang berkualitas, serta menyesuaikan tegangan benang pada mesin jahit. Selain itu, penting untuk menambahkan jahitan penguat di area yang sering digunakan dan merawat mesin jahit secara rutin.

5) Pengukuran (*Measurement*)

Menetapkan standar dan mengembangkan prosedur pengujian untuk menilai kekuatan kancing dan resleting sebelum digunakan dalam proses produksi.

**b. Analisa dan Solusi Fishbone Diagram Kedua**

Pada diagram berikut, penulis dapat melihat beberapa faktor yang berkontribusi terhadap masalah kain sobek dalam proses menjahit. Diagram ini membagi penyebab menjadi tiga kategori yaitu manusia, bahan, dan metode. Setiap kategori memberikan wawasan tentang kesalahan yang mungkin terjadi, serta cara untuk meminimalkan resiko tersebut.



Gambar 6: Fishbone Diagram Kedua

Solusi dari masalah dalam pemasangan kain sobek yaitu sebagai berikut:

1) Manusia (*Man*)

Dengan memberikan pelatihan berkala untuk meningkatkan kemampuan karyawan dalam memotong dan mengukur kain, memasang kancing dan resleting, dan memberikan waktu istirahat yang cukup untuk mencegah terjadinya kelelahan dan kurang fokus.

2) Metode (*Methods*)

Mengembangkan prosedur operasi standar (SOP) untuk Teknik pemotongan yang tepat dan memberikan pelatihan jika diperlukan menggunakan mesin jahit yang sesuai dan mengejar operator Teknik menjahit yang baik dan benar.

3) Bahan (*Materialis*)

Memilih bahan yang sesuai dengan spesifikasi produk dan melakukan pengujian kualitas sebelum produksi. Bekerja sama dengan pemasok yang terpercaya untuk memastikan kualitas bahan, dan tolak bahan yang tidak memenuhi standar.

4) Mesin (*Machine*)

Memberikan panduan tentang pengaturan mesin yang tepat untuk memastikan hasil yang optimal sesuai dengan jenis kain yang digunakan, seperti memilih kecepatan jahit dan jenis jarum yang sesuai. Selain itu, UMKM harus menjadwalkan perawatan rutin untuk semua mesin, seperti pembersihan dan pelumasan, akan membantu menjaga performa dan memperpanjang umur mesin.

5) Pengukuran (*Measurement*)

Menerapkan prosedur pengecekan yang lebih ketat selama proses produksi. Selain itu, pelatihan bagi karyawan UMKM mengenai standar kualitas dan teknik pemeliharaan yang tepat akan meningkatkan kesadaran dan keterampilan dalam menjaga kualitas kain.

## SIMPULAN

Berdasarkan hasil analisis di UMKM, terdapat beberapa temuan yang menjadi penyebab utama cacat produk, yaitu faktor manusia, metode, material, mesin dan pengukuran. Karyawan kurang sering fokus saat bekerja, yang mengakibatkan kesalahan dalam pemasangan kancing dan resleting. Selain itu, teknik jahit yang digunakan juga sering kali tidak memenuhi standar yang diharapkan.

Dalam mengatasi masalah ini, penulis melakukan beberapa solusi. Pertama, mengadakan pelatihan berkala yang terstruktur untuk meningkatkan keterampilan menjahit karyawan, dengan fokus pada teknik yang benar dan menggunakan mesin jahit yang tepat. Kedua, menyusun dan menerapkan prosedur operasi standar dalam (SOP) untuk setiap tahap produksi, termasuk pemasangan kancing dan resleting. Ketiga, melakukan pengecekan terhadap pemasok bahan baku untuk memastikan kualitas bahan yang akan digunakan dan menjalin hubungan dengan pemasok yang memiliki reputasi baik.

Dampak dari pengabdian ini diharapkan UMKM mampu meningkatkan kualitas produk, sehingga tingkat kecacatan dapat berkurang secara signifikan. Dengan produk yang lebih berkualitas, kepuasan pelanggan meningkat, yang berujung pada peningkatan penjualan. Selain itu, penerapan sistem pengendalian kualitas yang efektif akan mendukung keberlangsungan UMKM di pasar yang semakin kompetitif.

## DAFTAR PUSTAKA

- Huda, Miftakul, Wiji Safitri, and Nani Hartati. 2021. "Pengendalian Kualitas Produk Dengan Menggunakan Metode Statistical Process Control." *Jurnal Administrasi Kantor* 9(2):173–82.
- Masrofah, Isma, and Hariswan Firdaus. 2018. "Analisis Cacat Produk Baju Muslim Di Pd. Yarico Collection Menggunakan Metode Failure Mode And Effect Analysis." *Jurnal Media Teknik Dan Sistem Industri* 2(2):43. doi: 10.35194/jmtsi.v2i2.404.

Miftakul Huda, Moeljono, Nasib, Zunan Setiawan, Achmad Abdul Azis, Rarih Pratiwi, Tezar Arianto, Nani, Hartati, Hasanuddin, Luhgiatno. 2022. *Manajemen Oprasional*. edited by R. Jasiyah. Yogyakarta: Nuta Media.

Nursaumi, Ifany, Faizal Mulia Z, and Erry Sunarya. 2022. "Peningkatan Pelatihan Dan Pengembangan Karir Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan." *Journal of Economic, Bussines and Accounting (COSTING)* 5(2):1328–35. doi: 10.31539/costing.v5i2.2482.

Rapotan Hasibuan SKM, M. Ke. 2021. *Perencanaan Dan Evaluasi*. edited by Moh. Nasrudin. Pekalongan: PT. Nasya Expanding Management.

Rika Widianita, Dkk. 2023. "Membangun Identitas Brand Melalui Strategi Branding Dan Digital Marketing Bagi Pemasaran Produk UMKM Desa Karang." *AT-TAWASSUTH: Jurnal Ekonomi Islam* VIII(I):1–19.