

Integrasi Teknologi Internet of Things (IoT) dalam Sistem Pengendalian Kualitas Proses Produksi: Studi Kasus pada Industri Tekstil

Zainudin Matdoan^{1*}, Abdul Wahid Matdoan²

¹Department of Statistics, Faculty of Science and Technology, Universitas Pattimura

Jl. M. J. Putuhena, Poka, Ambon, 97233, Indonesia

²Department of Political Science, Faculty of Social and Political Sciences, Universiti Pattimura, Indonesia

Jl. M. J. Putuhena, Poka, Ambon, 97233, Indonesia

Article Info

Article history:

Received Maret 2025

Revised Mei 2025

Accepted Juni 2025

Keywords:

Industri,
Internet of Things,
Pengendalian Kualitas.

ABSTRACT

Industri tekstil menghadapi tantangan besar dalam menjaga kualitas produk dan efisiensi proses produksi. Penelitian ini mengembangkan dan mengimplementasikan sistem pengendalian kualitas berbasis Internet of Things (IoT) untuk meningkatkan pengawasan kualitas produk secara real-time. Sistem ini menggunakan sensor untuk memantau parameter kualitas seperti kelembapan, suhu, dan kekuatan serat, yang terhubung ke platform IoT untuk pengumpulan dan analisis data. Hasil uji coba menunjukkan bahwa teknologi IoT dapat mendeteksi masalah kualitas lebih cepat dibandingkan metode pengendalian kualitas konvensional, mengurangi kecacatan produk, dan meningkatkan efisiensi produksi. Penerimaan terhadap teknologi ini juga positif, meskipun tantangan teknis terkait pemeliharaan perangkat dan pengelolaan data besar masih perlu diperhatikan. Penelitian ini menyimpulkan bahwa penerapan IoT dalam pengendalian kualitas dapat meningkatkan daya saing industri tekstil dengan memberikan solusi yang lebih efisien dan responsif terhadap masalah kualitas.

This is an open access article under the [CC BY-SA](#) license.



Corresponding Author:

Zainudin Matdoan

Department of Statistics, Faculty of Science and Technology, Universitas Pattimura

97233 Poka, Ambon, Indonesia

Email: zainudinmatdoan@gmail.com

1. INTRODUCTION

Industri tekstil merupakan sektor yang sangat penting dalam perekonomian global, dengan kontribusi besar terhadap perdagangan internasional dan penciptaan lapangan pekerjaan. Namun, industri ini menghadapi berbagai tantangan dalam hal kualitas produk dan efisiensi proses produksi. Untuk menghadapi tantangan tersebut, banyak perusahaan tekstil mulai beralih ke teknologi canggih, salah satunya adalah Internet of Things (IoT). IoT memungkinkan integrasi perangkat fisik dengan jaringan untuk memantau dan mengontrol proses produksi secara real-time. Penggunaan IoT dalam industri tekstil tidak hanya dapat meningkatkan pengendalian kualitas produk tetapi juga mengoptimalkan penggunaan sumber daya, mempercepat deteksi masalah, dan meminimalkan cacat produk [1], [2], [3]. Penelitian yang mengkaji implementasi IoT dalam pengendalian kualitas di industri tekstil, meskipun masih terbatas, menunjukkan potensi yang besar untuk meningkatkan efisiensi produksi dan kualitas produk [4], [5].

IoT bekerja dengan menghubungkan berbagai sensor dan perangkat keras yang dapat mengukur berbagai parameter kualitas, seperti kelembapan, suhu, dan kekuatan bahan baku, langsung ke sistem berbasis data. Data yang terkumpul dari sensor-sensor ini kemudian dianalisis menggunakan teknik statistik dan algoritma analitik lainnya untuk mendeteksi anomali dalam proses produksi [6], [7]. Penerapan IoT dalam industri tekstil menawarkan banyak keuntungan, seperti pengawasan yang lebih presisi terhadap proses produksi, pemantauan kualitas secara real-time, dan kemampuan untuk melakukan intervensi cepat jika terjadi penyimpangan dari standar kualitas yang telah ditetapkan [8], [9].

Penelitian ini mengembangkan metode yang mengintegrasikan teknologi IoT dalam sistem pengendalian kualitas proses produksi tekstil. Metode yang dikembangkan mencakup beberapa langkah penting: pertama, pemilihan dan pemasangan sensor yang tepat untuk mengukur berbagai parameter kualitas yang relevan dalam proses produksi tekstil, seperti kelembapan udara, suhu, dan kekuatan serat [10]. Sensor ini kemudian terhubung ke jaringan IoT, yang memungkinkan pengumpulan data secara real-time dari seluruh lini produksi. Kedua, data yang terkumpul dari sensor tersebut disalurkan ke platform cloud, di mana data dapat diproses dan dianalisis untuk mendeteksi potensi masalah dalam proses produksi. Algoritma analitik, seperti analisis statistik dan machine learning, diterapkan untuk mendeteksi anomali dan memberikan rekomendasi untuk perbaikan [11], [12].

Metode ini bertujuan untuk menyediakan umpan balik yang lebih cepat dan lebih akurat bagi operator produksi, sehingga masalah kualitas dapat segera diidentifikasi dan ditangani sebelum produk mencapai tahap akhir produksi [13], [14]. Dengan pendekatan ini, diharapkan dapat tercipta sistem pengendalian kualitas yang lebih responsif dan berbasis data yang lebih kuat, yang akhirnya akan mengarah pada peningkatan kualitas produk dan efisiensi proses produksi secara keseluruhan [15].

Industri tekstil menghadapi berbagai tantangan yang menghambat pengendalian kualitas yang efektif. Salah satu masalah utama yang dihadapi adalah ketidakakuratan dalam pengukuran parameter kualitas produk, yang dapat dipengaruhi oleh faktor-faktor lingkungan seperti kelembapan dan suhu [16]. Selain itu, pengawasan kualitas yang dilakukan secara manual sering kali tidak cukup cepat atau tepat dalam mendeteksi masalah kualitas, yang dapat menyebabkan kerugian dalam bentuk produk cacat atau pemborosan bahan baku [17]. Waktu deteksi yang lambat dalam identifikasi masalah kualitas adalah masalah utama dalam industri tekstil, karena seringkali masalah kualitas hanya terdeteksi setelah produk mencapai tahap distribusi atau bahkan setelah produk telah terjual ke konsumen [18], [19].

Selain itu, ketergantungan pada pengawasan manual meningkatkan risiko kesalahan manusia dalam mendeteksi dan mengatasi masalah kualitas, yang dapat mengarah pada peningkatan biaya produksi dan menurunnya kepuasan pelanggan [20]. Oleh karena itu, diperlukan solusi yang dapat memberikan pengawasan lebih presisi dan real-time terhadap kualitas produk, yang dapat diatasi dengan penerapan teknologi IoT untuk pemantauan dan kontrol kualitas yang lebih canggih dan efisien [21], [22].

Penelitian ini penting dilakukan karena penerapan IoT dalam pengendalian kualitas di industri tekstil masih sangat terbatas dan membutuhkan eksplorasi lebih lanjut untuk memahami potensi manfaat yang dapat diberikan oleh teknologi ini. Meskipun ada beberapa penelitian yang telah mengidentifikasi manfaat penggunaan IoT di industri tekstil [23], belum ada studi komprehensif yang mengintegrasikan berbagai teknologi IoT secara efektif dalam pengendalian kualitas proses produksi tekstil. Oleh karena itu, penelitian ini bertujuan untuk mengisi kekosongan pengetahuan yang ada dengan mengembangkan dan menguji metode yang dapat meningkatkan pengendalian kualitas melalui penerapan teknologi IoT secara sistematis.

Selain itu, meskipun teknologi IoT telah diterapkan dengan sukses di berbagai sektor industri, tantangan unik yang dihadapi oleh industri tekstil, seperti variabilitas bahan baku dan ketergantungan pada kondisi lingkungan, memerlukan pendekatan yang berbeda. Penelitian ini bertujuan untuk menyediakan panduan praktis bagi industri tekstil dalam mengimplementasikan teknologi IoT untuk meningkatkan kualitas produk secara keseluruhan [24], [25].

Banyak penelitian sebelumnya yang telah mengeksplorasi penerapan IoT di industri manufaktur, namun penerapan di sektor tekstil masih tergolong baru. Beberapa penelitian terkait yang relevan antara lain adalah Godoy et al. [1], yang mengembangkan sistem IoT untuk pemantauan produksi tekstil, dan He et al. [2], yang meninjau potensi aplikasi IoT dalam industri tekstil. Pereira et al. [5] juga mengkaji penerapan IoT dalam pengendalian kualitas di industri manufaktur secara umum, sedangkan Li et al. [6] mengkaji penggunaan IoT dalam manufaktur cerdas untuk meningkatkan pengawasan kualitas. Selain itu, Bakar et al. [3] membahas implementasi IoT untuk meningkatkan kualitas produksi di industri tekstil, yang menjadi salah satu dasar untuk penelitian ini.

Novelty dari penelitian ini terletak pada pengembangan dan penerapan metode pengendalian kualitas yang memanfaatkan teknologi IoT untuk memantau dan menganalisis parameter-parameter kualitas secara real-time di industri tekstil. Berbeda dengan penelitian sebelumnya, penelitian ini tidak hanya mengembangkan sistem pengumpulan data, tetapi juga mengimplementasikan analisis berbasis data untuk mendeteksi anomali secara otomatis dalam proses produksi tekstil [10], [11], [12]. Selain itu, penelitian ini menguji penerapan IoT untuk mengoptimalkan pengendalian kualitas dengan memperhitungkan faktor-faktor lingkungan yang secara langsung mempengaruhi kualitas produk tekstil, seperti kelembapan dan suhu, yang jarang dibahas dalam penelitian sebelumnya [4], [17].

2. METHOD

Penelitian ini bertujuan untuk mengembangkan dan mengimplementasikan sistem pengendalian kualitas berbasis Internet of Things (IoT) dalam industri tekstil. Untuk mencapai tujuan tersebut, penelitian ini menggunakan pendekatan eksperimental dan kualitatif yang terdiri dari beberapa tahap berikut:

1. Desain Sistem IoT untuk Pengendalian Kualitas

Pada tahap pertama, dilakukan desain sistem IoT yang dapat mengukur dan memantau berbagai parameter kualitas dalam proses produksi tekstil. Desain ini meliputi pemilihan sensor yang sesuai untuk mengukur variabel-variabel yang relevan, seperti kelembapan, suhu, tekanan, dan kekuatan serat. Sensor yang digunakan harus dapat bekerja dalam kondisi lingkungan yang khas di industri tekstil, seperti suhu yang bervariasi dan kelembapan yang tinggi. Selain itu, tahap desain juga mencakup pemilihan perangkat keras dan perangkat lunak yang mendukung sistem IoT, termasuk pemilihan platform cloud untuk penyimpanan dan pemrosesan data secara real-time.

Sensor-sensor yang digunakan dalam sistem ini akan terhubung melalui jaringan IoT, yang memungkinkan pengumpulan data secara otomatis dan terdistribusi sepanjang proses produksi tekstil. Penggunaan sensor ini bertujuan untuk memastikan bahwa semua variabel yang mempengaruhi kualitas produk terpantau dengan akurat.

2. Pengumpulan dan Pengolahan Data

Setelah sistem IoT dirancang, langkah selanjutnya adalah pengumpulan data. Data dikumpulkan secara real-time dari sensor-sensor yang terpasang di sepanjang lini produksi tekstil. Data yang dikumpulkan meliputi parameter kualitas yang telah disebutkan sebelumnya, seperti suhu, kelembapan, dan kekuatan serat, yang dapat mempengaruhi kualitas produk akhir.

Setiap data yang dikumpulkan oleh sensor akan dikirimkan ke platform cloud untuk pemrosesan lebih lanjut. Dalam tahap ini, dilakukan pengolahan data dengan menggunakan algoritma analitik yang mencakup analisis statistik, deteksi anomali, dan penerapan machine learning untuk mendeteksi potensi masalah kualitas dalam proses produksi. Algoritma ini dirancang untuk memberikan umpan balik yang cepat kepada operator produksi mengenai potensi masalah kualitas yang dapat mempengaruhi produk akhir.

3. Analisis dan Deteksi Anomali

Data yang terkumpul dari sensor akan dianalisis menggunakan berbagai metode statistik dan algoritma analitik. Dalam hal ini, metode deteksi anomali digunakan untuk mengidentifikasi pola-pola yang menyimpang dari standar kualitas yang telah ditetapkan. Deteksi anomali ini sangat penting karena dapat membantu menemukan masalah kualitas yang tidak terdeteksi melalui pengawasan manual.

Algoritma yang digunakan untuk deteksi anomali dapat melibatkan teknik seperti **statistical process control (SPC)**, **support vector machine (SVM)**, dan **decision trees**, yang dapat memproses data dalam jumlah besar dan memberikan hasil yang lebih cepat serta lebih akurat dibandingkan dengan teknik manual. Pada tahap ini, penting untuk memastikan bahwa sistem dapat mendeteksi masalah kualitas pada tahap awal produksi, sehingga dapat diambil tindakan perbaikan yang cepat.

4. Penerapan Sistem dan Pengujian Lapangan

Pada tahap ini, sistem IoT yang telah dirancang dan diimplementasikan akan diuji di lingkungan industri tekstil. Uji lapangan dilakukan di pabrik tekstil yang telah bekerja sama dengan tim penelitian untuk menguji keefektifan sistem yang dikembangkan dalam memantau dan mengontrol kualitas produk. Data yang dihasilkan dari uji lapangan akan dianalisis untuk menilai keakuratan dan responsivitas sistem dalam mendeteksi masalah kualitas.

Pengujian ini melibatkan pengumpulan data selama beberapa bulan untuk mengamati seberapa baik sistem dapat mendeteksi masalah kualitas dalam proses produksi tekstil yang sesungguhnya. Selama pengujian, faktor-faktor seperti jumlah cacat produk, waktu deteksi masalah, dan efisiensi sistem akan dipantau dan dibandingkan dengan metode pengendalian kualitas yang sudah ada.

5. Evaluasi dan Penyempurnaan Sistem

Setelah pengujian lapangan selesai, tahap berikutnya adalah evaluasi sistem untuk menilai kinerja sistem IoT yang diterapkan. Evaluasi dilakukan dengan membandingkan hasil yang diperoleh dari sistem IoT dengan standar kualitas yang ada dan dengan metode pengendalian kualitas tradisional. Parameter yang dievaluasi termasuk kecepatan deteksi masalah kualitas, akurasi pengukuran kualitas, dan pengaruh sistem terhadap peningkatan efisiensi produksi.

Jika ditemukan adanya kekurangan atau area yang perlu diperbaiki, penyempurnaan sistem akan dilakukan dengan mengganti atau menyesuaikan perangkat keras dan perangkat lunak yang digunakan. Langkah ini bertujuan untuk mengoptimalkan kinerja sistem agar lebih sesuai dengan kebutuhan industri tekstil.

6. Analisis Kualitatif dan Kuantitatif

Sebagai bagian dari evaluasi sistem, dilakukan analisis kualitatif dan kuantitatif terhadap data yang telah dikumpulkan. Analisis kualitatif melibatkan wawancara dengan operator produksi dan manajer kualitas untuk memperoleh umpan balik tentang pengalaman mereka dalam menggunakan sistem IoT. Sementara itu, analisis kuantitatif melibatkan perhitungan statistik untuk menilai efisiensi sistem dalam mengurangi cacat produk, meningkatkan kecepatan deteksi masalah, dan meningkatkan efisiensi produksi secara keseluruhan.

Hasil dari analisis ini akan digunakan untuk menilai apakah pengendalian kualitas berbasis IoT dapat diterapkan secara luas dalam industri tekstil dan bagaimana hal tersebut dapat meningkatkan kualitas produk dan efisiensi produksi.

7. Penyusunan Laporan dan Rekomendasi

Setelah semua tahap penelitian selesai, laporan penelitian akan disusun yang mencakup semua temuan dan rekomendasi yang didapatkan dari uji coba dan evaluasi sistem IoT. Laporan ini akan mencakup analisis teknis, rekomendasi implementasi untuk industri tekstil, serta langkah-langkah yang diperlukan untuk mengoptimalkan sistem pengendalian kualitas berbasis IoT.

Laporan juga akan memberikan gambaran tentang tantangan yang dihadapi dalam penerapan IoT di industri tekstil dan bagaimana solusi-solusi tersebut dapat diterapkan untuk memperbaiki proses produksi dan kualitas produk.

3. RESULTS AND DISCUSSION

3.1 Hasil Pengujian Sistem IoT dalam Pengendalian Kualitas Produksi Tekstil

Setelah sistem IoT diterapkan pada proses produksi tekstil, beberapa hasil penting berhasil diperoleh melalui pengujian lapangan yang dilakukan di pabrik tekstil yang bekerja sama dengan tim penelitian. Pengujian ini berlangsung selama 3 bulan dan melibatkan pemantauan kualitas produk di sepanjang lini produksi, termasuk pengukuran parameter lingkungan seperti kelembapan dan suhu yang dapat memengaruhi kualitas serat dan bahan baku tekstil.

Hasil pengujian menunjukkan bahwa sistem IoT yang dikembangkan mampu mendeteksi masalah kualitas lebih cepat dan akurat dibandingkan dengan metode pengendalian kualitas manual yang biasanya diterapkan di pabrik. Misalnya, sistem ini berhasil mendeteksi penyimpangan suhu dan kelembapan pada beberapa titik proses produksi yang sebelumnya tidak terdeteksi oleh pengawasan manual. Selain itu, sistem IoT juga mengidentifikasi penurunan kekuatan serat yang tidak terdeteksi sebelumnya, yang berpotensi menghasilkan produk cacat.

Dalam hal kecepatan deteksi masalah kualitas, sistem IoT dapat memberikan peringatan dalam waktu kurang dari 5 menit setelah terjadi penyimpangan parameter produksi, sedangkan metode manual biasanya memerlukan waktu lebih lama, hingga beberapa jam, untuk mendeteksi masalah tersebut. Kecepatan deteksi yang lebih cepat ini memungkinkan operator untuk segera mengambil tindakan perbaikan, yang berdampak pada pengurangan jumlah produk cacat dan peningkatan efisiensi produksi.

3.2 Perbandingan dengan Metode Pengendalian Kualitas Manual

Untuk mengevaluasi kinerja sistem IoT, perbandingan dilakukan antara jumlah cacat produk yang terdeteksi oleh sistem IoT dan pengawasan manual selama periode pengujian. Dalam pengujian ini, data menunjukkan bahwa jumlah produk cacat yang terdeteksi oleh sistem IoT lebih tinggi dibandingkan dengan pengawasan manual. Hal ini menunjukkan bahwa sistem IoT dapat lebih efektif dalam mendeteksi cacat produk secara lebih awal dalam proses produksi.

Selain itu, pengawasan manual sering kali mengandalkan pengalaman operator dalam mengidentifikasi masalah kualitas, yang dapat berisiko menyebabkan kesalahan manusia. Sementara itu, sistem IoT bekerja secara otomatis dan konsisten dalam memantau proses produksi, yang mengurangi ketergantungan pada keahlian operator dan risiko kesalahan manusia. Sistem ini tidak hanya meningkatkan akurasi deteksi kualitas tetapi juga meningkatkan responsivitas terhadap masalah yang muncul, memungkinkan pengambilan keputusan yang lebih cepat dan tepat. Berikut Tabel 1 menunjukkan perbandingan antara jumlah produk cacat yang terdeteksi oleh sistem IoT dan metode pengawasan manual selama periode pengujian.

Tabel 1. Perbandingan Cacat Produk dan Waktu Deteksi antara Sistem IoT dan Pengawasan Manual

Parameter Pengendalian Kualitas	Sistem IoT	Pengawasan Manual
Jumlah Cacat Produk (unit)	45	30
Waktu Deteksi (menit)	< 5	120
Waktu Perbaikan (menit)	15	60

Dari tabel tersebut, terlihat bahwa sistem IoT berhasil mendeteksi lebih banyak cacat produk dan memiliki waktu deteksi yang jauh lebih cepat dibandingkan dengan metode manual. Ini menunjukkan keunggulan sistem IoT dalam pengendalian kualitas proses produksi tekstil.

3.3 Evaluasi Efisiensi Produksi

Selain meningkatkan kualitas produk, sistem IoT juga berkontribusi pada peningkatan efisiensi produksi. Salah satu parameter yang dianalisis untuk menilai efisiensi produksi adalah **time-to-market**, yaitu waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan seluruh proses produksi dari awal hingga siap dipasarkan. Penggunaan sistem IoT dalam proses produksi memungkinkan pengurangan waktu yang diperlukan untuk mengidentifikasi dan memperbaiki masalah kualitas, yang pada gilirannya mempercepat keseluruhan proses produksi.

Hasil analisis menunjukkan bahwa penggunaan sistem IoT mengurangi **time-to-market** sebesar 20%, dibandingkan dengan penggunaan pengawasan manual. Hal ini terutama disebabkan oleh kemampuannya dalam mendeteksi masalah lebih cepat dan menyediakan umpan balik langsung kepada operator, yang memungkinkan perbaikan dilakukan lebih cepat tanpa mengganggu alur produksi. Oleh karena itu, sistem IoT tidak hanya membantu dalam pengendalian kualitas tetapi juga berperan dalam mengurangi pemborosan waktu dan bahan baku yang biasanya terjadi ketika masalah kualitas tidak terdeteksi tepat waktu.

3.4 Pengaruh terhadap Kepuasan Pelanggan

Kepuasan pelanggan juga menjadi salah satu parameter penting dalam penelitian ini, karena kualitas produk yang konsisten dan dapat diandalkan berpengaruh langsung terhadap pengalaman pelanggan. Dalam hal ini, penelitian ini melibatkan pengumpulan data melalui survei kepada pelanggan yang membeli produk dari pabrik tekstil yang menggunakan sistem IoT.

Hasil survei menunjukkan bahwa 85% pelanggan merasa lebih puas dengan produk yang dihasilkan oleh pabrik yang menggunakan sistem IoT, dibandingkan dengan produk yang dihasilkan oleh pabrik yang menggunakan pengawasan

manual. Peningkatan kepuasan pelanggan ini dapat dikaitkan dengan kualitas produk yang lebih konsisten dan lebih sedikitnya produk cacat yang diterima oleh konsumen. Selain itu, peningkatan efisiensi produksi juga memastikan bahwa produk dapat tersedia lebih cepat di pasar, yang meningkatkan respons terhadap permintaan pasar.

3.5 Pembahasan

Secara keseluruhan, hasil penelitian ini menunjukkan bahwa integrasi IoT dalam sistem pengendalian kualitas proses produksi tekstil memberikan berbagai manfaat, baik dari sisi kualitas produk maupun efisiensi produksi. Keuntungan utama yang didapat adalah kemampuan untuk mendeteksi masalah kualitas lebih cepat dan akurat, yang memungkinkan pengambilan tindakan perbaikan yang lebih efisien. Sistem IoT juga terbukti meningkatkan akurasi deteksi masalah kualitas, mengurangi ketergantungan pada pengawasan manual, dan mengoptimalkan waktu produksi, yang pada akhirnya meningkatkan kepuasan pelanggan dan daya saing industri tekstil.

Salah satu temuan penting dari penelitian ini adalah bahwa sistem IoT memberikan manfaat yang signifikan dalam pengendalian kualitas dan efisiensi produksi, namun penerapan sistem ini memerlukan investasi awal yang cukup besar, terutama dalam hal pemasangan sensor dan pengembangan infrastruktur IoT. Oleh karena itu, perusahaan tekstil perlu mempertimbangkan biaya dan manfaat dari implementasi teknologi ini, serta merencanakan strategi jangka panjang untuk mendukung keberlanjutan sistem IoT.

Penelitian ini telah mengembangkan dan menguji sistem pengendalian kualitas berbasis IoT untuk industri tekstil. Hasil pengujian menunjukkan bahwa sistem IoT dapat meningkatkan deteksi masalah kualitas secara lebih cepat dan akurat dibandingkan dengan pengawasan manual, serta memperbaiki efisiensi produksi secara keseluruhan. Sistem ini juga memiliki potensi untuk meningkatkan kepuasan pelanggan dengan menyediakan produk yang lebih konsisten dan berkualitas. Penelitian ini memberikan bukti kuat bahwa IoT.

4. KESIMPULAN

Penelitian ini menunjukkan bahwa sistem pengendalian kualitas berbasis IoT efektif dalam memantau kualitas produk secara real-time, mengurangi kecacatan, dan meningkatkan efisiensi produksi di industri tekstil. Dengan penggunaan sensor yang terhubung melalui IoT, deteksi masalah kualitas menjadi lebih cepat dan akurat. Hasilnya, pengurangan pemborosan bahan baku dan peningkatan konsistensi produk tercapai. Meskipun teknologi ini diterima dengan baik oleh operator, tantangan teknis terkait pemeliharaan perangkat dan pengelolaan data masih perlu diatasi. Secara keseluruhan, penerapan IoT dapat memperkuat daya saing industri tekstil dan memberikan keuntungan dalam pengendalian kualitas.

REFERENCES

- [1] L. A. S. Godoy et al., "A real-time IoT system for monitoring textile production processes," *Journal of Industrial Engineering*, vol. 40, no. 5, pp. 1247-1259, 2018.
- [2] S. M. He et al., "A review of the Internet of Things in textile industry and its potential applications," *International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, vol. 92, no. 9, pp. 3345-3362, 2017.
- [3] R. R. Bakar et al., "Implementation of Internet of Things (IoT) for improving textile production quality," *Journal of Manufacturing Processes*, vol. 32, pp. 300-310, 2020.
- [4] J. Li et al., "Smart textile manufacturing using IoT and machine learning: A review," *Computers & Industrial Engineering*, vol. 143, pp. 106426, 2020.
- [5] F. M. Pereira et al., "IoT-based solutions for the textile industry: The role of digital technologies in quality control," *Textile Research Journal*, vol. 88, no. 8, pp. 912-926, 2018.
- [6] S. R. Mohanty et al., "Internet of Things in smart manufacturing: A survey and future directions," *Journal of Manufacturing Science and Engineering*, vol. 141, no. 2, pp. 042405, 2019.
- [7] M. Z. Islam et al., "IoT-enabled smart systems for textile manufacturing," *Journal of Cleaner Production*, vol. 258, pp. 120778, 2020.
- [8] Y. H. Wang et al., "The application of IoT in quality control of textile industry," *Industrial Engineering & Management*, vol. 28, no. 4, pp. 45-58, 2019.
- [9] H. Lee et al., "Real-time quality monitoring in textile manufacturing using IoT-based sensor networks," *Sensors*, vol. 19, no. 3, pp. 312, 2019.
- [10] P. J. Watson et al., "Application of IoT in automated quality control in textile production," *Manufacturing Science and Technology*, vol. 47, no. 3, pp. 132-140, 2020.

- [11] Z. J. Liang et al., "Data analytics for IoT-based quality control in textile manufacturing," *Textile Research Journal*, vol. 92, pp. 543-559, 2021.
- [12] S. D. Pandya et al., "Smart textile systems with IoT-based sensors for real-time process quality control," *International Journal of Textile Science*, vol. 24, no. 5, pp. 305-319, 2020.
- [13] K. R. Patel et al., "Implementation of IoT in textile supply chain management," *Supply Chain Management Review*, vol. 19, no. 7, pp. 119-126, 2020.
- [14] M. F. Hassan et al., "An IoT-enabled quality control system for textile manufacturing: Design and implementation," *Industrial Internet Journal*, vol. 14, no. 6, pp. 96-102, 2019.
- [15] P. R. Wang et al., "Optimization of textile manufacturing process through IoT-based quality control systems," *Journal of Textile and Apparel Technology*, vol. 34, no. 2, pp. 114-121, 2020.

