

# Proses Produksi Alat Olahraga Samsak pada CV Rifa Sports Kabupaten Sukabumi

Alfi Fadhilah<sup>1</sup>, Rudi Afriyadi<sup>2</sup>

<sup>1,2</sup>Program Studi Administrasi Bisnis Politeknik Sukabumi  
<sup>1,2</sup> Jl. Babakan Sirna No.25, Benteng, Kec. Warudoyong, Kota Sukabumi, Jawa Barat 43132  
[Alfifadhilah0401@gmail.com](mailto:Alfifadhilah0401@gmail.com), [ruditea@polteksmi.ac.id](mailto:ruditea@polteksmi.ac.id)

---

## Abstrak

Produksi merupakan semua kegiatan yang berkaitan dengan penciptaan dan pengadaan suatu produk melalui berbagai proses terhadap sumber daya. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui informasi yang berkaitan dengan proses produksi, kendala yang terjadi dan solusi dalam mengatasi kendala yang terjadi saat produksi alat olahraga Samsak pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi, yang merupakan perusahaan yang bergerak pada industri penyedia alat olahraga. Penulis menganalisis data dengan menggunakan metode penelitian Deskriptif Kualitatif dengan teknik penelitian yang digunakan yaitu observasi, wawancara, dan studi pustaka. Hasil penelitian yang dilakukan penulis pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi dapat dikatakan berlangsung dengan baik. kendala yang terjadi pada proses produksi berasal dari mesin jahit yang mengalami kerusakan atau Error pada saat beroperasi, bahan baku tidak sesuai atau kurang bagus dengan bahan yang biasa dipakai dalam produksi, dan kesalahan karyawan yang kurang teliti dalam proses produksi. Solusi dalam mengatasi kendala yang terjadi yaitu dengan memastikan bahan yang digunakan sesuai dengan yang biasa dipakai produksi, menekankan pada pegawai agar lebih teliti, dan ketika terjadi kendala atau kerusakan pada mesin dapat langsung ditangani dengan cara memakai mesin jahit cadangan dan mesin yang terkendala langsung ditangani oleh pegawai atau mekanik untuk perbaikan mesin sehingga proses produksi dapat berjalan kembali dengan baik tanpa mempengaruhi hasil dari proses produksi yang dilaksanakan pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi.

**Kata Kunci:** Proses Produksi, Samsak

## Abstract

*Production is all activities related to the creation and procurement of a product through various processes using resources. This research aims to find out information related to the production process, the obstacles that occur and solutions to overcome the obstacles that occur during the production of Punching Bag sports equipment at CV. Rifa Sports Sukabumi Regency, which is a company operating in the sports equipment supply industry. The author analyzed the data using the descriptive qualitative research method with the research techniques used, namely observation, interviews and literature study. The results of research conducted by the author on CV. Rifa Sports Sukabumi Regency can be said to be going well. Problems that occur in the production process come from sewing machines that are damaged or have errors during operation, raw materials that are not suitable or not good enough for the materials usually used in production, and errors from employees who are not careful in the production process. The solution to overcome the problems that occur is to ensure that the materials used are in accordance with those normally used in production, emphasize employees to be more careful, and when problems or damage to the machine occurs, it can be handled immediately by using a spare sewing machine and the machine that is having problems is handled directly by employees or mechanics to repair machines so that the production process can run well again without affecting the results of the production process carried out at CV. Rifa Sports Sukabumi Regency.*

**Keywords:** Production Process, Punching Bag

---

## I. PENDAHULUAN

Tingkat kesadaran masyarakat akan kesehatan yang kian meningkat, dapat mendukung keberlangsungan industri alat olahraga. Alat olahraga dapat disebut sebagai kebutuhan masyarakat saat ini karena

banyak masyarakat yang melakukan pola hidup sehat salah satunya dengan cara berolahraga. CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi merupakan perusahaan produsen alat-alat olahraga. Proses produksi Samsak merupakan salah satu kegiatan yang dilakukan di CV. Rifa Sports Kabupaten

Sukabumi. Data hasil produksi dapat dilihat pada Tabel 1.1

**Tabel 1.1 Data Produksi Samsak**

No.	Bulan	Hasil Produksi (satuan)	Produk Reject (satuan)	Persentase (%)
1.	Januari	354	3	0,84
2.	Februari	375	4	1,06
3.	Maret	301	0	0,00
4.	April	300	1	0,33
5.	Mei	285	3	1,05
6.	Juni	253	1	0,39
7.	Juli	241	1	0,41
8.	Agustus	250	2	0,80
9.	September	232	1	0,43
10.	Oktober	243	1	0,41
11.	November	221	0	0,00
12.	Desember	252	3	1,19
Total		3.307	20	0,60

Sumber: CV Rifa Sports Kabupaten Sukabumi

Dalam proses produksi Samsak juga memiliki berbagai kendala dari aspek material, mesin mengalami kerusakan atau eror dan kendala dari sisi tenaga kerja yaitu tidak mencapai jumlah target produksi yang disebabkan oleh kemampuan dan kecepatan tenaga kerja dalam proses produksi.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui informasi yang berkaitan dengan proses produksi, kendala yang terjadi dan solusi dalam mengatasi kendala yang terjadi saat produksi alat olahraga Samsak pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi.

## II. TINJAUAN PUSTAKA

Menurut Nurliza (2018:9) manajemen produksi adalah proses perencanaan, pengorganisasian, pengarahan dan pengendalian kegiatan fungsi produksi.

Menurut Warkianto Widjaja, dkk (2022:21) produksi yaitu merubah bahan mentah (raw material) atau yang sering disebut unsur masukan (input) menjadi keluaran berbentuk bahan jadi (output) sehingga sesuai dengan kebutuhan konsumen.

Menurut Warkianto Widjaja, dkk, (2022:84) proses produksi adalah cara atau metode untuk menciptakan atau menambah guna suatu barang atau jasa dengan memanfaatkan sumber yang ada.

Menurut Warkianto Widjaja, dkk, (2022:24) Sistem produksi adalah merupakan keterkaitan komponen satu (input) dengan komponen lain (output) dan juga menyangkut

‘prosesnya’ terjadi interaksi satu dengan lainnya untuk mencapai satu tujuan. Komponen dalam system produksi adalah input, proses dan output.

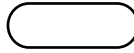
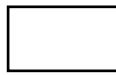
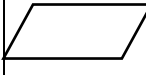
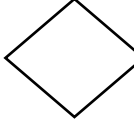
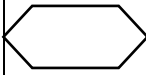
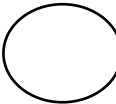
Menurut Susan Presley dalam Rarasti dan Heri (2019:102) Samsak adalah alat bantu dalam olahraga beladiri sebagai media sasaran serangan untuk melatih tendangan dan pukulan.

Menurut Pharamitha dan Annisa dalam Novianti dan Afriyadi (2020:332) Flowmap adalah diagram yang menunjukkan aliran data berupa keterangan berupa dokumentasi yang mengalir dalam suatu sistem, flowmap dapat digunakan untuk penggambaran sistematis atau langkah-langkah dari suatu proses produksi.

Menurut Lubis, dkk dalam Herny Nurhayati, AZ Nurzannah dalam Seminar Nasional Teknologi dan Riset Terapan volume : 4, Hal.162-177, simbol-simbol yang digunakan untuk membuat bagan alir secara lengkap dapat dilihat pada simbol menunjukkan dan menguraikan kegiatan yang dilaksanakan, menunjukkan input, output, pemrosesan dan media penyimpanan.

Adapun simbol-simbol bagan alir dapat dilihat pada tabel berikut.

**Tabel 2.1 Simbol-Simbol Bagan Alir**

No.	Simbol	Nama	Penjelasan
1.		Terminal	Memungkinkan awal atau akhir dari aliran proses.
2.		Proses	Suatu simbol yang menunjukkan setiap pengolahan yang dilakukan oleh komputer.
3.		Data	Input-output, untuk memasukan data maupun menunjukkan hasil dari suatu proses.
4.		Decision	Suatu kondisi yang menghasilkan beberapa kemungkinan jawaban atau pilihan.
5.		Predefined Process	Simbol untuk menyediakan tempat-tempat dalam storage.
6.		Connector	Suatu prosedur yang akan masuk dan keluar melalui simbol ini dalam lembar yang sama.

7		Off Line Connector	Merupakan simbol untuk masuk dan keluarnya suatu prosedur.
8		Flow atau arus	Simbol yang digunakan untuk menghubungkan antara simbol yang satu dengan simbol yang lain.
9		Dokumen	Simbol untuk data yang berbentuk dokumen.
10		Predefined Process	Menyatakan sekumpulan langkah proses yang ditulis dengan prosedur.
11		Display	Simbol untuk output yang ditunjukkan suatu device, seperti printer dan plotter.
12		Database	Untuk menyimpan data.
13		Manual Input	Proses memasukan input kedalam sistem.
14		Manual Operation	Proses atau operasi secara manual seperti mengisi formulir atau memeriksa dokumen.
15		Swim Line	Digunakan untuk menunjukan keterangan seperti dimana proses dilakukan dan siapa yang melakukan.
16		Stored Data	Menggambarkan informasi yang disimpan dalam media penyimpanan data secara umum.

Sumber: Kuswanto (2017) dalam Vinsalia dan Umami (2020:294)

### III. METODE PENELITIAN

Dalam proses pengumpulan data awal untuk menyusun laporan tugas akhir penulis

menggunakan metode penelitian deskriptif kualitatif. Menurut Bogdan dan Taylor dalam Abdussamad (2021:30) penelitian kualitatif adalah prosedur penelitian yang menghasilkan data deskriptif berupa kata-kata tertulis atau lisan dari orang-orang dan perilaku yang dapat diamati; pendekatannya diarahkan pada latar dan individu secara holistic. Adapun teknik pengumpulan data yang penulis lakukan dalam penyusunan Tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Metode Observasi, merupakan suatu proses memperoleh data dengan cara penulis datang langsung ke tempat yang menjadi tujuan penelitian untuk memperoleh data-data yang dibutuhkan oleh penulis demi kelengkapan data dalam penulisan Tugas Akhir.
2. Metode Wawancara, Metode ini dilakukan untuk memperoleh data dengan cara mengajukan pertanyaan kepada pihak yang bersangkutan dengan masalah Proses Produksi Alat Olahraga Samsak pada CV. Rifa Sports di Kabupaten Sukabumi melalui tanya jawab antara peneliti dengan narasumber, dengan pedoman wawancara yang telah dibuat sebelumnya.
3. Metode Studi Pustaka, Teknik pengumpulan data ini penulis mengumpulkan informasi melalui sumber-sumber baik dari buku, jurnal, dan dokumen perusahaan berupa catatan perusahaan.

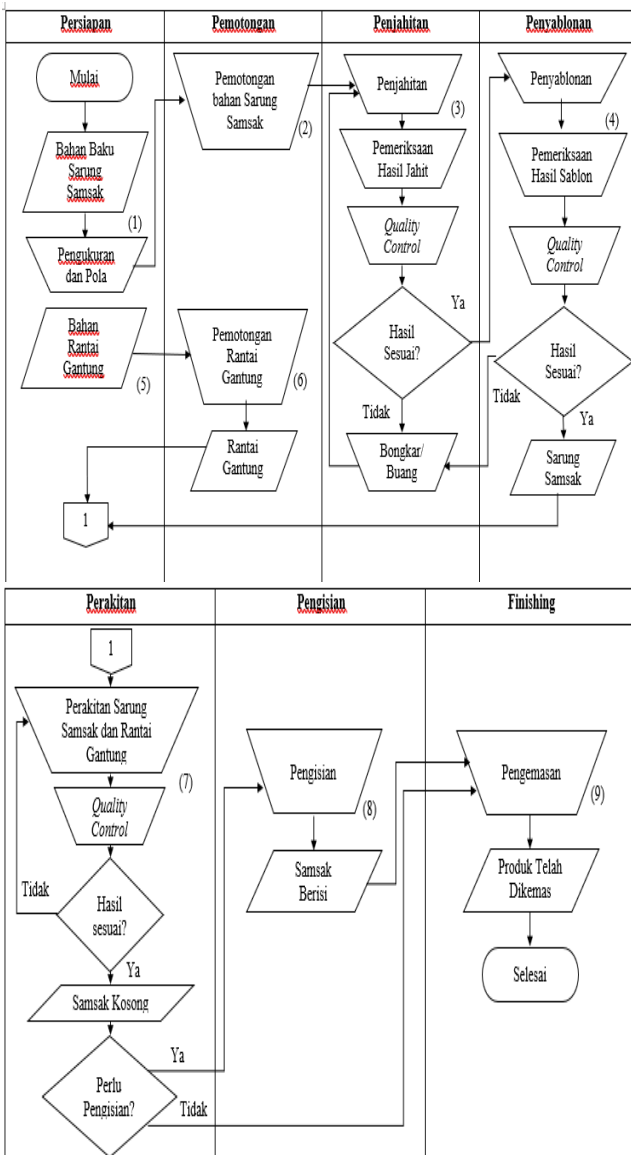
### IV. HASIL DAN PEMBAHASAN

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan oleh penulis pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi terhadap proses produksi samsak, produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang baik karena selalu dilakukan pengecekan pada hasil produksi. CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi juga memiliki tenaga kerja yang terlatih sehingga proses produksi dapat berlangsung secara efektif dan efisien.

Proses produksi samsak pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi dapat disebut mampu memenuhi kebutuhan konsumen untuk menunjang kegiatan olahraga karena tenaga kerja dapat memproduksi samsak dalam waktu yang relatif cepat. Selain itu perusahaan juga selalu menyediakan persediaan produk sehingga jika ada permintaan produk dari konsumen dapat segera ditangani.

Proses produksi samsak pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi melalui berbagai proses seperti persiapan, pemotongan, penyablonan,

penjahitan, perakitan, pengisian, hingga finishing. Adapun Proses produksi Samsak pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi dapat digambarkan dalam bentuk bagan alir (*Flowmap*) sebagai berikut.



Sumber: CV Rifa Sports Kabupaten Sukabumi

**Gambar 4.1 Flowmap Proses Produksi**

Berikut ini adalah langkah-langkah proses produksi Samsak pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi secara terperinci sebagai berikut:

1. Bahan Baku Sarung Samsak  
 Pada tahap ini karyawan mempersiapkan bahan baku yang akan digunakan untuk membuat sarung samsak. Adapun bahan baku yang digunakan dalam proses pembuatan sarung samsak yaitu:
  - a. Kain Poly With PVC
  - b. Kain Sponge D02 D Knitted

- c. Resleting
- d. Benang Jahit
- e. Tali Webbing 4 CM
- f. Selang

Pada umumnya bahan baku yang digunakan yaitu dalam bentuk gulungan sehingga harus dilakukan pengukuran dan pola pada bahan-bahan tersebut. Kain Poly With PVC digunakan untuk menjadi bahan sarung yang akan melapisi Samsak seluruhnya sehingga kain ini dipotong dengan ukuran badan sesuai pola bagian badan dan lingkaran untuk bagian atas dan bawah samsak dengan berbagai ukuran pola. Kain Sponge D02 D Knitted akan digunakan untuk bagian tengah badan samsak yang kemudian akan menjadi bagian yang akan disablon. Sementara itu, Tali Webbing sebanyak 4 potong digunakan untuk menjadi tali penyambung antara sarung samsak dengan rantai gantung. Selain itu selang digunakan untuk melingkari bagian atas dan bawah samsak agar kokoh. Adapun resleting digunakan untuk dipasangkan pada bagian atas Sarung samsak guna membuat jalan untuk mengisi muatan samsak. Adapun ukuran dan pola sarung samsak berdasarkan ukuran samsak dijabarkan dalam bentuk tabel sebagai berikut:

**Tabel 4.1 Ukuran dan Pola Bahan (CM)**

No	Ukuran Samsak	Kain Poly With PVC	Kain Sponge D02 D Knitted	Tali Webbing
1	Samsak Ukuran 75	Panjang : 75 Lebar: 85 Lingkar an: 85	Panjang: 85 Lebar: 25	30
2	Samsak Ukuran 90	Panjang : 90 Lebar: 95 Lingkar an: 95	Panjang: 95 Lebar: 35	40
3	Samsak Ukuran 100	Panjang : 100 Lebar: 95 Lingkar an: 95	Panjang: 95 Lebar: 35	45
4	Samsak Ukuran 120	Panjang : 120 Lebar: 105	Panjang: 105 Lebar: 40	55

		Lingkar an: 105		
5	Samsak Ukuran 150	Panjang : 150 Lebar: 120 Lingkar an: 120	Panjang: 120 Lebar: 60	70
6	Samsak Ukuran 180	Panjang : 180 Lebar: 120 Lingkar an: 120	Panjang: 120 Lebar: 60	70

Sumber: CV Rifa Sports Kabupaten Sukabumi 2022

Bahan-bahan kain untuk sarung samsak akan dibentangkan untuk dilakukan pemasangan pola sesuai dengan ukuran yang telah disediakan yang kemudian akan ditandai oleh kapur untuk acuan pada proses pemotongan agar tidak terjadi kesalahan. Sementara Tali Webbing dan selang akan diukur panjangnya sesuai dengan ukuran yang dibutuhkan.

2. Proses Pemotongan Bahan Sarung Samsak

Proses selanjutnya yaitu proses pemotongan bahan baku sarung samsak dengan menggunakan alat potong manual yaitu gunting. Kain yang tersisa pada proses pemotongan akan digunakan kembali untuk bahan pengisi samsak dicampurkan dengan kain limbah.

Adapun proses pemotongan kain adalah sebagai berikut:

- a. Setelah kain memiliki pola maka akan dilakukan proses pemotongan menggunakan gunting sesuai dengan pola yang sudah dibuat yaitu pola badan dan pola lingkaran untuk atas dan bawah samsak, untuk bagian atas samsak lingkaran dipotong menjadi 2 bagian atau setengah lingkaran guna pemasangan resleting.
- b. Setelah Selang dan Tali Webbing sudah diukur maka akan dilakukan proses pemotongan. Untuk tali selang dipotong sebanyak 2 buah sesuai dengan ukuran lingkaran pada samsak dan untuk Tali Webbing dipotong sebanyak 4 buah sepanjang ukuran yang diperlukan.

3. Proses Penjahitan Bahan sarung Samsak

Pada tahap ini bahan sarung samsak yang sudah dipotong dan dipola akan dilakukan proses penjahitan dengan menggunakan mesin jahit manual. Adapun proses penjahitan adalah sebagai berikut:

a. Penjahitan bagian Atas dan bawah Samsak

Pada penjahitan tahap ini dilakukan penjahitan pada bagian atas Samsak terlebih dahulu yaitu pemasangan resleting. Bagian atas samsak berbentuk lingkaran yang dibagi 2 akan dilakukan pemasangan resleting dengan cara dijahit sehingga akan menjadi lingkaran utuh kembali. Setelah resleting terpasang maka akan dilakukan pemasangan selang pada sekeliling lingkaran bagian atas dan bawah samsak.

b. Penjahitan Kain D02 D Knitted dan Tali Webbing

Pada tahap ini, bahan sarung akan dipasangkan kain Sponge D02 D Knitted yang diperuntukan untuk penempatan sablon merek dari CV. Rifa Sports dibagian tengah. Selanjutnya Tali Webbing yang sudah dipotong ditempelkan pada bagian atas badan sarung samsak dengan cara dijahit. Tali Webbing dipasang dari bagian tengah ke bagian atas sarung. Pada saat penjahitan ujung atas Tali Webbing dilipat kedalam dan kemudian dijahit. Tali ini nantinya berguna sebagai penyambung antara sarung samsak dengan rantai gantung.

c. Penjahitan Bagian Badan Samsak

Pada bagian ini, bahan sarung akan disatukan melalui proses jahit dengan menjahit kedua sisi panjang badan samsak yang kemudian akan membentuk tabung tanpa tutup.

d. Penjahitan tahap akhir

Pada tahap ini semua bagian sarung samsak seperti badan samsak, lingkaran bagian atas, dan lingkaran bagian bawah disatukan dengan cara dijahit sehingga membentuk tabung.

Setelah melalui proses jahit, hasil jahit sarung samsak diperiksa dan dilakukan Quality Control terhadap hasil dan kekuatan jahitannya. Jika hasil jahit tidak ada yang cacat maka akan diproses ke tahap berikutnya. Jika produk memiliki kecacatan yang masih bisa diperbaiki maka akan dibongkar kembali kemudian akan dijahit ulang. Jika hasil jahit memiliki kecacatan yang tidak dapat diperbaiki maka akan dibuang dan kemudian diuraikan menjadi limbah kain

yang dapat digunakan untuk muatan samsak.

4. **Proses Penyablonan**  
 Pada bagian ini karyawan bertugas melakukan proses penyablonan pada bagian kain Sponge D02 D Knitted yang dipasang di bagian tengah sarung samsak. Penyablonan dilakukan menggunakan alat sablon manual sehingga membutuhkan tenaga kerja untuk pengerjaannya. Setelah sarung samsak disablon, maka hasil sablon akan dilakukan pemeriksaan (QC). Jika hasil baik maka akan dilanjutkan ke tahap selanjutnya, namun jika hasil sablon tidak baik maka akan dibongkar kembali untuk diperbaiki atau dibuang.
5. **Bahan Rantai Gantung**  
 Pada bagian ini tenaga kerja bertugas mempersiapkan bahan rantai gantung seperti rantai, ring bulat dan 4 buah ring segi lima yang kemudian akan dirakit dan disatukan dengan bagian sarung samsak.
6. **Proses Pematangan Rantai Gantung**  
 Pada proses ini, bahan rantai gantung yang digunakan biasanya masih panjang sehingga harus dipotong menggunakan alat pemotong besi. Rantai dipotong sebanyak 2 bagian sama panjang untuk satu samsak. Selanjutnya ring segi lima dipotong guna membuka jalan masuk sehingga nantinya dapat dipasangkan dengan Tali Webbing yang terpasang pada sarung samsak.
7. **Proses Perakitan Sarung Samsak dan Rantai Gantung**  
 Pada proses ini karyawan bertugas merakit sarung samsak dengan rantai gantung. Dimulai dengan merakit rantai, ring bulat dan ring segi lima menjadi rantai gantung. Rantai yang sudah dipotong disilangkan melalui ring bulat sehingga ring bulat merupakan tengah-tengah bagian rantai. Setelah itu ujung-ujung rantai dikaitkan pada ring segi lima. Kemudian tali webbing yang terpasang pada sarung samsak juga dimasukkan pada ring segi lima tersebut. Setelah ujung-ujung rantai dan Tali Webbing terkait pada ring segi lima, jalan masuk ring tersebut tutup dengan menggunakan palu dan dibantu oleh amyung agar ring segi lima tidak bergeser saat disatukan. Jika proses perakitan sudah selesai maka akan dilakukan pengecekan kekuatan hasil rakit rantai gantung dengan sarung samsak terutama pada ring segi lima yang disambungkan dengan tali webbing harus tertutup sempurna agar tali webbing tidak terlepas dari ring segi lima. jika

hasil rakitan sudah baik maka menghasilkan produk samsak kosong. Jika samsak yang dibuat perlu diisi, maka samsak kosong akan dilanjutkan pada proses pengisian, namun jika tidak perlu diisi maka samsak kosong dapat langsung dilanjutkan pada proses pengemasan.

8. **Proses Pengisian**  
 Pada tahap ini karyawan bertugas mengisi muatan samsak. Pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi muatan samsak diisi oleh kain limbah. Berat muatan yang diisi pada sarung samsak tersebut tergantung pada ukuran samsak yang dibuat. Adapun rincian berat muatan samsak tertera dalam tabel berikut:

**Tabel 4.2 Berat Muatan Samsak**

No	Ukuran samsak	Berat muatan (KG)
1	Samsak Ukuran 75	10
2	Samsak Ukuran 90	17-18
3	Samsak Ukuran 100	20
4	Samsak Ukuran 120	27-30
5	Samsak Ukuran 150	50
6	Samsak Ukuran 180	60

Sumber: CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi

Proses pengisian samsak dilakukan secara manual dengan memasukan spons berbentuk lingkaran terlebih dahulu pada bagian bawah samsak kemudian diisi kain limbah pada samsak kosong hingga hampir setengah. Pada bagian tengah samsak ditambahkan kembali spons persegi panjang dibagian tengah samsak sehingga spons tersebut bisa melapisi kain limbah. Setelah dimasukan spons samsak diisi kembali hingga padat dan penuh kemudian resleting samsak ditutup sehingga menghasilkan samsak berisi.

Adapun gambar samsak isi dan samsak kosong dapat dilihat pada gambar berikut:



Sumber: CV. Rifa Sports

**Gambar 4.2 Samsak Kosong dan Berisi**

9. Proses Pengemasan

Pada bagian ini, samsak kosong ataupun samsak berisi dilakukan proses pengemasan sebelum nantinya dikirim kepada konsumen. Pengemasan yang dilakukan pada samsak kosong dan samsak berisi dilakukan dengan cara berbeda. Samsak kosong akan dilipat terlebih dahulu setelah itu dikemas menggunakan plastik bening kemudian dibungkus kembali menggunakan plastik hitam. Sedangkan pada samsak berisi dilakukan proses pengemasan dengan membungkus samsak menggunakan plastik bening yang kemudian dibungkus kembali dengan menggunakan karung. Setelah samsak dikemas akan disimpan sebelum nanti dikirimkan pada konsumen.

Berdasarkan penelitian yang telah penulis lakukan terhadap proses produksi pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi, ditemukan beberapa kendala yang dapat menghambat produktivitas produksi samsak. Adapun kendala-kendala yang dihadapi oleh CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi dalam proses produksi samsak sebagai berikut:

1. Mesin jahit mengalami kerusakan/ Error seperti mesin mati atau macet dan jarum patah dikarenakan mesin jahit dipakai setiap hari. Kerusakan bisa terjadi setidaknya satu kali dalam sebulan.
2. Bahan baku yang dikirim pemasok tidak sesuai atau kualitasnya kurang baik seperti kain Poly With PVC lebih tipis atau kain Sponge D02 D Knitted yang tidak sesuai sehingga sablon mudah terkelupas.
3. Kesalahan karyawan pada saat proses produksi mengakibatkan proses produksi terhambat karena hasil produksi yang kurang baik seperti kesalahan dalam proses jahit atau proses sablon sehingga produk harus dibongkar dan diperbaiki kembali sehingga jumlah hasil produksi yang dihasilkan oleh karyawan akan terpengaruh.

Demi menjaga kelancaran dalam proses produksi perusahaan harus sigap dalam mengatasi kendala-kendala yang terjadi pada perusahaan. Adapun solusi yang dilakukan oleh CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Dalam mengatasi kendala kerusakan/ Error pada mesin jahit adalah pihak perusahaan memperbaiki mesin jahit secara langsung oleh karyawan jika kerusakan bisa ditangani oleh

karyawan. Jika kerusakan tidak bisa diperbaiki secara langsung oleh karyawan maka mesin jahit akan diperbaiki oleh pihak yang biasa memperbaiki mesin jahit. Jika mesin jahit masih dalam proses perbaikan maka produksi menggunakan mesin jahit cadangan. Jika mesin jahit sudah tidak bisa dipakai kembali maka akan diganti menggunakan mesin jahit cadangan.

2. Jika bahan baku yang digunakan tidak sesuai atau memiliki kualitas yang kurang baik sehingga mempengaruhi hasil produksi maka akan dikembalikan pada pihak pemasok agar diganti dengan bahan yang sesuai dan memiliki kualitas yang baik sesuai dengan yang biasa dipakai saat proses produksi samsak.
3. Perusahaan lebih menekankan kembali pada karyawan agar lebih teliti dan lebih memperhatikan kualitas produksi agar produk yang dihasilkan berkualitas baik dan meminimalisir kesalahan agar produksi dapat berlangsung dengan efektif dan efisien.

## V. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian mengenai proses produksi samsak pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi, maka penulis dapat menarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Proses produksi samsak pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi dapat dikatakan sudah cukup efektif dan efisien dengan hasil produksi yang dapat memenuhi permintaan pasar. Proses produksi samsak meliputi semua proses mulai dari persiapan bahan baku samsak baik itu sarung samsak maupun rantai gantung, proses pemotongan bahan baku samsak, proses penjahitan bahan baku sarung samsak, proses penyablonan sarung samsak, proses perakitan sarung samsak dengan rantai gantung sehingga menghasilkan samsak kosong, proses pengisian samsak kosong menjadi samsak berisi, dan yang terakhir adalah proses finishing yaitu pengemasan samsak dengan plastik.
2. Kendala-kendala yang terjadi dalam proses produksi samsak pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi yang pertama yaitu mesin jahit mengalami kerusakan atau eror dikarenakan mesin jahit dipakai setiap hari dalam proses produksi. Kendala yang kedua yaitu bahan baku yang dikirimkan pemasok tidak sesuai atau kualitas kurang baik sehingga



kualitas hasil produksi samsak terpengaruh. Kendala terakhir yaitu adanya kesalahan karyawan pada proses produksi mengakibatkan proses produksi terhambat karena hasil produksi yang kurang baik.

3. Solusi yang dilakukan oleh CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi dalam menghadapi kendala-kendala yang terjadi pada proses produksi samsak yang pertama yaitu perusahaan memperbaiki mesin jahit yang mengalami kerusakan atau eror secara langsung oleh pegawai atau tukang yang dapat memperbaiki mesin jahit dan memakai mesin jahit cadangan agar proses produksi tidak terhambat. Solusi kedua yaitu bahan baku yang dikirimkan tidak sesuai atau memiliki kualitas yang kurang bagus akan dikembalikan pada pemasok dan diganti dengan bahan yang sesuai dengan yang biasa dipakai produksi. Solusi terakhir yaitu perusahaan lebih menekankan kembali pada pegawai agar lebih teliti dalam bekerja agar dapat meminimalisir kesalahan.

### SARAN

Berdasarkan hasil penelitian yang penulis lakukan terhadap proses produksi samsak pada CV. Rifa Sports Kabupaten Sukabumi. Maka penulis memberikan saran sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan melakukan perawatan mesin secara berkala agar tidak menghambat jalannya proses produksi.
2. Sebaiknya perusahaan membuat target produksi agar persediaan barang lebih terjaga dan jika terdapat peningkatan permintaan pasar dapat lebih cepat ditangani. Serta dengan adanya target produksi maka karyawan akan lebih bekerja secara teratur dan terarah karena harus dapat memenuhi target jumlah produksi.
3. Sebaiknya sebelum membeli bahan baku harus ditekankan terlebih dahulu kepada pemasok agar barang yang dikirimkan sesuai dengan standar yang biasa dipakai dalam proses produksi dan mengecek secara langsung bahan yang akan dibeli demi kualitas produk yang dihasilkan agar lebih terjaga.
4. Sebaiknya perusahaan menerapkan penjadwalan pembelian bahan baku setiap bulannya agar bahan baku selalu tersedia pada saat proses produksi supaya tidak menghambat pada jalannya produksi dan jumlah hasil produksi.
5. Jika permintaan pasar sedang meningkat dan karyawan jadi kewalahan memenuhi permintaan pasar sehingga tidak dapat

ditangani dengan tepat waktu, sebaiknya perusahaan merekrut karyawan yang berpengalaman khususnya dalam menjahit. Jika permintaan sedang tinggi sebaiknya karyawan diarahkan untuk mengerjakan pekerjaan yang mendesak terlebih dahulu khususnya pada pekerjaan selain menjahit.

### REFERENSI

- [1] Abdussamad, Zuchri., "Metode Penelitian Kualitatif", Makassar: Syakir Media Press, 2021.
- [2] Nanda Fatonah, Arief Firman, "Analisis Proses Produksi Pada PD. Anugrah Bakso Ikan Tuna di Kota Sukabumi", SEMNASTERA (Seminar Nasional Teknologi dan Riset Terapan) 2, 265-272, 2020
- [3] Amruddin, dkk., "Pengantar Manajemen (Konsep dan Pendekatan Teoritis)", Bandung: CV. Media Sains Indonesia, 2022.
- [4] Desiyanti, Rika., "Manajemen Operasi", Padang: LPPM Universitas Bung Hatta, 2020.
- [5] Firmansyah, M. Anang dan Budi W. Mahardhika., "Pengantar Manajemen", Yogyakarta: Deepublish Publisher, 2018.
- [6] Firmansyah, M. Anang., "Pemasaran Produk Dan Merek (Planning & Strategy)", Surabaya: CV. Penerbit Qiara Media, 2019.
- [7] Handini, Sri, dkk., "Manajemen UMKM dan Koperasi Optimalisasi Ekonomi Masyarakat Pesisir Pantai", Surabaya: Unitomo Press, 2019.
- [8] Hasanah, Nuramalia, dkk., "Mudah Memahami Usaha Mikro Kecil Dan Menengah (UMKM)", Jakarta Selatan: Uwais Inspirasi Indonesia, 2020.
- [9] Herny Nurhayati, AZ Nurzannah, "Prosedur Rekrutmen Karyawan Pada PT. Yakjin Jaya Indonesia 2 Kabupaten Sukabumi", SEMNASTERA (Seminar Nasional Teknologi dan Riset Terapan) 4, Hal.162-177
- [10] Krisnandi, Herry, dkk., "Pengantar Manajemen", Jakarta Selatan: LPU-UNAS, 2019.
- [11] Mendo, Andi Yusniar, dkk., "Pengantar Manajemen Dan Bisnis", Gorontalo: Yayasan Hamjah Diha, 2022.
- [12] Novianti, dan Rudi Afriyadi., "Proses Produksi Goodlife Vit C1000 Pada PT Simex Pharmaceutical Indonesia Kabupaten Sukabumi" Prosiding SEMNASTERA



(Seminar Nasional Teknologi dan Riset Terapan), pp. 329-337, 2020.

- [13] Nurliza., “Manajemen Produksi dan Operasi Pendekatan Mendasar Konsep dan Kasus”, Pontianak: IAIN Pontianak Press, 2018.
- [14] Patma, Tundung Subali, dkk., “Pengantar Manajemen”, Malang: Polinema Press, 2019.
- [15] Rarasti, Adinda dan Zulfan Heri., “Pengembangan Alat Bantu Latihan Samsak Berbasis Traffic Light Terhadap Kecepatan Reaksi Tendangan Pada Atlet Taekwondo” Jurnal Prestasi Vol. 3 No. 6, pp.100-104, 2019.
- [16] Simbolon, Lolyta Damora., “Pengendalian Persediaan”, Medan: Forum Pemuda Aswaja, 2021.
- [17] Utama, Rony Edward, dkk., “Manajemen Operasi”, Jakarta: UM Jakarta Press, 2019.
- [18] Vinsalia, Nadya Jauza dan Nida Auliana Umami., “Prosedur Pembayaran Pajak Kendaraan Bermotor Melalui Samsat J’bret Pada Cabang Pelayanan Pendapatan Provinsi Wilayah Kabupaten Sukabumi I Cibadak” Prosiding SEMNASTERA (Seminar Nasional Teknologi dan Riset Terapan), pp. 293-298, 2020.
- [19] Widjaja, Warkianto, dkk., “Manajemen Produksi & Operasi”, Batam: Cendikia Mulia Mandiri, 2022.
- [20] Wijaya, Andy, dkk., “Manajemen Operasi Produksi”, Medan: Yayasan Kita Menulis, 2020.