

Proses Produksi Seragam Sekolah Pada Konveksi Makmur Jaya Kabupaten Sukabumi

Rudi Afriyadi¹, M.Rafi Zaini²

^{1,2}Program Studi Administrasi Bisnis Politeknik Sukabumi

Jl. Babakan Sirna No. 25 Kota Sukabumi Jawa Barat, Telp/Fax. (0266) 215417, Indonesia

ruditea@polteksmi.ac.id

Abstrak

Konveksi adalah produksi pakaian yang dibuat secara massal dan secara utuh, konveksi juga merupakan industri kecil skala rumah tangga yang merupakan tempat pembuatan pakaian jadi seperti kemeja, kaos, jaket, celana, seragam sekolah dan lain sebagainya. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana proses Produksi Seragam Sekolah pada Konveksi Makmur Jaya Kabupaten Sukabumi, serta solusi yang dilakukan dalam mengatasi kendala-kendala dalam proses produksi Seragam Sekolah pada Konveksi Makmur Jaya. Dalam penelitian ini penulis melakukan penelitian menggunakan metode penelitian deskriptif kuantitatif dengan teknik pengumpulan data, diantaranya observasi, wawancara dan studi pustaka. Data yang diambil yaitu satu tahun terakhir pada tahun 2023. Berdasarkan hasil penelitian ini ditemukan beberapa kendala yang sering dihadapi yaitu diantaranya kurangnya pemeliharaan (maintenance) pada mesin jahit juga kelalaian karyawan selama proses produksi berlangsung yang menyebabkan adanya kerusakan barang atau reject produk saat proses produksi berlangsung.

Kata Kunci: Proses Produksi, Konveksi

Abstract

Convection is the production of clothing made in bulk and as a whole, convection is also a small-scale household industry that is a place to make finished clothes such as shirts, shirts, jackets, pants, school uniforms and so on. The purpose of this study was to determine how the school uniform production process at Makmur Jaya Convection, Sukabumi Regency, as well as the solutions carried out in overcoming obstacles in the production process of school uniforms at Makmur Jaya Convection. In this study, the authors conducted research using quantitative descriptive research methods with data collection techniques including observation, interviews and literature review. The data was collected in the last year of 2023. Based on the results of this study, it was found that there are several obstacles that are often faced, including lack of maintenance on sewing machines as well as employee negligence during the production process, which causes damage to goods or rejection of products during the production process.

Keywords: Production Process, Convection

I. PENDAHULUAN

Industri rumah tangga atau yang sering dikenal juga *home industry* dan pada salah satunya yaitu terdapat industri konveksi. Perkembangan industri konveksi di Indonesia sangat baik, bahkan sangat populer dengan istilah bisnis konveksi. Konveksi adalah produksi pakaian yang dibuat secara massal dan secara utuh, konveksi juga merupakan industri kecil skala rumah tangga yang merupakan tempat pembuatan pakaian jadi seperti kemeja, kaos, jaket, celana, seragam sekolah dan lain sebagainya.

Produksi merupakan upaya atau kegiatan untuk menambah nilai pada suatu barang. Arah kegiatan ditujukan kepada upaya-upaya pengaturan yang sifatnya dapat menambah atau menciptakan kegunaan (*utility*) dari suatu barang atau mungkin jasa. Untuk melaksanakan kegiatan produksi tersebut tentu saja perlu dibuat suatu perencanaan yang menyangkut apa yang akan diproduksi, berapa anggarannya dan bagaimana pengendalian atau pengawasannya, bahkan harus perlu dipikirkan, kemana hasil produksi akan didistribusikan karena pendistribusian dalam bentuk penjualan hasil produksi pada akhirnya merupakan penunjang untuk

kelanjutan produksi. Produksi merupakan proses dan metode yang dipakai untuk melakukan transformasi dari input yang berwujud (bahan baku, barang setengah jadi atau komponen) dan input tidak berwujud (ide, informasi) menjadi barang atau jasa.

Proses produksi dalam suatu perusahaan harus memiliki sistem atau alur yang baik. Perusahaan harus dapat mengendalikan berbagai masalah yang dapat menghambat jalannya proses produksi, seperti rutin melakukan pengecekan pada mesin, dan hambatan lainnya agar dapat memaksimalkan produktivitas perusahaan.

Tabel 1.1

Data produksi seragam sekolah pada konveksi Makmur Jaya tahun 2023

| Bulan | Atasan | | | Bawahan | | |
|-----------|-----------------|---------------|------------|-----------------|---------------|------------|
| | Jumlah produksi | Jumlah reject | Persentase | Jumlah produksi | Jumlah reject | Persentase |
| Januari | 845 | 13 | 2% | 838 | 47 | 6% |
| Februari | 828 | 10 | 1% | 813 | 18 | 2% |
| Maret | 927 | 27 | 3% | 809 | 23 | 3% |
| April | 894 | 51 | 6% | 825 | 54 | 7% |
| Mei | 943 | 31 | 3% | 773 | 11 | 1% |
| Juni | 983 | 39 | 4% | 973 | 36 | 4% |
| Juli | 789 | 18 | 2% | 661 | 27 | 4% |
| Agustus | 812 | 27 | 3% | 788 | 31 | 4% |
| September | 763 | 30 | 4% | 732 | 22 | 3% |
| Oktober | 821 | 26 | 3% | 802 | 31 | 4% |
| November | 939 | 64 | 7% | 937 | 52 | 6% |
| Desember | 924 | 54 | 6% | 895 | 28 | 3% |

Sumber: Konveksi Makmur Jaya

Berdasarkan tabel 1.1 dapat dilihat bahwa pada pelaksanaan kegiatan produksi baju seragam sekolah tidak luput dari kendala yang terjadi, perusahaan menetapkan kebijakan dalam mentoleransi jumlah produksi yang tidak terealisasi atau produk yang reject sebesar 5%. Persentase produksi atasan seragam sekolah yang melebihi ketentuan perusahaan dalam mentoleransi produk yaitu terjadi pada bulan April sebesar 6%, pada bulan November sebesar 7% dan bulan Desember 6% dengan jumlah persentase cacat paling tinggi terjadi pada bulan November yaitu sebesar 7%, sedangkan untuk persentase kecacatan pada produksi bawahan seragam sekolah yang melebihi batas toleransi perusahaan terjadi pada bulan Januari sebesar 6%, pada bulan April sebesar 7% dan pada bulan November sebesar 6% dengan jumlah persentase cacat paling tinggi terjadi pada bulan April yaitu 7%. Hal ini disebabkan karena berbagai kendala yang terjadi, yaitu mesin jahit yang sudah tua sehingga memperlambat proses produksi, dan kesalahan yang disebabkan oleh kelalaian karyawan.

II. TINJAUAN PUSTAKA

Menurut Daryanto (2021:14), proses produksi adalah kegiatan operasional atau produksi secara singkat dapat dikatakan sebagai serangkaian kegiatan atau proses untuk mengubah input menjadi output.

Menurut Sofjan Assauri (2020:19) manajemen produksi merupakan kegiatan untuk mengatur dan mengkoordinasikan penggunaan sumber-sumber daya yang berupa sumber daya manusia, sumber daya alat dan sumber daya dana serta bahan, secara efektif dan efisien, untuk menciptakan dan menambah kegunaan (*utility*) sesuatu barang dan jasa.

Menurut Desi Kusmindari dkk (2019:15), perencanaan dan pengendalian produksi (ppc) dapat diartikan sebagai proses untuk merencanakan dan mengendalikan aliran material yang masuk, mengalir dan keluar dari sistem produksi/operasi sehingga permintaan pasar dapat dipenuhi dengan jumlah yang tepat, waktu penyerahan yang tepat, dan biaya produksi yang minimum.

Menurut Ernawati dkk (2022:73) persediaan merupakan barang atau bahan yang disimpan untuk tujuan tertentu, misalnya pada proses produksi, untuk suku cadang dari peralatan atau mesin dan untuk dijual kembali. Persediaan dapat berupa bahan mentah, bahan dalam proses, bahan pembantu, suku cadang, dan barang jadi.

Menurut Pita (2019:42) pengendalian merupakan salah satu dari fungsi manajemen yang tujuannya untuk memberikan arahan agar pelaksanaan rencana dapat sesuai dengan yang telah ditentukan, kegiatan pengendalian dimaksudkan untuk mencegah penyimpangan-penyimpangan dalam pelaksanaan kegiatan.

Menurut Sofjan Assauri (2020:291) mutu/Kualitas produk dalam istilah pabrik, istilah mutu diartikan sebagai faktor-faktor yang terdapat dalam suatu barang/hasil yang menyebabkan barang/hasil tersebut sesuai dengan tujuan untuk apa barang/hasil itu dimaksudkan atau dibutuhkan.

Menurut Dwanita dkk (2022:64-65) Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah merupakan kegiatan usaha yang mampu memperluas lapangan kerja dan memberikan pelayanan ekonomi secara luas kepada masyarakat, dan dapat berperan dalam proses pemerataan dan peningkatan pendapatan masyarakat, mendorong pertumbuhan ekonomi, dan berperan dalam mewujudkan stabilitas nasional. Selain itu, Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah adalah salah satu pilar utama ekonomi nasional yang harus memperoleh kesempatan utama, dukungan, perlindungan dan pengembangan seluas-luasnya

sebagai wujud keberpihakan yang tegas kepada kelompok usaha ekonomi rakyat, tanpa mengabaikan peranan Usaha Besar dan Badan Usaha Milik Negara.

Menurut Ahsanul Husna Lubis, dkk dalam Afriyadi (2022:202) bagan alir merupakan teknik analitis yang digunakan untuk menjelaskan aspek-aspek aplikasi secara jelas, tepat dan logis. Bagan alir menggunakan serangkaian symbol standar untuk menguraikan prosedur pengolahan transaksi yang digunakan oleh sebuah perusahaan, sekaligus menguraikan aliran data dalam sebuah sistem. Secara garis besar, simbol dapat dikelompokkan ke dalam empat kelompok sebagai berikut:

Tabel 2.1 Simbol-Symbol Bagan Alir (Flowmap)

| No | Simbol | Nama Simbol | Keterangan |
|----|--------|------------------------|--|
| 1 | | Dokumen | Digunakan untuk menggambarkan semua jenis dokumen yang merupakan formulir yang digunakan untuk memekam data. |
| 2 | | Proses Online Komputer | Kegiatan proses dari operasi program komputer. |
| 3 | | Proses manual | Proses manual pada flowmap. |
| 4 | | File Hardisk | Media penyimpanan pada proses entry data dan proses komputerisasi. |
| 5 | | Arsip Permanen | Tempat penyimpanan dokumen yang tidak akan di proses lagi. |
| 6 | | Decision | Untuk menggambarkan keputusan yang harus dibuat dalam proses pengolahan data. |
| 7 | | Online Storage | Untuk menggambarkan arsip komputer yang berbentuk online (di dalam memori komputer). |
| 8 | | Arsip Sementara | Tempat penyimpanan berupa arsip. |
| 9 | | Garis Alir | Arus data. |
| 10 | | Keyboard | Proses penyimpanan menggunakan keyboard. |
| 11 | | Terminator | Untuk mulai atau selesai. |

| | | | |
|----|--|--------------------|--|
| 12 | | On-page Connector | Penghubung pada halaman yang sama. |
| 13 | | Off-page Connector | Penghubung pada halaman yang berbeda. |
| 14 | | Pita Magnetik | Untuk menggambarkan arsip komputer yang berbentuk pita magnetik. |
| 15 | | Predefined Process | Lambang fungsi atau sub-fungsi. |
| 16 | | Display | Lambang untuk mencetak keluaran dalam layar monitor. |
| 17 | | Input/Output | Menyatakan proses input atau output tanpa tergantung jenis peralatannya. |

Sumber: Ahsanul Husna dkk dalam Rudi Afriyadi (2022)

III. METODE PENELITIAN

Dalam rangka pengumpulan data untuk penyusunan tugas akhir ini penulis menggunakan metode penelitian deskriptif kualitatif. Menurut Sugiyono dalam Christine Riani Elisabeth dan Ika Kusdian Novanti (2023:31) “Metode deskriptif adalah metode yang digunakan untuk menganalisis data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul sebagaimana adanya”.

Menurut Sugiyono dalam Christine Riani Elisabeth dan Ika Kusdian Novanti (2023:31), “Metode penelitian kualitatif adalah metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat postpositivisme yang digunakan untuk meneliti objek dengan kondisi yang alamiah dimana penulis adalah sebagai instrumen kunci”.

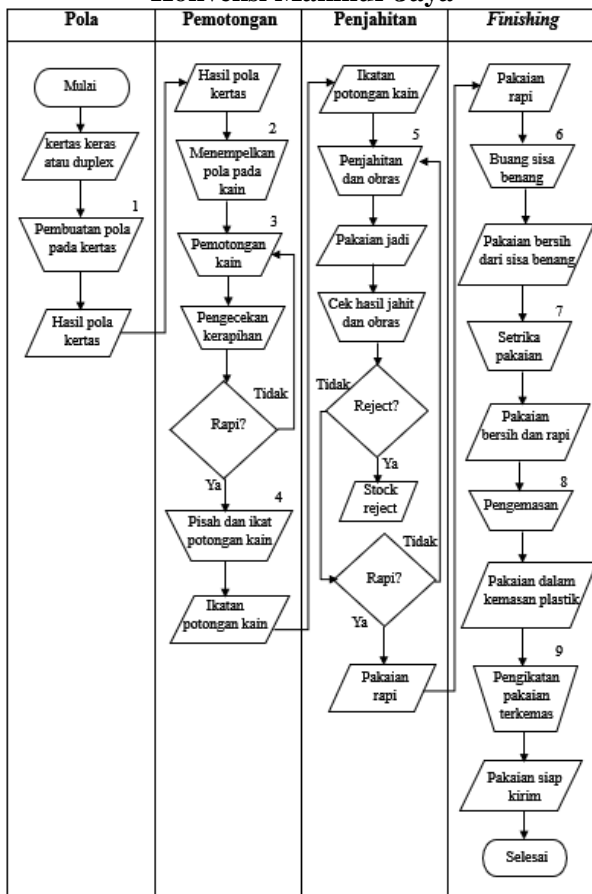
Adapun cara yang digunakan penulis dalam pengumpulan data yaitu menggunakan teknik-teknik sebagai berikut:

1. Observasi
Merupakan teknik pengumpulan data yang diperoleh secara langsung dengan cara mengadakan pengamatan objek secara langsung.
2. Wawancara
Merupakan proses pengumpulan data dengan cara bertanya langsung maupun secara tidak langsung, agar mendapatkan informasi yang tepat. Dalam metode wawancara ini penulis melakukan perbincangan atau tanya jawab kepada sumber yang terkait.
3. Studi Pustaka
Teknik pengumpulan data ini dilakukan dengan cara mencari, membaca dan mempelajari buku atau referensi yang

berkaitan dengan masalah yang diteliti.

IV. HASIL DAN PEMBAHASAN

Tabel 4.1
Proses Produksi Seragam Sekolah pada
Konveksi Makmur Jaya



Sumber: Konveksi Makmur Jaya

Untuk mempermudah pembacaan *flowmap* pada tabel 4.1, maka penulis akan menjelaskan langkah-langkah proses produksi seragam sekolah secara terperinci beserta ilustrasi pembuatan sebagai berikut:

1. Pembuatan pola pada kertas keras

Proses pertama yaitu membuat pola pada kertas keras atau duplex yaitu dengan menggambar pola pada kertas keras yang kemudian menerapkan pola tersebut langsung ke kertas yang akan dipotong.

Tahap-tahap dalam pembuatan pola pada kain keras, yaitu:

- Menyiapkan penggaris.
- Ambil desain seragam yang akan dibuat.
- Kemudian membuat pola sesuai dengan desain yang sudah ditentukan.
- Potong kertas keras dengan mengikuti pola yang telah dibuat.

- Buat keterangan berisi ukuran dan model.
- Kemudian simpan kembali pola yang sudah dibuat dengan memberi lubang untuk dimasukkan tali, lalu ikat agar pola tidak bercampur dengan pola yang lain.

Tujuan pembuatan pola ini yaitu untuk memperlancar proses pemotongan kain agar potongan kain sesuai dengan pola atau desain yang sudah dibuat.

2. Menempelkan pola pada kain

Selanjutnya menerapkan atau menempelkan pola pada kain yang sudah dibentangkan diatas meja, kemudian memberikan tanda dengan menggunakan kapur jahit.

Tahap-tahap dalam pembuatan pola pada kain, yaitu sebagai berikut:

- Gelar kain di atas meja.
- Letakan pola di atas kain.
- Buatlah pola pada kain dengan kapur jahit.
- Pastikan antara gelaran pertama sampai gelaran terakhir tepi kain harus sama baik memanjang maupun melebar.
- Tegangan kain harus sama serta pastikan tidak ada kain yang melipat, kendur, ataupun menggelembung.

3. Pemotongan kain

Proses selanjutnya adalah pemotongan kain yang sudah diberi pola tadi dengan menyiapkan mesin pemotong kain dan gunting. Adapun langkah-langkah pemotongan kain yang dilakukan yaitu sebagai berikut:

- Setelah kain berpola maka selanjutnya kain akan dipotong sesuai pola yang sudah dibuat dan kemudian dipisahkan untuk dirapihkan.
- Kemudian dilakukan pengecekan dimana kain yang sudah dipotong diperiksa kembali rapi atau tidaknya hasil potongan kain, sesuai atau tidaknya dengan pola yang sudah dibuat. Jika potongan sesuai maka akan dilanjutkan ke tahap penjahitan, jika tidak maka kain akan kembali lagi ke tahap pemotongan.

4. Memisahkan dan mengikat potongan kain

Memilah bagian-bagian dari kain yang sudah dipotong tadi, dari bagian kecil seperti potongan saku hingga potongan kain punggung pakaian. Setelah potongan-potongan kain di pisahkan, maka proses selanjutnya yaitu proses mengikat kain atau *bundling* dimana potongan-potongan yang sudah dipisahkan tadi dengan berdasarkan bagian potongan, ukuran dan jumlah yang sudah ditentukan kemudian diikat menggunakan tali agar tidak tercecer saat akan

dikirim ke bagian penjahitan.

5. Jahit dan obras

Tahap selanjutnya yaitu proses penjahitan dimana pakaian dijahit sesuai dengan model, ukuran dan jumlah yang sudah ditentukan saat proses mengikat kain. Proses penjahitan dimulai dari awal menerima kain yang sudah di ikat hingga menjadi pakaian utuh. Proses menjahit dan mengobras tidak memiliki banyak perbedaan dalam pengaplikasiannya adapun langkah-langkahnya sebagai berikut:

- a. Tahap pertama yaitu persiapan jarum jahit dan benang, pakai warna benang yang sudah disiapkan sesuai dengan warna pakaian yang akan dijahit.
- b. Mengatur tegangan benang agar hasil jahitan rapih dan sesuai dengan yang diharapkan.
- c. Kemudian memulai melakukan penjahitan seragam yang dimulai dari pemasangan saku, pemasangan tangan kanan dan kiri, menyambungkan bagian depan dan belakang, dan terakhir pembuatan kerah leher. Untuk celana dimulai dengan pemasangan saku belakang, pemasangan saku samping kanan dan kiri, penyambungan depan dan belakang, pasang resleting, pasang karet pada pinggang, dan terakhir pasang ban pinggang. Untuk rok dimulai dengan menjahit bawah rok, kemudian di rempel, pasang saku samping kanan dan kiri, pasang releting belakang, penyambungan depan belakang, dan tahap terakhir ban pinggang.
- d. Proses selanjutnya yaitu proses penggabungan dengan mesin jahit dan mesin obras dimulai dari bagian badan resleting, bagian saku, bagian badan, bagian samping, bagian tangan dan celana pada bagian bawah.
- e. Setelah semua prosesnya selesai maka pakaian telah jadi.

Jika ada pakaian yang kurang rapih atau cacat ringan maka akan kembali ke proses penjahitan atau obras untuk dirapihkan, dan jika ada pakaian yang cacat fatal atau rusak dari segi bahan akibat dari proses penjahitan atau pengobrasan yang kurang baik akan dipisahkan dan masuk ke dalam kategori *stock reject*. Setelah proses menjahit dan mengobras selesai maka akan pakaian akan dilanjutkan ke bagian *finishing*.

6. Buang sisa benang

Setelah pakaian selesai dijahit, maka tahap selanjutnya yaitu proses buang sisa benang dengan

menggunakan gunting cekris agar pakaian terlihat rapi dan tidak ada benang yang melambai guna mempercantik produk yang akan dijual. Adapun langkah-langkah membuang benang sebagai berikut:

- a. Siapkan gunting cekris.
- b. Periksa benang yang melambai apakah benang bagian jahitan atau sisa benang yang sudah terlepas.
- c. Kemudian gunting benang yang melambai dengan gunting.

7. Setrika pakaian

Kemudian bila pakaian sudah melalui proses buang benang selanjutnya yaitu proses setrika bertujuan untuk menghilangkan kerutan-kerutan dan menghaluskan bekas-bekas lipatan saat proses penjahitan yang bertujuan untuk menambah kerapihan dan keindahan pada pakaian.

8. Pengemasan pakaian

Setelah pakaian selesai di setrika, tahap selanjutnya yaitu proses *packing* atau pengepakan pakaian yang dilakukan oleh 1 orang pekerja, pengemasan ini dilakukan dengan menggunakan plastik bening untuk mengemas setiap pakaian yang telah selesai disetrika.

9. Pengikatan pakaian terkemas

Setelah selesai *packing*, tahapan terakhir yaitu proses pengikatan dimana seragam diikat dengan tali rapia sesuai dengan jenis seragam dan ukuran.

Kendala yang Terjadi Dalam Proses Produksi Seragam Sekolah Pada Konveksi Makmur Jaya Sukabumi

Berdasarkan penelitian yang telah penulis lakukan mengenai proses produksi seragam sekolah pada Konveksi Makmur Jaya Kabupaten Sukabumi, bahwa ditemukan beberapa kendala yang dapat menghambat efektivitas dan waktu serta produktivitas kinerja produksi. Kendala yang dihadapi diantaranya sebagai berikut:

1. Pemeliharaan (*maintenance*) mesin jahit yang kurang terjaga sehingga menyebabkan pakaian tidak terjahit secara sempurna. Kesalahan yang sering terjadi yaitu seperti beberapa bagian pakaian yang tidak terjahit atau sering juga disebut jahitan lompat dan mesin dan terkadang didapati suara mesin yang tidak semestinya timbul menyebabkan proses menjahitpun menjadi terganggu dan mengakibatkan terhambatnya proses produksi.
2. Kelalaian karyawan selama proses produksi berlangsung yaitu jahitan kurang rapih, sobek, pakaian rusak, bolong dan saat proses pemotongan kain pun kurang teliti saat

pengecekan bahan yang mengakibatkan masih adanya kain yang kotor atau bolong.

Masih adanya pakaian yang terkena noda baik itu noda minyak mesin maupun noda kotor yang diakibatkan dari kondisi meja jahit dan juga lingkungan sekitar.

Solusi Menghadapi Kendala Dalam Proses Produksi Seragam Sekolah Pada Konveksi Makmur Jaya Kabupaten Sukabumi

Adapun Solusi-solusi yang telah dilakukan oleh Konveksi Makmur Jaya adalah sebagai berikut:

1. Untuk menjaga kinerja mesin yang digunakan dalam proses produksi, Konveksi Makmur Jaya melakukan pergantian jarum minimal 3 hari sekali agar jarum tidak tumpul atau patah, dan rutin memberikan minyak pelumas pada bagian-bagian mesin tertentu.
2. Dalam hal kelalaian karyawan ini Konveksi Makmur Jaya melakukan teguran kepada setiap karyawan yang melakukan kesalahan saat proses produksi berlangsung, agar dapat mengurangi tingkat kerusakan pada pakaian.
3. Penanganan pakaian yang kotor terkena minyak mesin, Konveksi Makmur Jaya melakukan cara dengan memberikan bedak tabur pada pakaian yang terkena minyak agar dapat memudar ataupun mencuci pakaian pada pakaian yang terkena noda dan melakukan penjualan dengan harga dibawah yang biasanya. Memberitahu karyawan lebih teliti dalam pengecekan, penjahitan dan penempatan bahan baku untuk meminimalisir noda-noda yang menempel pada kain.

V. KESIMPULAN

Berdasarkan pembahasan yang telah penulis bahas dalam penelitian yang dilakukan di Konveksi Makmur Jaya Kabupaten Sukabumi, maka penulis dapat menyimpulkan sebagai berikut:

1. Proses produksi seragam sekolah pada Konveksi Makmur Jaya Kabupaten Sukabumi yang meliputi semua aspek produksi. Mulai dari bagian pola yaitu pembuatan pola pada kertas keras, selanjutnya bagian pemotongan yaitu menempelkan pola pada kain, pemotongan kain, pisah dan ikat potongan kain, serta bagian penjahitan yaitu penjahitan dan obras, cek hasil pakaian jadi, hingga bagian terakhir *finishing* yang meliputi buang sisa benang, setrika pakaian, pengemasan pakaian dan pengikatan pakaian sampai pakaian siap kirim.

2. Kendala yang dihadapi oleh Konveksi Makmur Jaya Kabupaten Sukabumi yaitu diantaranya kurangnya pemeliharaan (*maintenance*) pada mesin jahit juga kelalaian karyawan selama proses produksi berlangsung yang menyebabkan adanya kerusakan barang atau *reject* produk saat proses produksi berlangsung atau juga jahitan tidak rapih, serta kurangnya ketelitian melihat lingkungan atau kondisi tempat kerja saat pengerjaan penjahitan maupun saat persiapan kain sehingga membuat pakaian atau kain menjadi kotor dan pakaian terkena noda minyak pada saat penjahitan di meja jahit.
3. Solusi yang dilakukan oleh Konveksi Makmur Jaya dalam menghadapi kendala kegiatan produksi seragam sekolah yaitu untuk menghadapi kurangnya pemeliharaan pada mesin jahit yaitu dengan melakukan pergantian rutin jarum minimal 3 hari sekali dan memberikan minyak pelumas di bagian mesin tertentu. Dalam hal kelalaian karyawan, perusahaan melakukan teguran ke setiap karyawan yang melakukan kesalahan saat proses produksi, agar mengurangi kerusakan pada pakaian. Sementara untuk penanganan pakaian yang kotor perusahaan melakukan cara dengan memberikan bedak tabur pada pakaian yang terkena minyak dan mencoba mencuci pakaian tersebut dan dijual dengan harga yang dibawah biasanya.

SARAN

Dari hasil penelitian di atas penulis memberikan saran yang diharapkan dapat bermanfaat bagi perkembangan produksi seragam sekolah pada Konveksi Makmur Jaya Kabupaten Sukabumi, berikut merupakan saran yang penulis berikan untuk perusahaan, yaitu:

1. Membuat jadwal rutin untuk pengecekan kualitas mesin.
2. Melakukan service atau pemeliharaan mesin jahit secara berkala agar dapat mengurangi resiko tingkat kerusakan pada produk, sehingga kualitas dan kuantitas produk dapat terjaga.
3. Lebih memperketat aturan dengan meningkatkan pengawasan terhadap proses produksi sehingga pada saat proses produksi berlangsung bisa terawasi dengan baik dan hasil produksi pun akan maksimal.
4. Selalu memperhatikan lingkungan sekitar agar kebersihan dapat terjaga dan tidak adanya lagi produk yang kotor yang diakibatkan dari kelalaian pekerja.

REFERENSI

- [1] Adji, W. N, "Pengendalian Kualitas Proses Produksi Konveksi Pada PT Kaosta Sukses Mulia". Jurnal Ilmiah Manajemen & Kewirausahaan, 2022.
- [2] Afriyadi, R., Detia, G., "Proses Produksi Karpas Bulu Rafsur Pada Adzki Shop35 Kabupaten Sukabumi," 2022
- [3] Amruddin, dkk, "Pengantar Manajemen," Bandung: CV Media Sains Indonesia, 2022.
- [4] Assauri, S. "Manajemen Produksi dan Operasi". Jakarta: Lembaga Penerbit FEUI, 2020.
- [5] Daryanto, "Manajemen Produksi". Bandung: Yrama Widya, 2021.
- [6] Dwanita, Z, dkk, "Manajemen Koperasi dan UMKM". Bandung: Widina Bhakti Persada Bandung, 2022.
- [7] Elbadiansyah, "Pengantar Manajemen". Sleman: CV Budi Utama, 2023.
- [8] Elisabeth, C. R., dan Novanti, I. K. "Analisis Layanan Pick Up Service O-Ranger dalam Peningkatan Pendapatan Surat dan Paket Logistik Pada Kantor Pos Pemeriksa Purworejo". Jurnal Akuntansi, 2023
- [9] Ernawati, dkk, "Manajemen Operasional". Padang: PT Global Eksekutif Teknologi, 2022
- [10] Eunike, Agustiana., dkk, "Perencanaan Produksi dan Pengendalian Persediaan," Malang: UB Press, 2021.
- [11] Hulu, E, dkk, "Pengaruh Kualitas Produk Terhadap Kepuasan Pelanggan Pada PT. Indomarco Adi Prima Cabang Medan Stok Point Nias Kota Gunungsitoli". *Jurnal Ilmiah Simantek Vol. 6 No. 4*, 2022.
- [12] Kusmindari, D, dkk, "Production Planning And Inventory Control". Sleman: CV Budi Utama, 2019.
- [13] Pita, R., Lamria, S., "Analisis Anggaran Biaya Produksi Sebagai Alat Perencanaan dan Pengendalian Biaya Produksi Pada PT. Indapo Batu Rongkam". *Jurnal Ilmiah Smart, Vol III No.1*, pp. 40-46, 2019.
- [14] Roni, A., "Pengantar Manajemen Teori dan Aplikasi". Malang: AE Publishing, 2020.
- [15] Sadikin, A, dkk, "Pengantar Manajemen dan Bisnis". Yogyakarta: K-Media, 2020.
- [16] Sativa, O., Adriani, "Studi tentang seragam sekolah siswa di SMA Negeri 2 Kecamatan Ranah Pesisir". Padang : Jurnal Seni Rupa, 2023
- [17] Ulva, N., & Ahmad, A, "Sikap siswa dalam penggunaan seragam sekolah di SMP Negeri 13 Banda Aceh". Aceh : Jurnal Ilmiah Mahasiswa Pendidikan Kesejahteraan Keluarga, 2020
- [18] Widjaja, W, dkk, "Manajemen Produksi dan Operasi". Batam: Yayasan Cendikia Mulia Mandiri, 2022.
- [19] Yanti, S., "Pengendalian Persediaan Bahan Baku Garam Menggunakan Metode EOQ (Economic Order Quantity) Pada Pabrik Es Wira Jatim", 2019.
- [20] Yusuf, M, dkk, "Pengantar Manajemen". Koto Baru: Yayasan Pendidikan Cendikia Muslim, 2023.

