

Proses Produksi Pakaian Pada Konveksi Maju Bersama Kabupaten Sukabumi

Nabila Herlianti Nurpadilah¹, Arief Firman²

Program Studi Administrasi Bisnis, Politeknik Sukabumi

Jl. Babakan Sirna No.25, Kota Sukabumi, Jawa Barat

Indonesia

nabilaherlianti4@gmail.com¹, elzuhairy@polteksmi.ac.id²

Abstrak

Perusahaan industri konveksi merupakan suatu perusahaan yang menghasilkan pakaian jadi, seperti pakaian Wanita, pria dan anak. Kegiatan produksi terdapat berbagai kerugian baik material maupun immaterial. Konveksi Maju Bersama yang terletak di Kecamatan Ciambar yang memproduksi berbagai macam pakaian. Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini metode kuantitatif dan deskriptif. Tujuan dari Tugas Akhir ini yaitu untuk mengetahui proses produksi pakaian, kendala yang terjadi saat proses produksi dan solusi apa saja saat menghadapi kendala tersebut dalam proses produksi. Metode yang digunakan adalah metode kuantitatif pendekatan deskriptif dengan teknik pengumpulan data sebagai berikut : Observasi, wawancara, dan studi pustaka. Hasil penelitian proses produksi pada Konveksi Maju Bersama kabupaten sukabumi pemeliharaan (*maintenance*) mesin jahit yang kurang terjaga sehingga menyebabkan pakaian tidak terjahit secara sempurna, kelalaian pekerja selama proses pemotongan kain pun kurang teliti mengakibatkan masih adanya kain yang bolong dan kotor, dan selama proses berlangsung ada jahitan yang kurang rapih, pakaian rusak dan sobek.

Kata kunci : Proses Produksi

Abstract

A convection industrial company is a company that produces ready-made clothing, such as women's, men's and children's clothing. Production activities involve various losses, both material and immaterial. Maju Bersama Convection which is located in Ciambar District which produces various kinds of clothing. The research method used in this research is quantitative and descriptive. The aim of this final assignment is to understand the clothing production process, the obstacles that occur during the production process and what solutions there are when facing these obstacles in the production process. The method used is a quantitative descriptive approach with the following data collection techniques: observation, interviews and literature study. The results of research on the production process at the Maju Bersama Convection, Sukabumi district, the maintenance of the sewing machines was not maintained properly, causing the clothes to not be sewn completely, workers' negligence during the process of cutting the fabric was not thorough enough, resulting in still holes in the fabric and dirty ones, and during the process there were poor sewing, damaged and torn clothing.

Keywords: Production Process

I. PENDAHULUAN

Perusahaan industri konveksi merupakan suatu perusahaan yang menghasilkan pakaian jadi, seperti pakaian Wanita, pria, anak, pakaian olahraga maupun pakaian partai. Pada perusahaan industri konveksi, kegiatan produksi merupakan suatu kegiatan yang cukup penting. Bahwa dalam berbagai pembicara, dikatakan bahwa produksi merupakan dapurnya perusahaan tersebut. Apabila pada kegiatan produksi terdapat berbagai macam hambatan dalam proses produksi, maka akan menimbulkan berbagai kerugian baik material maupun immaterial.

Desa Ciambar adalah salah satu desa yang terkenal di Kecamatan Ciambar dan sekitarnya sebagai Desa yang terdapat banyak konveksi pakaian. Usaha industry konveksi berbeda dengan usaha konveksi lainnya seperti usaha boutique, tailor, attalier dan lain sebagainya. Perbedaan yang mendasar yakni terletak pada sistem produksinya, dimana usaha konveksi memproduksi pakaian dalam skala besar dan dengan ukuran standar seperti ukuran S, M, L, XL, dan sebagainya. Lain halnya dengan produksi usaha pakaian boutique misalnya, usaha boutique pada umumnya memproduksi pakaian secara efektif dan dijahit sesuai dengan ukuran badan pelanggan dan pengerjaannya juga lebih rumit dikarenakan busana boutique biasanya memproduksi pakaian pesta dan semacamnya.

Tetapi selalu ada permasalahan yang terjadi pada proses produksi seperti pada bagian pengerjaan penjahitan biasanya jahitan kurang rapi, kurang kuat, dan apabila pakaian yang bermotif selalu terjadi tidak sesuai saluran antara sisi kanan dan kirinya, kain kotor terkena noda yang disebabkan terkena minyak mesin. Pada bagian buang benang atau *trimming* sering terjadi permasalahan pakaian tergantung dan merusak benang jahitan.

II. METODE PENELITIAN

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini metode kuantitatif pendekatan deskriptif. Metode deskriptif adalah suatu metode dalam penelitian status kelompok manusia, suatu objek, suatu sistem pemikiran ataupun suatu kelas peristiwa pada masa sekarang. Adapun Teknik pengumpulan data yang dilakukan dalam penelitian ini dengan cara yaitu sebagai berikut :

1. Observasi (Pengamatan)
Observasi pengamatan terhadap objek penelitian secara langsung tanpa mediator untuk melihat lebih dekat kegiatan proses produksi pakaian di Konveksi Maju Bersama.

2. Wawancara

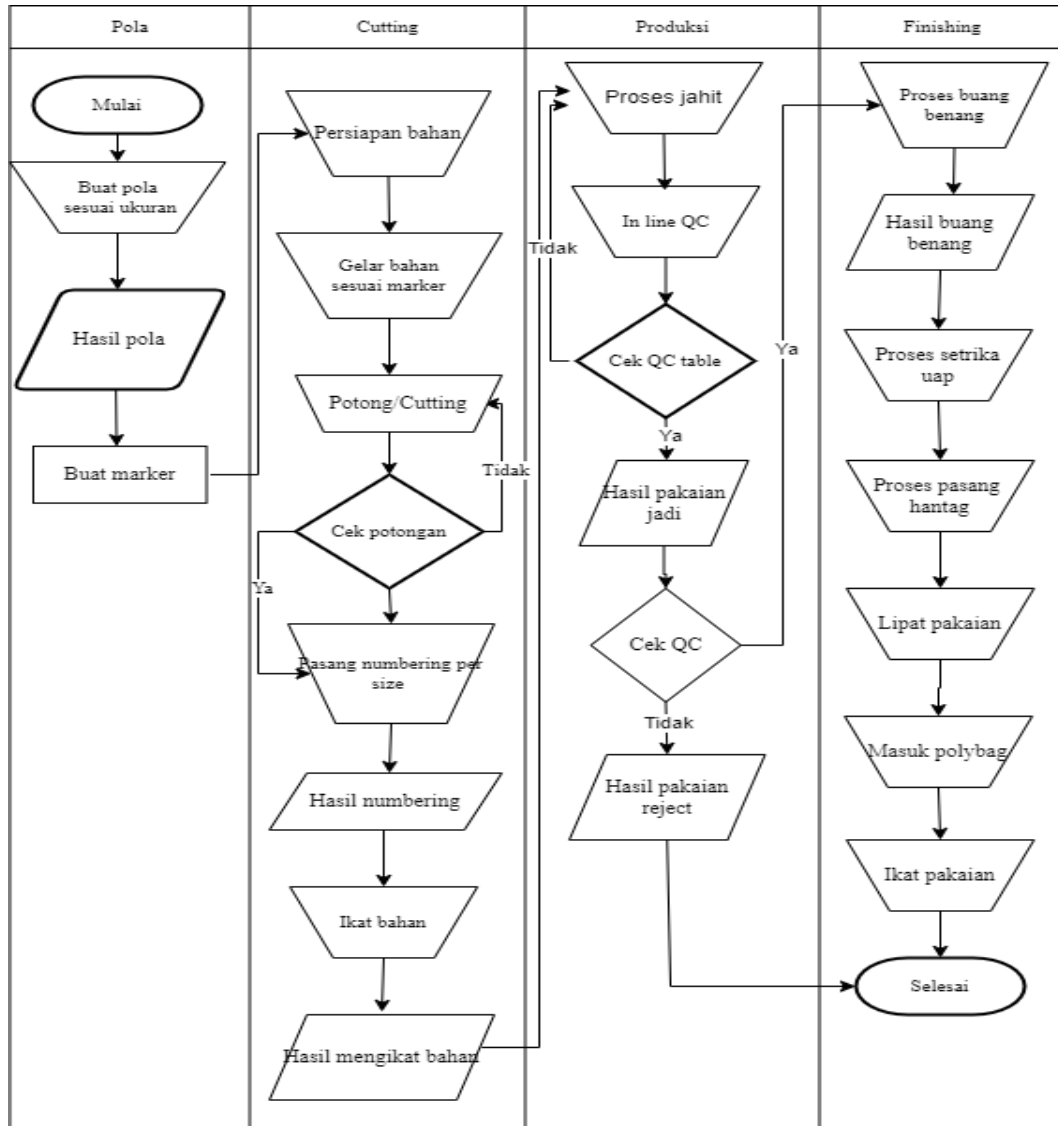
Wawancara adalah pertemuan dua orang untuk bertukar informasi dan ide melalui tanya jawab, sehingga dapat dikonstruksikan dalam suatu topik tertentu. Wawancara dilakukan dengan narasumber terkait dengan penelitian.

3. Studi Pustaka

Studi Pustaka adalah data yang diperoleh melalui data pustaka dengan membaca dan mempelajari buku atau mencari melalui internet yang berhubungan dengan produksi serta landasan teori yang dibutuhkan dalam penulisan.

III. HASIL DAN PEMBAHASAN

Konveksi Maju Bersama merupakan *home industry* yang memproduksi kemeja dan hoodie. Proses produksi kameja dan hoodie dapat digambarkan dengan *flowmap* sebagai berikut:



Untuk memperjelas pembacaan flowmap diatas, maka penulis akan menjelaskan Langkah-langkah proses produksi pakaian secara terperinci sebagai berikut:

1. Proses pembuatan pola
 - Pembuatan pola terdapat dua metode yaitu dengan menggunakan metode manual dan menggunakan mesin marker.
 - a. Pembuatan pola manual
Proses menggambar pola pada karton yang kemudian menerapkan pola tersebut langsung ke kain yang akan dipotong.
Tahap tahap dalam pembuatan pola pada kain keras, yaitu:
 - 1) Menyiapkan penggaris kereng lengan, lengkung pinggul, lurus, gunting, spidol, meteran jahit dan kain keras.
 - 2) Ambil desain pakaian yang akan dibuat.
 - 3) Kemudian membuat pola sesuai desain yang sudah ditentukan.
 - 4) Potong kain keras dengan mengikuti pola yang telah dibuat.
 - 5) Buat keterangan berisi ukuran pakaian.
 - 6) Kemudian simpan kembali pola yang sudah dibuat dengan memberi lubang untuk dimasukkan tali rafia kemudian ikat agar pola tidak bercampur dengan pola yang lain.
 - b. Pembuatan pola menggunakan mesin marker
Marker adalah kertas tipis yang berisi semua potongan pola yang diperlukan untuk semua ukuran untuk gaya pakaian tertentu. Pembuatan *marker* dibuat untuk mengatur pola dengan cara penghematan penuh pada material, dalam batasan jenis kain, lebar, dan desain kain seperti kotak-kotak atau garis-garis. Lebar marker sama dengan lebar kain dan tidak boleh lebih besar dari lebar kain, yaitu lebar kain lebih besar atau sama dengan lebar marker. Potongan pola harus ditempatkan dengan sangat hati-hati sedemikian rupa sehingga meminimalkan pemborosan.
2. Setelah pembuatan pola, maka dilakukan pengecekan pola sesuai dengan ukuran. Ukuran tersebut yang telah ditentukan oleh buyer seperti size S, M, L, XL, XXL.
3. Proses pembuatan pola pada kain Selanjutnya menerapkan 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:
 - a. Gelar kain diatas meja.
 - b. Letakan pola diatas kain. Buatlah pola pada kain dengan kapur jahit atau spidol.
 - c. Pastikan antara gelaran pertama sampai gelaran terakhir tepi kain harus sama baik memanjang maupun melebar.
 - d. Tegangan kain harus sama serta pastikan tidak ada kain yang melipat, kendor ataupun menggelembung
4. Proses pemotongan kain (*cutting*) Maka proses selanjutnya adalah pemotongan kain dengan menyiapkan mesin pemotong kain dan gunting. Adapun langkah-langkah pemotongan kain yang dilakukan yaitu sebagai berikut:
 - a. Setelah kain berpola selanjutnya kain akan dipotong sesuai pola yang sudah dibuat dan kemudian dipisahkan untuk dirapihkan.
 - b. 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.
5. Proses mengikat (*bundling*) kain
Setelah potongan potongan kain di pisahkan, maka proses selanjutnya yaitu proses mengikat kain atau *bundling* dimana potongan-potongan kain dikelompokkan berdasarkan warna dan jumlah yang sudah ditentukan kemudian diikat menggunakan tali agar tidak tercecer saat akan dikirim ke bagian penjahitan.
6. Proses jahit dan obras
Tahap selanjutnya yaitu proses penjahitan dimana pakaian dijahit sesuai dengan model 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 mengaplikasikannya adapun langkah-langkahnya 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 yang dimulai dari pemasangan pembuatan saku hingga memasang saku,

menyambungkan bagian depan dan

belakang, pemasangan bagian tangan, dan terakhir melakukan lilit pada bagian bawah pakaian.

- d. Proses selanjutnya yaitu proses penggabungan dengan mesin jahit dan mesin obras dimulai dari bagian saku, bagian badan, bagian samping, dan bagian tangan.
- e. Dibagian tangan menggunakan menggunakan kancing.
- f. Setelah semuanya proses selesai maka pakaian telah jadi

Jika ada pakaian yang kurang rapih atau cacat ringan maka akan kembali ke proses penjahitan dan jika ada pakaian yang cacat fatal akibat dari proses pengobrasan yang kurang baik maka akan masuk ke dalam stock *reject*. Setelah proses menjahit dan mengobras selesai maka pakaian dilanjutkan ke bagian *quality control* untuk dilakukan pengecekan hasil jahit apakah ada pakaian yang *reject* atau tidak, jika pakaian bagus maka akan langsung dipacking.

7. Proses buang benang
Setelah pakaian selesai dijahit, maka tahap selanjutnya yaitu proses buang benang dengan menggunakan gunting cekris agar pakaian terlihat rapih dan tidak ada benang yang melambai guna mempercantik produk yang akan dijual. Kemudian dilakukan pengecekan pada hasil jahit apakah ada pakaian yang kurang rapih saat proses penjahitan dan obras atau ada pakaian yang cacat. Jika pakaian kurang rapih maka akan dikembalikan ke proses penjahitan atau obras untuk dirapihkan, dan jika ada pakaian yang rusak dari segi bahan atau saat proses produksi berlangsung maka akan dipisahkan dan masuk ke dalam kategori stock *reject*. Jika pakaian sudah rapih maka akan didistribusikan ke bagian *finishing*.
8. Proses setrika uap
Setelah pakaian siap disetrika maka selanjutnya yaitu proses setrika menggunakan setrika jenis uap dengan tabung boiler dan gas LPG yang bertujuan untuk menghilangkan kerutan-kerutan dan bekas- bekas lipatan saat proses penjahitan yang bertujuan untuk menambah kerapihan dan keindahan pada pakaian.
9. Proses *packing* pakaian
Setelah pakaian selesai di setrika, tahap selanjutnya yaitu proses packing atau pengepakan pakaian yang dilakukan oleh 1 orang pekerja, pengepakan ini dilakukan dengan menggunakan plastik bening berukuran 30cmx35cm untuk mengemas

setiap pakaian yang telah selesai di setrika.

10. Proses pengikatan pakaian Setelah selesai di *packing*, tahap terakhir yaitu proses pengikatan dimana pakaian gamis diikat dengan tali rafia sesuai dengan modelnya masing- masing dengan 1 ikat berisi 12 pcs pakaian yang siap dipasarkan.

IV. KESIMPULAN

Berdasarkan pembahasan yang telah penulis bahas dalam penelitian yang dilakukan di Konveksi Maju Bersama, maka penulis dapat menyimpulkan sebagai berikut:

1. Proses produksi pakaian pada Konveksi Maju Bersama yang meliputi semua aspek produksi mulai dari menerima bahan baku, pembuatan pola, pemotongan kain hingga proses pengikatan kain, proses pengecekan produk, proses penjahitan dan pengobrasan hingga terakhir proses finishing yang meliputi proses setrika pakaian, pengepakan pakaian dan pengikatan pakaian, pengikatan pakaian diikat per 12 pcs.
2. Kendala yang masih dihadapkan oleh Konveksi Maju Bersama yaitu diantaranya: kurangnya pemeliharaan pada mesin jahit, masih banyaknya kerusakan barang atau produk saat proses produksi berlangsung seperti pakaian sobek, jahitan tidak rapih, bolong, kain kotor, pakaian terkena noda minyak mesin yang disebabkan oleh kelalaian pekerja serta kurangnya ketelitian saat pengecekan pada pakaian hingga produk *reject* pun sampai kepada pembeli.
3. Adapun solusi untuk mengatasi kendala tersebut yaitu:
Melakukan pergantian jarum jahit minimal 2 hari sekali serta selalu memberikan minyak pelumas pada bagian-bagian mesin, menegur kesetiap pekerja yang melakukan kesalahan agar mengurangi tingkat kerusakan, mencuci setiap produk pakaian yang kotor dan untuk pakaian yang terkena minyak mesin Konveksi Maju Bersama memberikan bedak tabur agar dapat memudahkan noda minyak dan memberikan harga diskon 20% untuk produk yang *reject*, serta lebih teliti dalam pengecekan pakaian agar mencegah produk *reject* sampai ke konsumen.

SARAN

Berdasarkan kesimpulan diatas, maka terdapat beberapa saran yang harus diperhatikan untuk merubah menjadi lebih baik, diantaranya:

1. Melakukan service mesin jahit secara berkala agar dapat mengurangi resiko tingkat kerusakan pada produk pakaian ini, sehingga kualitas dan kuantitas produk dapat terjaga
 2. 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.
 3. Harus selalu memperhatikan lingkungan sekitar agar kebersihan dapat terjaga dan tidak adanya lagi produk yang kotor yang diakibatkan dari kelalaian pekerja.
 4. Sebaiknya Konveksi Maju Bersama menambah karyawan bagian *Quality Control* agar pengecekan pakaian lebih terkontrol.
- Padang: PT. Global Eksekutif Teknologi, 2022. Nurdin, M. A. F., & Kristiani, A. R. (2022, December). Proses Produksi Roti Chikin Pada Badan Usaha Roti Chikin Kota Sukabumi. In *SEMNASTERA (Seminar Nasional Teknologi dan Riset Terapan)* (Vol. 4, pp. 36-45).
- [9] Sadikin, A. dkk “Pengantar Manajemen dan Bisnis,” Yogyakarta: K-Media,

REFERENSI

- [1] Amruddin, dkk “Pengantar Manajemen Konsep dan Pendekatan Teoritis,” Bandung: CV. Media Sains Indonesia, 2020.
- [2] Assauri, S. “Manajemen Produksi dan Operasi,” Jakarta: Lembaga Penerbit FEUI, 2020.
- [3] Daryanto, “Manajemen Produksi,” Bandung: Yrama Widya, 2021.
- [4] Eunike, A. dkk “Perencanaan dan Produksi dan Pengendalian Persediaan,” Malang: UB Press, 2021.
- [5] Habibi, R. dkk “Aplikasi Inventory Barang Menggunakan QR Code,” Bandung: Kreatif Industri Nusantara, 2020.
- [6] Haryadi, D dan Arraniri, I. “Experiential Marketing & Kualitas Produk dalam Kepuasan Pelanggan Generasi Milenial,” Cirebon: Penerbit Insania, 2021.
- [7] Kusmindari, d. dkk “Production Planning and Inventory Control,” Sleman: CV. Budi Utama, 2019.
- [8] Muliani, dkk “Manajemen Operasional,”