

PELAKSANAAN PROSES PRODUKSI KONVEKSI PADA CV MOODMAN APPAREL KOTA SUKABUMI

Lia Liliawati¹, Aditiya Fazri², Ratih Hendra Ningsih³

Program Studi Administrasi Bisnis Politeknik Sukabumi

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

liliawati@polteksmi.ac.id¹, aditiyafazri16@gmail.com², ratihhendraningsih@polteksmi.ac.id³

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.. Fokus penelitian ini adalah mengidentifikasi tahapan produksi, menilai efisiensi kerja di setiap tahapan, dan mengidentifikasi kendala yang terjadi dalam proses produksi. Metode penelitian yang digunakan adalah deskriptif kualitatif, dengan teknik pengumpulan data melalui observasi, wawancara, dan dokumentasi. Hasil penelitian menunjukkan bahwa proses produksi meliputi pemotongan, penjahitan, finishing, dan pengemasan. Namun, terdapat kendala seperti kekurangan bahan baku, kurangnya koordinasi antar divisi, dan keterbatasan tenaga kerja terampil. Oleh karena itu, diperlukan peningkatan manajemen produksi dan keterampilan karyawan melalui pelatihan untuk meningkatkan efisiensi dan kualitas produksi. Penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi positif bagi pengembangan manajemen produksi garmen di CV. Moodman Apparel.

Kata kunci: Proses Produksi, Konveksi.

Abstract

Convection is the production of clothing that is made in bulk and as a whole, convection is also a small-scale household industry which is a place for making ready-made clothing such as shirts, t-shirts, jackets, pants, school uniforms and so on. The focus of this research is to identify the stages of production, assess work efficiency at each stage, and identify obstacles that occur in the production process. The research method used is descriptive qualitative, with data collection techniques through observation, interviews, and documentation. The results of the study show that the production process includes cutting, sewing, finishing, and packaging. However, there are obstacles such as lack of raw materials, lack of coordination between divisions, and limited skilled labor. Therefore, it is necessary to improve production management and employee skills through training to increase production efficiency and quality. This research is expected to provide a positive contribution to the development of garment production management at CV. Moodman Apparel.

Keywords: Production Process, Convection.

I. PENDAHULUAN

Industri konveksi merupakan salah satu sektor manufaktur yang memiliki peran strategis dalam perekonomian Indonesia. Dengan karakteristik padat karya, industri ini tidak hanya menjadi sumber pendapatan nasional tetapi juga berkontribusi besar dalam menyerap tenaga kerja. Perkembangan tren mode yang dinamis dan permintaan pasar yang terus meningkat menjadikan sektor ini memiliki prospek yang menjanjikan, namun sekaligus menghadapi tantangan persaingan yang ketat. Pelaku usaha dituntut untuk terus meningkatkan efisiensi dan efektivitas dalam setiap tahapan produksinya guna menghasilkan produk berkualitas dengan biaya yang kompetitif.

Adanya ketidaksesuaian antara teori ideal proses produksi yang efisien dengan fakta di lapangan, seperti keterlambatan pengerjaan pesanan, tingginya tingkat produk yang cacat, atau pemborosan bahan baku, menjadi fenomena yang menarik untuk diteliti. Fenomena ini mengindikasikan bahwa pelaksanaan proses produksi di CV. Moodman Apparel belum optimal. Oleh karena itu, penelitian ini bertujuan untuk diteliti secara mendalam bagaimana proses produksi konveksi di CV. Moodman Apparel dilaksanakan, mengidentifikasi kendala-kendala yang dihadapi, serta menganalisis upaya yang dilakukan perusahaan untuk mengatasi masalah tersebut. Dengan demikian, diharapkan penelitian ini dapat memberikan gambaran komprehensif dan masukan yang bermanfaat bagi perusahaan dalam meningkatkan efisiensi operasionalnya.

Tabel 1.1 Jumlah Produksi yang dihasilkan oleh CV Moodman Apparel

NO	Bulan	Barang bagus	Barang rusak	Total produksi	Presentase kerusakan
1.	Januari	820	10	830	1,20%
2.	Februari	905	3	908	0,33%
3.	Maret	625	19	644	2,95%
4.	April	335	10	345	2,90%
5.	Mei	226	2	228	0,88%

6.	Juni	565	6	571	1,05%
7.	Juli	415	12	427	2,81%
8.	Agustus	505	8	513	1,56%
9.	September	280	9	289	3,11%
10.	Oktober	342	5	347	1,44%
11	November	661	7	668	1,05%
12	Desember	276	8	284	2,82%
Jumlah		5995	99	6054	22,10%

Proses produksi dapat dilihat bahwa konveksi ini dalam satu tahun mengalami 5 bulan dengan persentase produksi yang tidak sesuai, yaitu Maret, April, Juli, September, dan Desember. Persentase produksi yang paling tinggi terjadi pada bulan September sebesar 3,11%, diikuti bulan Maret sebesar 2,95%. Sementara itu, perusahaan menetapkan kebijakan toleransi produksi tidak sesuai hanya sebesar 2%. Dengan demikian, terdapat beberapa bulan yang melebihi kebijakan perusahaan sehingga menimbulkan kerugian karena produk yang rusak tidak dapat diproses ulang. Hal ini menunjukkan bahwa proses produksi konveksi pada CV Moodman Apparel Kota Sukabumi masih belum optimal dan memerlukan perbaikan agar kualitas dan kuantitas produksi dapat terjaga.

II. TINJAUAN PUSTAKA

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 Sofjan Assauri (2020:19) Produksi merupakan sebagai kegiatan yang mentransformasikan masukan (inputs) menjadi keluaran (output), tercakup semua aktifitas atau kegiatan yang menghasilkan barang atau jasa, serta kegiatan-kegiatan lain yang mendukung atau menunjang kegiatan produksi terdapat pada pabrik pengolahan atau manufaktur, pertambangan, perhotelan, rumah sakit, pelayanan dan lain sebagainya.

Proses produksi dapat diartikan sebagai cara,

metode dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan dan dana) yang ada. (Sofjan Assauri (2020:105).

Menurut Kusmindari dkk (2020:15), 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.

Mutu/Kualitas produk menurut Sofjan Assauri (2020:291) 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 Sofjan Assauri (2020:39) sistem produksi adalah suatu keterkaitan unsur-unsur yang berbeda secara terpadu, menyatu dan menyeluruh dalam pentransformasian masukan menjadi keluaran. Suatu sistem mempunyai banyak komponen yang terdapat dalam unsur baik bahan, maupun pentransformasiannya serta juga keluarannya. Dalam komponen masukan dari suatu sistem produksi, terdiri dari bahan, tenaga kerja, (sumber daya manusia), energi, mesin, modal dan informasi.

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 Susanto dalam Lolyta Damora Simbolon (2020:7) Fungsi dari persediaan adalah untuk menjaga keseimbangan permintaan dengan penyediaan bahan baku dan waktu proses

diperlukannya persediaan, menghindari inflasi dan perubahan harga, menghindari kekurangan stok karena cuaca, kekurangan pemasok, masalah mutu, dan pengiriman serta menjaga operasi agar berjalan lancar.

Tabel 2.1 Simbol-Simbol Bagan Alir (*Flowmap*)

No	Simbol	Nama Simbol	Keterangan
1		Dokumen	Digunakan untuk menggambarkan semua jenis dokumen yang merupakan formulir yang digunakan untuk merekam 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		Connector	
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.

III. METODE PENELITIAN

Pendekatan dalam penelitian ini adalah pendekatan kualitatif. Menurut Sugiyono (2022: 9) metode penelitian kualitatif adalah metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat postpositivisme atau enterpretif, digunakan untuk meneliti pada kondisi objek yang alam, di mana peneliti adalah sebagai instrumen kunci, teknik pengumpulan data dilakukan secara triangulasi (gabungan observasi, wawancara, dokumentasi), data yang diperoleh cenderung data kualitatif, analisis data bersifat Induktif/kualitatif, dan hasil penelitian kualitatif bersifat untuk memahami makna, memahami keunikan, mengkonstruksi fenomena, dan menemukan hipotesis.

memahami makna, memahami keunikan, mengkonstruksi fenomena, dan menemukan hipotesis.

Metode yang digunakan dalam penelitian tugas akhir ini :

1. Observasi

Untuk melengkapi dan membuktikan kebenaran – kebenaran data yang diperoleh oleh penulis, maka penulis melakukan pengumpulan data dengan cara sendiri bagaimana keadaan nyata objek yang di teliti pada perusahaan CV Moodman Apparel Kota Sukabumi, dengan cara terjun langsung melalui wawancara dan melihat langsung bagaimana kondisi tentang produksi yang ada pada perusahaan tersebut.

2. Wawancara

Penulis melakukan teknik pengumpulan data dengan cara melakukan wawancara atau tanya jawab secara langsung antara penulis dengan pemilik CV Moodman Apparel Kota Sukabumi, untuk mendapatkan informasi mengenai produksi konveksi pada CV Moodman Apparel Kota Sukabumi.

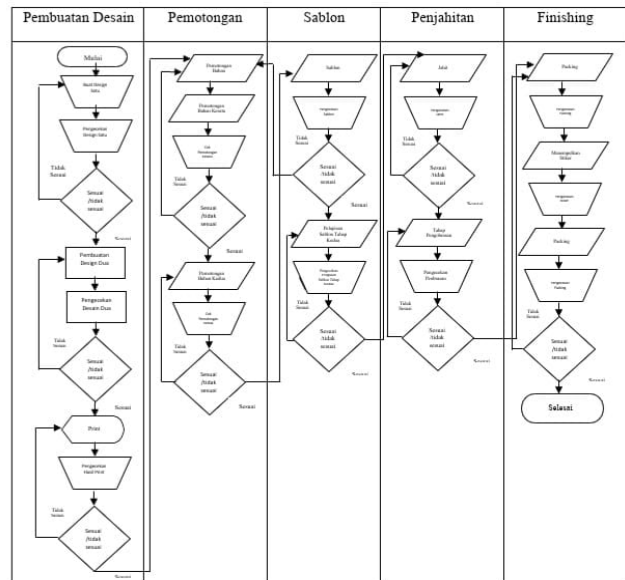
3. Dokumentasi

Dokumentasi merupakan teknik pengumpulan data – data tertulis berupa laporan dan data visual.

IV. HASIL DAN PEMBAHASAN

Tabel 4.1

Proses Produksi Kovenksi Pada CV Moodman Apparel Kota Sukabumi



Untuk mempermudah pembacaan *flowmap* pada tabel 4.1, maka penulis akan menjelaskan langkah- Proses Produksi Kovenksi Pada CV Moodman Apparel Kota Sukabumi secara terperinci beserta ilustrasi pembuatan sebagai berikut:

1. Pembuatan Desain

Tahap pembuatan desain merupakan langkah awal dalam proses produksi di CV. Moodman Apparel. Pada tahap ini, rancangan awal produk dibuat berdasarkan permintaan konsumen agar hasil akhir sesuai dengan ekspektasi dan kebutuhan pasar. Proses pembuatan desain tidak dilakukan secara langsung sekali jadi, melainkan melalui beberapa tahapan pengecekan dan revisi untuk memastikan ketepatan serta kualitas desain sebelum masuk ke tahap produksi selanjutnya. Adapun alur detailnya sebagai berikut:

- a. Mulai

Tahapan ini dimulai setelah perusahaan menerima pesanan dari pelanggan, baik berupa permintaan seragam, kaos, kemeja, maupun produk fashion lainnya. Bagian administrasi terlebih dahulu menyerahkan data pesanan yang berisi model, ukuran, warna, logo, serta detail desain kepada tim desainer. Setelah seluruh data sudah lengkap dan dikonfirmasi, proses desain dapat dimulai.

- b. Membuat Desain Pertama

Tim desainer mulai membuat

- rancangan awal (desain pertama) sesuai dengan spesifikasi yang diberikan pelanggan. Biasanya desain dibuat menggunakan perangkat lunak desain seperti CorelDRAW atau Adobe Illustrator untuk mendapatkan hasil yang presisi. Desain pertama ini berfungsi sebagai draft awal yang menggambarkan bentuk umum produk, posisi logo, warna dasar kain, dan elemen tambahan lainnya. Pada tahap ini, komunikasi antara desainer dan pelanggan sangat penting agar hasil awal sesuai dengan arah konsep yang diinginkan.
- c. Pengecekan Desain Pertama

Setelah desain pertama selesai, hasilnya diserahkan kepada pihak penanggung jawab (supervisor desain atau pemilik usaha) untuk dilakukan pengecekan. Pemeriksaan mencakup kesesuaian warna, ukuran, bentuk logo, serta proporsi desain secara keseluruhan.
 - d. Jika hasil pengecekan tidak sesuai, misalnya terdapat perbedaan warna, ukuran tidak proporsional, atau desain kurang menarik, maka proses dikembalikan ke tahap “Membuat Desain Pertama” untuk dilakukan revisi atau perbaikan. Jika hasil pengecekan sesuai, maka desain dapat dilanjutkan ke tahap “Membuat Desain Kedua” sebagai penyempurnaan.
 - e. Membuat Desain Kedua

Setelah desain pertama disetujui, tim desainer membuat desain kedua yang merupakan hasil pengembangan dari desain pertama. Pada tahap ini, desain dibuat lebih detail dengan memperhatikan setiap elemen seperti ukuran pasti setiap bagian, penempatan sablon atau bordir, kombinasi warna akhir, serta jenis bahan yang akan digunakan. Desain kedua ini biasanya sudah mendekati bentuk final dari produk yang akan diproduksi.
 - f. Pengecekan Desain Kedua

Desain kedua yang telah selesai kembali diperiksa oleh pihak penanggung jawab atau pelanggan untuk memastikan semua detail sudah benar. Pemeriksaan meliputi keakuratan ukuran, keseimbangan proporsi, pemilihan warna, dan kejelasan elemen tambahan seperti logo atau tulisan.
 - g. Jika desain kedua belum sesuai, maka akan dikembalikan ke tahap “Membuat Desain Kedua” untuk dilakukan revisi kembali hingga mencapai hasil yang diinginkan. Jika desain kedua sudah sesuai, maka desain dianggap final dan siap untuk dicetak.
 - h. Print Desain (Pencetakan Desain Akhir)

Setelah desain kedua disetujui, file desain final akan diproses untuk dicetak (print). Pencetakan ini bertujuan untuk menghasilkan pola visual yang nantinya digunakan sebagai acuan pada tahap pemotongan kain. Desain dicetak sesuai ukuran sebenarnya (real size) agar proses pemotongan bisa tepat dan efisien. Pada tahap ini, hasil print harus sesuai dengan skala dan ukuran yang telah ditentukan dalam desain digital.
 - i. Pengecekan Hasil Print

Setelah desain dicetak, dilakukan pengecekan hasil print untuk memastikan bahwa ukuran, garis pola, dan warna yang tercetak sesuai dengan desain digital yang telah disetujui. Pemeriksaan ini penting agar tidak terjadi kesalahan ukuran atau proporsi pada tahap produksi berikutnya.
 - j. Jika hasil print tidak sesuai, misalnya garis pola bergeser, ukuran berubah, atau warna tidak akurat, maka proses dikembalikan ke tahap “Print Desain” untuk dilakukan pencetakan ulang. Jika hasil print sudah sesuai, maka hasil cetakan dinyatakan layak dan siap digunakan sebagai acuan di tahap berikutnya.
2. Tahap pemotongan bahan merupakan langkah lanjutan setelah desain akhir disetujui dan hasil print desain dinyatakan sesuai. Pada tahap ini, proses berfokus pada pemotongan kain sesuai pola atau desain yang telah dibuat sebelumnya. Kegiatan pemotongan menjadi tahap yang sangat penting karena menentukan ketepatan

ukuran dan bentuk produk yang akan dijahit. Kesalahan sekecil apa pun pada tahap ini dapat mempengaruhi hasil akhir produksi. Oleh karena itu, CV. Moodman Apparel menjalankan tahap pemotongan dengan sistem pemeriksaan berlapis agar kualitas hasil potongan benar-benar akurat.

a. Pemotongan Bahan (Persiapan Awal)

Proses diawali dengan persiapan bahan baku berupa kain yang telah dipilih sesuai dengan spesifikasi pada desain. Sebelum dipotong, kain diperiksa terlebih dahulu untuk memastikan tidak ada cacat seperti robekan, noda, atau perbedaan warna antarlembar. Setelah itu, kain diratakan dan disusun secara berlapis (spreading) di atas meja potong agar hasil potongan konsisten untuk setiap lapisan. Pola hasil print dari tahap sebelumnya kemudian diletakkan di atas kain sebagai acuan utama pemotongan.

b. Pemotongan Bahan Kesatu

Setelah semua persiapan selesai, dilakukan proses pemotongan pertama. Potongan pertama ini bertujuan untuk memastikan pola yang diterapkan sudah sesuai dengan ukuran dan bentuk yang diinginkan. Pemotongan dilakukan menggunakan gunting kain industri atau mesin potong sesuai kebutuhan. Operator pemotongan wajib memperhatikan arah serat kain dan posisi pola agar hasilnya presisi dan tidak melenceng dari desain.

c. Pengecekan Pemotongan Bahan Kesatu

Setelah potongan pertama selesai, bagian kontrol kualitas (QC) atau pengawas produksi melakukan pemeriksaan terhadap hasil potongan. Pemeriksaan dilakukan dengan membandingkan ukuran potongan dengan pola cetak dan desain acuan. Tujuan pengecekan ini adalah untuk memastikan bentuk potongan benar, garis pola tepat, dan tidak ada kesalahan posisi.

d. Jika hasil pemotongan bahan pertama tidak sesuai, misalnya ukuran terlalu kecil, garis potongan melenceng, atau

bentuk tidak simetris, maka proses dikembalikan ke tahap “Pemotongan Bahan” untuk diperbaiki dan dilakukan pemotongan ulang. Jika hasil pemotongan bahan pertama sesuai, maka proses dapat dilanjutkan ke tahap berikutnya yaitu pemotongan bahan kedua.

e. Pemotongan Bahan Kedua

Setelah hasil potongan pertama dinyatakan sesuai, proses dilanjutkan dengan pemotongan bahan kedua. Pada tahap ini, operator melakukan pemotongan kain untuk bagian lain dari produk, seperti lengan, krah, atau bagian tambahan lainnya yang belum dipotong. Tujuannya agar semua komponen produk tersedia lengkap sebelum proses penjahitan dimulai. Sama seperti tahap sebelumnya, operator harus memastikan posisi pola, arah kain, serta jumlah lapisan yang dipotong sudah sesuai kebutuhan produksi.

f. Pengecekan Pemotongan Bahan Kedua

Setelah seluruh bagian kain pada tahap kedua selesai dipotong, dilakukan pengecekan kembali oleh tim pengawas atau QC. Pemeriksaan dilakukan untuk memastikan seluruh hasil potongan sesuai dengan pola desain, baik dari segi ukuran, bentuk, maupun jumlah potongan yang dihasilkan.

g. Jika hasil pemotongan bahan kedua tidak sesuai, maka proses akan kembali ke tahap “Pemotongan Bahan Kedua” untuk dilakukan perbaikan atau pemotongan ulang. Jika hasil pemotongan bahan kedua sudah sesuai, maka hasil potongan tersebut dinyatakan siap dan dilanjutkan ke tahap selanjutnya.

3. Tahap sablon merupakan proses penting dalam produksi pakaian di CV. Moodman Apparel karena menentukan tampilan visual dan nilai estetika produk. Pada tahap ini, desain yang sebelumnya telah dibuat dan disetujui akan diterapkan ke permukaan kain menggunakan tinta sablon. Kualitas sablon yang baik akan

berpengaruh langsung terhadap kepuasan konsumen dan citra merek, sehingga proses ini memerlukan ketelitian tinggi serta pengawasan ketat di setiap langkahnya.

a. Proses Sablon (Tahap Pertama)

Proses sablon diawali dengan persiapan alat dan bahan, seperti screen sablon, rakel, tinta sablon, serta meja sablon yang telah dibersihkan. Potongan kain yang telah melalui tahap pemotongan sebelumnya disusun rapi dan diberi posisi sesuai area yang akan disablon. Operator kemudian mulai melakukan proses sablon tahap pertama dengan mengaplikasikan tinta dasar sesuai warna desain yang telah disetujui.

Dalam tahap ini, fokus utamanya adalah memastikan tinta merata dan posisi sablon tepat pada bagian kain. Proses ini biasanya dilakukan secara manual oleh tenaga terampil atau menggunakan alat semi otomatis tergantung volume produksi.

b. Pengecekan Sablon Tahap Pertama

Setelah proses sablon tahap pertama selesai, dilakukan pengecekan awal oleh bagian pengawasan mutu (QC) untuk menilai hasil sablon. Pemeriksaan dilakukan terhadap ketepatan posisi desain, ketebalan tinta, serta kerapian hasil cetakan.

c. Jika hasil sablon tahap pertama tidak sesuai, misalnya tinta tidak merata, posisi sablon bergeser, atau hasil cetakan terlalu tebal/tipis, maka bahan akan dikembalikan ke tahap sablon pertama untuk dilakukan perbaikan dan penyablonan ulang. Jika hasil sablon tahap pertama sesuai, maka kain akan dilanjutkan ke tahap sablon kedua untuk pelapisan tinta tambahan atau penegasan warna desain.

d. Proses Sablon Tahap Kedua (Pelapisan Sablon)

Pada sablon tahap kedua, dilakukan pelapisan tinta tambahan guna mempertegas warna, memperbaiki detail desain, dan menambah daya tahan sablon agar tidak mudah pudar. Lapisan kedua ini juga dapat menggunakan jenis

tinta berbeda (misalnya tinta plastisol atau rubber) tergantung jenis bahan kain dan desain produk.

Operator memastikan setiap lapisan tinta diaplikasikan dengan hati-hati agar tidak terjadi penumpukan tinta berlebih atau pergeseran pola dari sablon pertama. Setelah itu, hasil sablon dibiarkan kering menggunakan alat pengering (heat gun atau conveyor dryer) agar tinta menempel sempurna.

e. Pengecekan Pelapisan Sablon Kedua

Setelah lapisan kedua selesai diaplikasikan, tim QC kembali melakukan pemeriksaan. Pemeriksaan ini meliputi aspek kesesuaian warna, ketebalan tinta, ketepatan posisi, serta kerapian keseluruhan hasil sablon.

Jika hasil pelapisan sablon kedua tidak sesuai, seperti warna tidak rata atau lapisan tidak presisi, maka proses dikembalikan ke tahap sablon kedua untuk diperbaiki. Jika hasil pelapisan sablon kedua sesuai, maka hasil sablon dinyatakan siap untuk masuk ke tahap selanjutnya.

4. Tahap jahit merupakan proses inti dalam pembuatan pakaian karena pada tahap inilah seluruh potongan kain yang telah melalui proses sablon akan disatukan menjadi bentuk pakaian yang utuh. Keberhasilan proses ini sangat bergantung pada ketelitian operator, keterampilan dalam pengoperasian mesin jahit, serta kontrol kualitas yang dilakukan secara berlapis untuk memastikan hasil akhir sesuai dengan standar perusahaan.

a. Proses Jahit

Tahap jahit diawali dengan persiapan bahan hasil sablon yang sudah dipilah berdasarkan ukuran dan model produk. Operator menjahit mengikuti pola yang telah ditentukan sebelumnya, menggunakan mesin jahit industri yang disesuaikan dengan jenis kain dan ketebalannya.

Pada tahap ini, setiap bagian pakaian seperti badan depan, badan belakang, lengan, dan kerah mulai disatukan. Ketelitian sangat diperlukan agar sambungan antar bagian kain rapi,

- tidak melenceng dari pola, dan memiliki kerapatan jahitan yang konsisten. Operator jahit juga memastikan benang yang digunakan sesuai warna dan jenisnya agar hasil jahitan terlihat serasi dengan desain produk.
- b. Pengecekan Jahit
- Setelah proses jahit selesai dilakukan, bagian pengawasan mutu (QC) melakukan pemeriksaan terhadap hasil jahitan. Pemeriksaan ini meliputi kerapian, kekuatan sambungan, kesesuaian pola, serta keselarasan antara bagian depan dan belakang pakaian.
- c. Jika hasil jahit tidak sesuai, misalnya terdapat jahitan yang miring, longgar, atau tidak rata, maka produk dikembalikan ke tahap jahit untuk diperbaiki dan dijahit ulang hingga memenuhi standar. Jika hasil jahit sudah sesuai, maka produk dilanjutkan ke tahap pengobrasan untuk merapikan sisi-sisi jahitan agar tidak mudah terurai.
- d. Proses Pengobrasan
- Tahap pengobrasan dilakukan setelah hasil jahitan dinyatakan sesuai. Pengobrasan berfungsi untuk memperkuat dan merapikan tepi kain yang telah dijahit agar tidak mudah rusak saat digunakan. Operator menggunakan mesin obras dengan benang yang sesuai warna dasar kain untuk menjaga kerapian tampilan. Proses ini juga menambah ketahanan pakaian terhadap cucian dan pemakaian berulang. Setiap bagian pakaian yang telah dijahit akan diobras sesuai urutan sambungan agar hasilnya rapi dan seragam.
- e. Pengecekan Obrasan
- Setelah proses pengobrasan selesai, tim QC kembali melakukan pengecekan untuk memastikan setiap sisi kain telah diobras dengan sempurna. Pemeriksaan ini dilakukan terhadap kerapatan obrasan, kesesuaian warna benang, dan kekuatan hasil obras.
- f. Jika hasil obrasan tidak sesuai, seperti adanya benang yang lepas, obrasan tidak rata, atau bagian tertentu belum terobras, maka produk dikembalikan ke tahap pengobrasan untuk dilakukan perbaikan. Jika hasil obrasan sudah sesuai, maka produk dinyatakan siap untuk masuk ke tahap berikutnya.
5. Tahap finishing merupakan proses terakhir dalam kegiatan produksi di CV. Moodman Apparel. Tahap ini menjadi langkah penting untuk memastikan bahwa seluruh produk yang telah melewati proses jahit dan obras benar-benar siap dipasarkan atau dikirim kepada konsumen. Pada tahap ini, dilakukan beberapa langkah penting mulai dari pengecekan akhir hingga proses pengemasan yang rapi dan sesuai standar perusahaan.
- a. Proses Packing (Pengemasan Awal)
- Tahap finishing diawali dengan proses packing atau pengemasan. Pada tahap ini, produk yang telah selesai dijahit dan diobras dikumpulkan berdasarkan kategori, ukuran, dan modelnya. Setiap pakaian dilipat dengan rapi menggunakan teknik standar agar tampilan produk terlihat menarik. Produk kemudian dimasukkan ke dalam plastik bening atau kemasan khusus yang telah disediakan oleh perusahaan. Tujuan dari proses ini adalah melindungi produk dari debu, kotoran, atau kerusakan selama penyimpanan dan pengiriman.
- b. Pengecekan Packing Pertama
- Setelah pengemasan awal dilakukan, bagian Quality Control (QC) melakukan pengecekan untuk memastikan bahwa setiap produk telah dikemas dengan baik dan sesuai dengan standar. Pemeriksaan ini mencakup kerapian lipatan, kesesuaian ukuran dan model dalam satu kemasan, serta kelengkapan jumlah produk yang akan dikirim. Jika hasil pengecekan tidak sesuai, misalnya ada kesalahan ukuran, lipatan tidak rapi, atau kemasan rusak, maka produk akan dikembalikan ke tahap packing awal untuk diperbaiki.

- c. Jika hasil pengecekan sesuai, maka produk akan dilanjutkan ke tahap penempelan stiker.
- d. Penempelan Stiker
Setelah kemasan dinyatakan sesuai, langkah selanjutnya adalah penempelan stiker. Stiker ini biasanya berisi informasi penting seperti ukuran, kode produk, merek, atau identitas pesanan dari konsumen.
- e. Proses ini dilakukan dengan hati-hati agar stiker menempel di posisi yang tepat dan tidak mudah lepas. Selain berfungsi sebagai identitas produk, stiker juga menjadi penanda keaslian dan profesionalitas produk dari CV. Moodman Apparel.
- f. Pengecekan Stiker
Setelah penempelan stiker, dilakukan proses pengecekan ulang untuk memastikan bahwa seluruh stiker telah dipasang dengan benar dan sesuai dengan isi kemasan.
- g. Jika ditemukan kesalahan, seperti posisi stiker yang miring, tulisan tidak terbaca, atau kode tidak sesuai dengan produk, maka produk akan dikembalikan ke tahap penempelan stiker untuk diperbaiki.
- h. Jika hasil pengecekan stiker sudah sesuai, maka produk akan lanjut ke tahap packing akhir. Packing Akhir
Setelah pengecekan stiker selesai, dilakukan packing akhir. Pada tahap ini, beberapa produk yang sudah selesai dikemas akan disusun ke dalam kardus besar atau wadah pengiriman sesuai jumlah pesanan.
- i. Packing akhir bertujuan agar produk aman selama proses distribusi dan mudah diidentifikasi ketika sampai di tujuan. Selain itu, setiap kardus biasanya diberi label pengiriman yang berisi data pemesan dan jumlah barang di dalamnya.
- j. Pengecekan Packing Akhir
Sebelum dinyatakan selesai, bagian QC kembali melakukan pengecekan terakhir terhadap seluruh hasil packing. Pemeriksaan ini meliputi kondisi

kardus, kerapian susunan produk, serta kesesuaian jumlah antara daftar pengiriman dengan isi sebenarnya.

- k. Jika hasil pengecekan tidak sesuai, produk akan dikembalikan ke tahap packing awal untuk diperbaiki kembali. Jika semua sudah sesuai, maka produk dinyatakan selesai dan siap dikirimkan kepada konsumen atau disimpan di gudang untuk stok penjualan.

Kendala-kendala Yang Dihadapi Saat Proses Produksi Pada Konveksi CV Moodman Apparel Kota Sukabumi

Dalam melakukan kegiatan proses produksi Konveksi, CV Moodman Apparel Kota Sukabumi menghadapi beberapa permasalahan pada saat proses produksi. Kendala-kendala yang dihadapi yaitu sebagai berikut :

1. Pada bagian penjahitan, kendala yang sering muncul adalah kerusakan dan kurang optimalnya perawatan mesin jahit. Mesin jahit yang digunakan sebagian masih manual dan jarang dibersihkan secara rutin, sehingga sering mengalami masalah seperti benang putus, jarum patah, atau hasil jahitan yang tidak rapi. Kondisi ini membuat proses produksi menjadi lambat dan bisa mengganggu target penyelesaian pesanan.
2. Dalam proses pemotongan kain, kesalahan sering terjadi karena kurangnya ketelitian tenaga kerja dalam menyesuaikan pola dan ukuran yang sudah ditentukan. Hal ini
3. menyebabkan potongan kain tidak presisi dan harus diulang, sehingga mengakibatkan pemborosan bahan serta memperlambat proses kerja.
4. Pada bagian penyablonan, sering kali terjadi kelalaian dari karyawan, seperti posisi sablon yang miring, tinta yang terlalu tebal atau terlalu tipis, serta hasil sablon yang rusak karena belum kering sempurna. Kondisi ini menyebabkan produk harus disablon ulang, yang tentu saja menambah waktu produksi dan biaya.

Solusi Menghadapi Kendala Saat Proses Produksi Pada Konveksi CV Moodman Apparel Kota Sukabumi

Adapun solusi yang penulis berikan kepada CV. Moodman Apparel Kota Sukabumi untuk mengatasi kendala-kendala tersebut yaitu sebagai berikut :

1. Perusahaan melakukan perawatan mesin jahit secara rutin dengan membersihkan, melumasi, dan memeriksa kondisi setiap mesin agar selalu siap digunakan. Jika ada mesin yang rusak, segera diperbaiki atau diganti komponennya. Selain itu, karyawan juga diimbau untuk lebih berhati-hati dan menjaga kebersihan mesin setelah digunakan.
2. Untuk mengurangi kesalahan pemotongan, perusahaan memberikan bimbingan dan pelatihan sederhana kepada karyawan agar lebih teliti dan memahami pola dengan baik. Perusahaan juga menyediakan alat bantu seperti penggaris besar dan meja potong yang lebih luas supaya hasil potongan kain bisa lebih presisi.
3. Pada bagian sablon, perusahaan menambah pengawasan kerja agar hasil cetakan sesuai dengan desain yang diinginkan. Karyawan diarahkan untuk lebih teliti dalam menata posisi sablon dan memastikan tinta kering dengan sempurna sebelum dipindahkan. Ruang sablon juga ditata ulang agar lebih rapi dan memiliki sirkulasi udara yang cukup untuk mempercepat proses pengeringan

V. KESIMPULAN

Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan yang telah penulis bahas dalam penelitian yang dilakukan pada CV. Moodman Apparel Kota Sukabumi, maka penulis dapat menyimpulkan sebagai berikut:

1. Pada tahun 2024, CV. Moodman Apparel Kota Sukabumi mengalami fluktuasi tingkat kerusakan produk setiap bulannya, yang dipengaruhi oleh faktor seperti ketelitian tenaga kerja, kondisi mesin, volume pesanan, dan efektivitas pengawasan. Beberapa bulan mencatat angka kerusakan tinggi, namun ada pula periode dengan hasil produksi yang stabil dan berkualitas baik. Hal ini menunjukkan bahwa upaya perbaikan sistem kerja, peningkatan pengawasan, dan penyesuaian ritme produksi telah memberikan dampak positif terhadap efisiensi dan kualitas hasil.

Perusahaan perlu terus meningkatkan kontrol kualitas, pelatihan tenaga kerja, serta koordinasi antarbagian agar tingkat kerusakan dapat ditekan dan produktivitas tetap optimal di masa mendatang.

2. CV. Moodman Apparel Kota Sukabumi menghadapi beberapa kendala dalam proses produksi konveksi, antara lain kerusakan dan kurang optimalnya perawatan mesin jahit yang menyebabkan hasil jahitan tidak rapi dan proses produksi terhambat, kesalahan dalam pemotongan kain akibat kurangnya ketelitian tenaga kerja sehingga mengakibatkan pemborosan bahan, serta masalah pada proses penyablonan seperti posisi cetakan yang tidak tepat dan tinta yang belum kering sempurna, yang berdampak pada penambahan waktu dan biaya produksi.
3. Untuk mengatasi berbagai kendala dalam proses produksi, CV. Moodman Apparel Kota Sukabumi mengambil langkah-langkah perbaikan seperti melakukan perawatan rutin mesin jahit agar selalu dalam kondisi optimal, memberikan pelatihan kepada karyawan untuk mengurangi kesalahan pemotongan, serta meningkatkan pengawasan dan penataan ulang di bagian sablon guna memastikan hasil cetakan sesuai desain dan mempercepat proses pengeringan. Langkah-langkah ini bertujuan untuk meningkatkan efisiensi kerja dan meminimalkan kesalahan dalam produksi.

Saran

Dari hasil penelitian mengenai analisis prone produksi konveksi pada CV. Moodman Apparel Kota Sukabumi yang mengacu pada pembahasan dan teori yang ada, maka penulis memberikan saran-saran sebagai berikut :

1. CV Moodman Apparel perlu lebih memperhatikan kondisi mesin jahit yang digunakan dalam proses produksi. Mesin jahit merupakan alat utama yang berpengaruh besar terhadap kelancaran kerja. Jika mesin jarang dirawat, maka akan mudah mengalami kerusakan seperti benang sering putus, jarum patah, atau hasil jahitan yang tidak rapi. Untuk mencegah hal itu, perusahaan sebaiknya melakukan pemeriksaan dan perawatan rutin setiap bulan.
2. Karyawan di bagian pemotongan kain perlu lebih teliti dan hati-hati dalam bekerja.

Kesalahan kecil dalam memotong kain bisa menyebabkan hasil tidak sesuai ukuran dan membuat bahan harus dipotong ulang. Hal ini tentu membuang waktu dan bahan. Untuk mengatasinya, CV Moodman Apparel bisa mengadakan pelatihan singkat untuk karyawan agar lebih paham cara membaca pola dan mengukur kain dengan benar. Selain itu, penggunaan alat pemotong otomatis juga bisa menjadi pilihan jika perusahaan ingin meningkatkan ketepatan hasil potongan. Dengan langkah-langkah ini, kesalahan pada tahap pemotongan dapat dikurangi dan waktu produksi bisa lebih efisien.

3. Pada tahap penyablonan, kesalahan sablon seperti posisi cetakan yang tidak tepat, tinta terlalu tebal atau tipis, dan noda akibat hasil sablon yang belum kering sering kali membuat produk harus dikerjakan ulang. Hal ini dapat diatasi dengan meningkatkan pengawasan di bagian sablon. Sebaiknya ada satu orang yang bertugas memeriksa hasil sablon sebelum masuk ke tahap pengeringan. Selain itu, perusahaan juga bisa menyediakan ruang khusus untuk pengeringan agar hasil sablon tidak mudah kotor atau rusak. Jika langkah ini diterapkan, kualitas hasil sablon akan lebih terjaga dan proses kerja menjadi lebih cepat.

REFERENSI

- [1] Aditama, R. A. (2020). *Pengantar Manajemen Teori dan Aplikasi*. Malang: AE Publishing .
- [2] Adji, W. N. (2022). Pengendalian Kualitas Proses Produksi Konveksi Pada PT Kaosta Sukses Mulia. *VOL. 8 No. 4, September 2022*, 66 - 82
- [3] Afriyadi, R. (2024). Proses Produksi Seragam Sekolah Pada Konveksi Makmur Jaya Kabupaten Sukabumi. *Politeknik Sukabumi, 26 Oktober 2024*, 109 - 116.
- [4] Amruddin, d. (2020). *Pengantar Manajemen Konsep dan Pendekatan Teoritis*. Bandung: CV. Media Sains Indonesia.
- [5] Assauri, S. (2020). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit FEUI.
- [6] Daryanto. (2021). *Manajemen Produksi*. Bandung : 2021.
- [7] Harjadi, D. (2021). *Experiential Marketing & Kualitas Produk dalam Kepuasan Pelanggan Generasi Milenial*. Cirebon: Penerbit Insania.
- [8] Dkk Eunike, A. (2021). *Perencanaan dan Produksi dan Pengendalian Persediaan*. Malang: UB Press.
- [9] Mulyadi. (2020). *Pengantar Manajemen*. Banyumas: Cv. Pena persada.
- [10] Pratama, R. (2020). *Pengantar Manajemen*. Yogyakarta: CV Budi Utama.
- [11] Rusminingsih, D. (2024). Pengaruh bahan baku, tenaga kerja, jam kerja mesin dan pengawasan mutu produk terhadap jumlah kerusakan hasil produksi buku pada pt. Masmadia buana pustaka, malang. *Vol. 16.no.2september 2024*, 100 - 109.
- [12] Simbolon, I. D. (2021). *Pengendalian persediaan* . Nusa tenggara barat: FP. Aswaja.
- [13] Sugiyono. (2022). *Metode Penelitian Kualitatif* . Bandung: Alfabeta Bandung.
- [14] Sulasmi, E. (2020). *Manajemen dan Kepemimpinan*. Depok: PT. Rajagrafindo .
- [15] Widagda, i. (2020). Rancang bangun sistem informasi instrumen akreditasi program studi kriteria luaran dan capaian. *Politeknik negeri bali*, 18 - 35.
- [16] Widjaja, W. (2022). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Batam: Yayasan Cenndikia Mulia Mandiri.

