



## ANALISIS MANAJEMEN PRODUKSI USAHA KONVEKSI DI MUTHIA KONVEKSI TANJUNG BERINGIN PASAMAN

### ANALYSIS MANAGEMENT OF CONVECTION BUSINESS PRODUCTION IN MUTHIA CONVECTION TANJUNG BERINGIN PASAMAN

Azzahra Fujiatul Mardatillah<sup>1\*</sup>, Puji Hujria Suci<sup>2\*</sup>

Program Studi Pendidikan Kesejahteraan Keluarga Departemen Ilmu Kesejahteraan Keluarga  
Fakultas Pariwisata dan Perhotelan  
Universitas Negeri Padang

Jl. Prof. Dr. Hamka, Air Tawar Padang, Kel. Air Tawar Barat, Kec. Padang Utara, Kota Padang, Kode Pos 25171  
Sumatera Barat, Indonesia  
Email: azzahrafujiatulm@gmail.com

#### Abstrak

Muthia Konveksi merupakan usaha konveksi yang berada di Tanjung Beringin Kabupaten Pasaman yang memproduksi pakaian secara massal. Selain itu dibutuhkan manajemen usaha yang baik dan benar untuk dapat mencapai prospek bisnis yang lebih luas di era modern seperti saat ini. Penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan secara detail mengenai perencanaan produksi, proses produksi, serta pengawasan dan pengendalian kualitas pada Muthia Konveksi. Metode penelitian yang digunakan yaitu kualitatif dengan pendekatan deskriptif, data diperoleh dengan melakukan wawancara dan observasi. Teknik analisis data yang digunakan adalah model interaktif, yang mencakup reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan. Hasil penelitian menunjukkan bahwa sistem perencanaan pada Muthia Konveksi belum dilakukan secara optimal dan efisien, proses produksi dilakukan berdasarkan pesanan yang telah diterima, serta sistem pemasaran yang diterapkan masih tradisional dengan menyebarkan informasi melalui mulut ke mulut. Muthia Konveksi melakukan perencanaan produksi dengan fokus pada pesanan yang diterima, menghasilkan berbagai jenis pakaian seperti seragam sekolah, seragam kantor, dan kaos olahraga. Muthia Konveksi melakukan perencanaan produksi dengan fokus pada pesanan yang diterima, menghasilkan berbagai jenis pakaian seperti seragam sekolah, seragam kantor, dan kaos olahraga. Mereka menggunakan sistem upah borongan untuk karyawan dan memiliki modal awal dari pinjaman bank. Produksi dilakukan sekitar 3-4 bulan sebelum masa pergantian tahun atau tahun ajaran baru. Muthia Konveksi melakukan pengawasan selama proses produksi berlangsung, termasuk pengawasan tenaga kerja, mutu produk, kebersihan, dan ketepatan waktu. Pengendalian kualitas dilakukan untuk memastikan produk sesuai dengan standar yang telah ditetapkan, melalui pemeriksaan jahitan dan proses *finishing*.

**Kata Kunci:** konveksi, perencanaan, pengawasan, pengendalian kualitas

#### Abstract

*Muthia Convection is a convection business located in Tanjung Beringin, Pasaman Regency. Convection business involves mass production of clothing. In addition, good and proper business management is needed to achieve broader business prospects in the modern era like today. This research aims to describe in detail about production planning, production process, as well as quality supervision and control at Muthia Convection. The research method used is qualitative method with descriptive approach, data obtained by conducting interviews and observations. The data analysis technique used is the interactive model, which includes data reduction, data presentation, and conclusion drawing. The results show that the planning system at Muthia Convection has not been carried out optimally and efficiently, the production process is carried out based on received orders, and the marketing system applied is still traditional by spreading information through word of mouth. Muthia Convection plans production with a focus on received orders, producing various types of clothing such as school uniforms, office uniforms, and sports shirts. They use a piece-rate wage system for employees and have initial capital from bank loans. Production is done around 3-4 months before the year change or new academic year. Muthia Convection conducts supervision during the production process, including supervision of labor, product quality, cleanliness, and timeliness. Quality control is carried out to ensure that the products meet the established standards, through stitch inspections and finishing processes.*

**Keywords:** convection, planning, quality control





## PENDAHULUAN

Pakaian merupakan kebutuhan pokok manusia selain kebutuhan pangan. Pakaian selalu melekat dalam aktifitas sehari-hari manusia, selain itu pakaian juga dapat menjadi cerminan kepribadian bagi orang yang menggunakannya. Seiring perkembangan zaman yang semakin *fashionable*, manusia memberi minat yang besar terhadap pakaian. Sehingga menjadikannya sebagai bidang usaha dengan potensi yang sangat luas untuk kedepannya. Usaha dalam memproduksi pakaian secara massal ini dikenal dengan sebutan usaha konveksi.

Menurut Indriastuti (2009), usaha konveksi merupakan suatu usaha produksi pakaian secara massal dalam besar sesuai dengan permintaan konsumen, dimana dalam proses pembuatannya menggunakan ukuran standar untuk melayani kebutuhan masyarakat yang memerlukannya. Menjalankan sebuah usaha konveksi dibutuhkan manajemen atau perencanaan yang baik. Manajemen yang dibutuhkan dalam usaha konveksi seperti, perencanaan produksi, proses produksi, dan *quality control* dari produk yang dihasilkan. Berdasarkan penelitian yang dilakukan oleh Suhemi (2016) menyatakan bahwa manajemen produksi di suatu perusahaan dapat dikatakan baik dan mampu mempertahankan usahanya, dikarenakan menggunakan aspek-aspek manajemen yaitu: perencanaan, pengorganisasian, pengarahan dan pengendalian atau pengawasan. Perencanaan yang baik akan menghasilkan produk yang baik.

Menurut Sudaryono (2017), manajemen adalah proses perencanaan, pengorganisasian, pengarahan dan pengawasan terhadap kegiatan usaha-usaha anggota organisasi dan kegiatan penggunaan sumberdaya-sumberdaya agar mencapai tujuan organisasi yang telah ditetapkan. Supriyanto (2009), juga menegaskan bahwa, perencanaan usaha adalah keseluruhan proses tentang hal-hal yang akan dikerjakan di masa yang akan datang, dalam rangka mencapai tujuan yang telah ditetapkan.

Muthia Konveksi merupakan suatu usaha konveksi yang berlokasi di Tanjung Beringin Kabupaten Pasaman. Produk yang dihasilkan Muthia Konveksi seperti seragam sekolah, kaos olahraga, almamater, seragam kantor, dan berbagai jenis busana pria dan wanita. Perencanaan proses produksi di Muthia Konveksi dimulai dari tahap penerimaan orderan dan tahap produksi. Penerimaan pesanan merupakan tahap pencatatan yang datang dari pelanggan. Hal yang biasanya dicatat merupakan desain pakaian, kuantitas yang dibutuhkan, jenis bahan yang akan digunakan,

ukuran pakaian, serta batas waktu yang diinginkan oleh pelanggan.

Proses produksi merupakan tahap pengerjaan pesanan pelanggan. Tahap ini terdapat enam proses dimulai dari proses desain, pembuatan pola, pemilihan bahan, proses jahit, pengepresan, pengecekan produk, dan pengemasan. Sistem pemasaran yang dilakukan oleh Muthia Konveksi hanya dilakukan dari mulut ke mulut. Hal ini sesuai dengan hasil wawancara penulis yang dilakukan di Muthia Konveksi dengan Bapak Dariyatmo selaku pemilik Muthia Konveksi pada 15 Mei 2023 yang menyatakan bahwa pemasaran ya saat ini masih mulut ke mulut lah istilah nya, kedepannya mau mengajukan proposal juga. Cuma saat ini karena alhamdulillah masih banyak orderan jadi kami kerjakan dulu yang ini, lalu nanti akan coba *door to door* lah istilah nya ya buat proposal, kami juga sudah mulai aktif *social media* pemasaran secara daring juga sudah mulai dilakukan, selain itu konveksi ini juga menerapkan sistem pemasaran *door to door*, atau lebih dikenal dengan menawarkan produk dalam bentuk proposal kepada calon pelanggan.

Berdasarkan pemaparan di atas, perlu meneliti tentang perencanaan, proses produksi dan pengawasan serta pengendalian kualitas pada Muthia Konveksi. Adapun manfaat dari penelitian ini agar hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan sumbang saran dalam pengembangan ilmu Tata Busana Khususnya pada mata kuliah Manajemen Usaha Busana dan mata kuliah lain yang relevan tentang proses produksi usaha konveksi. Bagi pengusaha Konveksi, bagi calon wirausahawan dan masyarakat sebagai bahan referensi, analisis dan evaluasi dalam mengelola dan menjalankan usaha konveksi.

## METODE PENELITIAN

Penelitian ini menggunakan metode kualitatif dengan pendekatan deskriptif. Lokasi penelitian berada di Muthia Konveksi di kenagarian Tanjung Beringin, Kabupaten Pasaman. Teknik pengumpulan data dilakukan dengan wawancara, observasi dan dokumentasi. Data penelitian diperoleh melalui wawancara, wawancara dilakukan dengan: 1) Dariyatmo (DY) (43 tahun) sebagai *Owner* Muthia Konveksi, 2) Yuli Jayani (YJ) (36 tahun) juga sebagai *Owner* Muthia Konveksi, dan 3) Irwadi (IW) (36 tahun) seorang karyawan. Observasi yang dilakukan pada penelitian ini mengenai manajemen usaha pada usaha Muthia Konveksi. Dokumentasi yang diperoleh dari terkumpulnya data dan hasil observasi berupa gambar maupun foto dan dokumentasi berupa cerita atau





tulisan. Teknik analisis data yang digunakan adalah model interaktif, yang mencakup reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan. Proses analisis data dilakukan secara berkelanjutan sepanjang penelitian berlangsung, dimulai dari pengumpulan data hingga penarikan kesimpulan akhir. Hal ini memastikan bahwa data yang diperoleh valid dan dapat diandalkan untuk mendukung temuan penelitian.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

### 1. Hasil

Hasil temuan kegiatan observasi pada usaha Muthia Konveksi dibagi menjadi temuan umum yang berisi informasi terkait perusahaan konveksi, dan temuan khusus yang membahas manajemen usaha konveksi dari perencanaan, proses, hingga pengawasan kualitas produksi.

#### 1) Temuan Umum

Berikut merupakan profil dan sejarah dari Muthia Konveksi :

##### (1) Profil Muthia Konveksi

Nama Usaha : Muthia Konveksi  
Tahun Berdiri : 2005 (Batam), 2020 (Tanjung Beringin Pasaman)  
Alamat : Jl. Pasar Benteng Baru, No. 67, Tanjung Beringin, Kecamatan Lubuk Sikaping, Kabupaten Pasaman  
Nama Pemilik : Daryatmo

##### (2) Sejarah Muthia Konveksi

Muthia Konveksi merupakan sebuah usaha konveksi yang ada di Tanjung Beringin Kabupaten Pasaman. Muthia Konveksi memproduksi pakaian seragam sekolah mulai dari TK, SD, SMP, hingga SMA, kaos olahraga, almamater, seragam kantor, seragam PT, dan berbagai jenis busana pria dan wanita lainnya.

Awal mula berdirinya Muthia Konveksi beroperasi di Kota Batam pada tahun 2005. Setelah 15 tahun berdiri pada tahun 2020 Muthia Konveksi memilih pindah ke Tanjung Beringin Kabupaten Pasaman, dan memiliki 5 orang karyawan. Awal berdirinya Muthia Konveksi mereka sudah menerima berbagai jahitan. Khususnya jahitan konveksi yang pada awalnya hanya menerima dengan kuantitas puluhan *pieces* sekarang sudah memasuki angka 2000 *pieces*.

#### 2) Temuan Khusus

Pada temuan khusus ini, peneliti membagi menjadi 3 pokok pembahasan dalam penelitian ini, sesuai dengan rumusan masalah penelitian yaitu,

### (1) Perencanaan Produksi pada Muthia Konveksi di Tanjung Beringin

Hal ini untuk mengetahui perencanaan produksi pada Muthia Konveksi peneliti melakukan wawancara dengan salah satu tenaga kerja. Berdasarkan wawancara peneliti dengan karyawan berinisial IW yang dilakukan pada tanggal 10 November 2023 menyatakan bahwa, pemilik Muthia Konveksi merencanakan sejak awal produk yang akan di produksi pada konveksi nya. Jenis pakaian yang diproduksi berupa seragam sekolah, kaos olahraga, seragam kantor, seragam perusahaan.

Hasil triangulasi dengan Bapak Daryatmo selaku pemilik usaha Muthia Konveksi dapat disimpulkan bahwa untuk perencanaan produksi pada usaha Muthia konveksi, produk yang akan di produksi direncanakan sejak awal berupa seragam sekolah, seragam kantor, seragam PT, kaos olahraga dll, modal awal Bapak Daryatmo dalam membangun Muthia Konveksi sebanyak Rp. 15 juta yang didapat dari pinjaman Bank. Proses produksi pada Muthia Konveksi untuk seragam sekolah biasanya dimulai 3 sampai 4 bulan sebelum masuk nya tahun ajaran baru, kemudian seragam kantor dll sebelum pergantian tahun. Jumlah tenaga kerja pada Muthia Konveksi berjumlah 5 orang termasuk dengan Bapak Daryatmo beserta istrinya, dan 2 orang bekerja dari rumah masing-masing dengan membawa bahan produksi.

Sistem upah pada Muthia Konveksi yaitu sistem borongan yang mana gaji tersebut dibayarkan perminggu nya kepada karyawan dan upah dihitung sesuai dengan jumlah pakaian yang dijahit oleh karyawan. Untuk satu baju anggaran upah nya mulai dari Rp 5.000-50.000 per helai. Maka upah karyawan yang dibayarkan tidak di tetapkan melainkan sesuai dengan banyaknya baju yang mereka jahit dalam minggu tersebut. Upah karyawan biasanya mencapai Rp 500.000 hingga Rp 1.000.000 per minggu nya.

Sarana prasarana pada Muthia Konveksi mempunyai 1 ruko kemudian alat-alat yang digunakan untuk produksi pakaian pada Muthia Konveksi ada 8 mesin jahit dan 3 mesin obras, 1 mesin bordir, lalu 1 mesin pasang kancing, 2 setrika listrik dan 1 setrika uap dan 1 mesin potong. Bahan pada Muthia Konveksi menggunakan bahan katun, *hyget*, *spandex*, untuk kaos olahraga, kemudian untuk seragam kantor biasanya bahan *drill*, *American drill*, bahan diperoleh dari toko tekstil di Bukittinggi dan Jakarta yang telah bekerjasama dengan Muthia Konveksi. Berdasarkan penjelasan diatas perencanaan produksi pada Muthia



Konveksi dapat dikatakan sudah terencana dengan baik, namun belum optimal.

## (2) Proses Produksi Usaha Muthia Konveksi

Proses produksi busana tersebut ada beberapa langkah atau proses dalam pembuatannya. Proses produksi busana yang dilakukan pada usaha Muthia Konveksi antara lain :

### a. Desain Busana

Berdasarkan pengamatan pada 10 November 2023 di lokasi usaha Muthia Konveksi terhadap pembuatan desain busana Muthia Konveksi, desain dibuat berdasarkan permintaan konsumen dan menyesuaikan dengan bahan yang akan digunakan. Pada Muthia Konveksi desain masih dibuat pada kertas.

Pernyataan karyawan diketahui bahwa, desain busana pada Muthia Konveksi masih dibuat dikertas, belum tersedia secara digital dan membuat desain hanya sesuai dengan pesanan saja. Desain busana yang dibuat oleh Muthia Konveksi dapat diamati pada Gambar 1.



Gambar 1. Desain Kertas Seragam Sekolah Muthia Konveksi  
Sumber : Dokumentasi Pribadi (2023)

Gambar 1 merupakan desain seragam sekolah untuk siswa perempuan dan laki-laki. Media pembuatan desain seragam sekolah masih menggunakan kertas dan belum beralih ke media digital, sehingga jika terjadi kesalahan pada proses pembuatan desain harus mengulangi pembuatan desain dari awal.

### b. Pola

#### (a) Sistem Pembuatan Pola

Pembuatan pola pada Muthia Konveksi dilakukan oleh Bapak Dariyatmo sendiri. Pola dibuat pada kertas karton. Kemudian pada pembuatan pola langsung diberi kampuh untuk memudahkan saat proses menggunting.

#### (b) Ukuran

Ukuran yang digunakan pada pembuatan pola merupakan ukuran standar Muthia Konveksi sendiri, yang merupakan hasil modifikasi dari contoh ukuran standar yang ada di internet.

#### (c) Pecah Pola Busana

Pecah pola busana pada Muthia Konveksi sebagai berikut :



Gambar 2. Pecah Pola kemeja  
Sumber : Dokumentasi Pribadi (2023)

Gambar 2 menyajikan bentuk pecah pola kemeja untuk seragam sekolah yang masih dalam proses produksi di Muthia Konveksi.

#### (d) Pemilihan Bahan

Pemilihan bahan Muthia Konveksi disesuaikan dengan desain atau model busana yang akan diproduksi. Bahan di pesan langsung dari Bukittinggi dan Jakarta. Bahan baku seperti kancing, resleting, karet, benang dan bahan baku lainnya dibeli oleh pemilik dari Bukittinggi.

#### (e) Memotong Bahan

Pemotongan bahan pada proses produksi di Muthia Konveksi dilakukan langsung oleh Bapak Dariyatmo. Alat yang digunakan mesin potong yang ukuran kecil kapasitas 10 sampai 15 lembar, dalam memotong kain ditumpuk kemudian susun pola dari yang yang terbesar hingga terkecil. Sebelum memotong bahan, hal yang harus diperhatikan yaitu, ukuran yang akan dipotong.

#### (f) Teknik Menjahit

Teknik jahit pada Muthia Konveksi menggunakan sistem borongan, yang mana satu baju diselesaikan oleh satu orang, tidak menjahit perbagian. Tahap menjahit pada Muthia Konveksi yang pertama yaitu, melakukan pemeriksaan pada bahan yang akan dijahit, kelengkapan bagian baju yang akan dijahit.

Dimulai dari menyatukan bagian bahu, kemudian menyatukan bagian sisi, selanjutnya yaitu pemasangan lengan, kemudian pemasangan kerah, selanjutnya masuk ke bagian *finishing*, kemudian *quality control*, terakhir pengepressan dan *packing*. Proses menjahit menjadi kegiatan yang dilakukan secara individu oleh pekerja di Muthia Konveksi.

#### (3) Pengawasan dan Pengendalian Kualitas

Pengawasan dilakukan selama proses produksi untuk melihat apa kendala yang terjadi yang dapat







mengganggu jalannya proses produksi kemudian setelah diketahui sebabnya maka akan dicari solusi agar proses produksi tetap berjalan sebagaimana mestinya.

Pengendalian kualitas terdapat pemeriksaan jahitan dan *finishing/packing*. Tugas *quality control* pada Muthia Konveksi yaitu memeriksa kualitas jahitan, pemeriksaan jahitan apa ada yang tidak terobras atau tidak terjahit, kemudian cek *size* apakah sudah sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan atau tidak, kesesuaian baju dengan model yang akan dibuat, jika terdapat kesalahan pada jahitan maka akan diperbaiki. Pemeriksaan produk dilakukan untuk memastikan tidak adanya jahitan yang cacat ataupun benang-benang yang masih menempel. Hal ini bertujuan untuk memastikan produk yang sampai kepada pelanggan dalam keadaan baik, sehingga dapat meningkatkan kepuasan pelanggan terhadap produk yang diberikan.

*Finishing* yang dilakukan yaitu membersihkan benang, di setrika dengan menggunakan setrika uap. Setelah setrika kemudian *packing* produk dilakukan dengan memisahkan per *size* yang kemudian nanti diikat sebanyak 5 *pieces* menurut *size* nya. Salah satu kegiatan *finishing* terdapat pada Gambar 3.



Gambar 3. Proses Membersihkan Benang  
Sumber : Dokumentasi Pribadi (2023)

Gambar 3 merupakan salah kegiatan *finishing*, yaitu pembersihan benang-benang yang masih menempel pada pakaian yang telah dijahit. Selain kegiatan pembersihan benang, juga terdapat kegiatan pengemasan seperti pada Gambar 4.



Gambar 4. Proses *Packing*  
Sumber : Dokumentasi Pribadi (2023)

Salah satu kegiatan *finishing* pada produk yang telah jadi, yaitu pengemasan/*packing*. Sebelum dikemas dengan plastik yang telah disediakan, pakaian yang telah jadi akan diseterika terlebih dahulu dengan menggunakan setrika uap, agar produk yang diberikan kepada pelanggan dalam keadaan rapi.

## 2. Pembahasan

### 1) Perencanaan Produksi

Perencanaan adalah tahap utama dalam proses manajemen yang meliputi penentuan tujuan dan target yang ingin dicapai, serta keputusan mengenai bagaimana mencapai suatu tujuan dan target tersebut (Sinulingga, 2009). Perencanaan produksi menurut Gasperz (2005) menyatakan bahwa perencanaan produksi merupakan suatu proses menentukan tingkat *output manufacturing* secara keseluruhan guna memenuhi tingkat penjualan yang direncanakan dan inventori yang diinginkan.

Perencanaan produksi pada Muthia Konveksi yaitu, produksi hanya dilakukan berdasarkan pesanan yang diminta. Muthia Konveksi merencanakan sejak awal busana yang akan di produksi pada konveksinya yaitu seragam sekolah, seragam kantor, seragam perusahaan dan kaos olahraga.

Sistem upah pada Muthia Konveksi yaitu sistem upah borongan dan upah karyawan dibayarkan per minggu, upah dihitung sesuai dengan jumlah pakaian yang dijahit oleh karyawan. Untuk satu baju anggaran upahnya mulai dari Rp 5.000-50.000 per helainya. Maka upah karyawan yang dibayarkan tidak ditetapkan melainkan sesuai dengan banyaknya baju yang mereka jahit dalam minggu tersebut. Upah karyawan biasanya mencapai Rp 500.000 hingga Rp 1.000.000 per minggu nya.

Untuk produksi pakaian, Muthia Konveksi memiliki 8 mesin jahit dan 3 mesin obras, 1 mesin bordir, lalu 1 mesin pasang kancing, 2 setrika listrik dan 1 setrika uap dan 1 mesin potong. Bahan yang digunakan pada Muthia Konveksi ada bahan kaos, *American Drill*, *hyget*, dan *spandex* yang mana bahan tersebut dipesan dari toko tekstil di Bukittinggi dan Jakarta yang sudah menjalin kerjasama dengan Muthia Konveksi.

### 2) Proses Produksi

#### (1) Desain Busana

Desain stuktur yang digunakan Muthia Konveksi adalah siluet H, dikarenakan pakaian yang diproduksi Muthia Konveksi merupakan pakaian formal seperti seragam sekolah, kaos olahraga, seragam kantor, dll yang bertujuan dipakai untuk kegiatan formal, sehingga



pakaian yang diperlukan adalah yang longgar dan lurus dari atas sampai bawah.

### **(2) Pola Busana**

Menurut Nurul & Yasnidawati (2019), pola merupakan ciplakan bentuk badan seseorang yang dibuat diatas kain atau kertas yang menggunakan ukuran-ukuran tertentu dan dijadikan sebagai contoh pada saat menggantung kain supaya tidak terjadi kesalahan. Metode atau sistem pola yang digunakan Muthia Konveksi saat ini masih berdasarkan pengetahuan pemilik sendiri, pemilik mengungkapkan pola yang dipakai adalah bikinan sendiri bukan pola orang lain. Tetapi pola tersebut sesuai dengan model dan ukuran standar yang telah ditetapkan Muthia Konveksi. Pembuatan pola untuk konveksi bisa menggunakan sistem pembuatan pola *dressmaking* yang bisa disesuaikan nantinya dengan model pakaian yang akan dibuat.

### **(3) Ukuran**

Berdasarkan hasil penelitian dan pendapat diatas, ukuran yang dipakai untuk pembuatan pola pada Muthia Konveksi adalah ukuran standar yang sebelumnya didapat di internet, kemudian dimodifikasi menjadi ukuran standar Muthia Konveksi. Ukuran yang digunakan yaitu lingkaran leher, lingkaran badan, panjang baju, bahu, lengan Panjang dan lengan pendek, serta lebar tangan panjang dan lebar tangan pendek.

### **(4) Pemilihan Bahan**

Sebagaimana yang dijelaskan oleh Ernawati (2008) terdapat beberapa faktor yang perlu diperhatikan salah satunya yaitu memilih bahan sesuai dengan kesempatan. Seperti pada pakaian kerja, pakaian rumah, pakaian santai, pakaian sekolah dan pakaian olahraga sebaiknya menggunakan bahan yang menghisap keringat.

Pemilihan bahan pada Muthia Konveksi disesuaikan dengan visi dari pakaian tersebut, seperti busana kerja memilih bahan yang nyaman, menyerap keringat, tetapi tetap formal, dan untuk kaos olahraga memilih bahan yang ringan, nyaman digunakan untuk olahraga dan menyerap keringat seperti bahan kaos, *spandex*, dan *hyget*. Kemudian untuk seragam sekolah, seragam kantor, dan seragam perusahaan hampir sama yaitu memakai bahan *drill*, *American drill*, *katun linen* dan *bahan oxford*.

### **(5) Pemotongan Bahan**

Proses pemotongan terbagi atas empat tahapan yaitu, poses penggambaran, peletakan kain, pemotongan, dan penyusunan. Lalu pada proses peletakan pola diatas

bahan dijelaskan oleh Nafila (2014) bahwa peletakan pola pada bahan harus memperhatikan arah serat bahan. Arah serat bahan mempengaruhi jatuhnya bahan pada pembuatan busana.

Peletakan pola pada bahan dapat dilakukan dengan 3 arah serat yang berbeda dengan tujuan tertentu. Arah serat ada tiga macam yang digunakan dalam pembuatan busana yakni 1) arah serat memanjang (*length wise grain*), 2) arah serat melebar (*cross wise grain*), 3) arah serat serong (*true bias*). Proses memotong bahan pada Muthia Konveksi yaitu dengan membentangkan kain pada meja potong, kain ditumpuk 10 sampai 15 helai. Kemudian pola disusun diatas bahan dari yang terbesar hingga terkecil, kemudian memotong bahan menggunakan mesin potong.

### **(6) Teknik Menjahit**

Terdapat dua proses penjahitan pembuatan pakaian jadi yaitu: Sistem borongan yaitu pakaian yang dijahit satu potong lengkap, dijahit oleh satu orang dari obras, penggabungan dan penyempurnaan sampai selesai. Sistem pembagian kerja. Sistem pembagian kerja yaitu dalam proses menjahit bagian-bagian yang telah dipotong satu demi satu untuk menghasilkan pakaian.

Pada proses menjahit di Muthia Konveksi yaitu menggunakan sistem Borongan, dimana satu bundelan kain dijahit dari awal hingga selesai oleh satu orang. Proses menjahit ini dilakukan oleh 5 orang pekerja, 3 orang bekerja di tempat dan 2 orang lagi bekerja diluar. Setelah melalui proses *quality control* kemudian dilakukan penyelesaian akhir/*finishing* oleh penjahit yaitu pembuatan lobang kancing, pemasangan kancing, setelah itu membersihkan benang serta menyetryika, yang terakhir yaitu pengemasan

## **3) Pengawasan dan Pengendalian Kualitas**

### **(a) Pengawasan**

Pengawasan Produksi adalah kegiatan untuk mengoordinir aktivitas-aktivitas pengerjaan atau pengelolaan agar waktu penyelesaian yang telah ditentukan terlebih dahulu dapat dicapai dengan efektif dan efisien. Pengawasan pada Muthia Konveksi dilakukan selama proses produksi dilaksanakan. Pengawasan bertujuan untuk melihat kendala yang terjadi serta mencari tau penyebab dan mencari solusi untuk menyelesaikannya.

### **(b) Pengendalian kualitas**

Menurut Assauri (2013) pengendalian kualitas merupakan usaha untuk mempertahankan kualitas dari barang yang dihasilkan, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan





kebijakan pimpinan perusahaan. Pengendalian kualitas pada Muthia Konveksi bertujuan untuk memastikan produk yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan Muthia Konveksi.

### (c) Pemeriksaan jahitan

Pada bagian pemeriksaan jahitan ini bagian yang diperiksa adalah kualitas jahitan, *size*, setikan mesin, dan obras.

### (d) *Finishing*

Bagian *finishing* di Muthia Konveksi, pengerjaan produk hingga akhir, mulai dari membersihkan benang, menyetrika, dan terakhir pengemasan produk. Temuan di atas didukung berdasarkan hasil penelitian Wihandira & Nelmira (2023) bahwa proses kontrol kualitas termasuk tugas-tugas seperti memeriksa, memberi label, menyetrika, menyortir, dan mengemas sebelum produk dipasarkan.

## KESIMPULAN DAN SARAN

### 1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang diperoleh dapat disimpulkan bahwa, perencanaan produksi pada Muthia Konveksi belum direncanakan dengan baik. Sistem pemasaran yang diterapkan belum optimal. Desain pada Muthia Konveksi masih dibuat pada kertas, dan desain dibuat sesuai model dari konsumen. Pembuatan pola masih menggunakan sistem yang diketahui pemilik, ukuran pembuatan pola pada Muthia Konveksi dibuat berdasarkan ukuran standar. Pemilihan bahan disesuaikan dengan visi dari pakaian yang akan dibuat. Pemotongan bahan dengan menggunakan mesin potong. Teknik jahit pada muthia konveksi menggunakan sistem borongan, yang mana satu bundelan kain dijahit oleh satu orang dari awal hingga selesai.

Pengawasan dilakukan dari awal proses produksi yang bertujuan untuk mengetahui kendala yang terjadi dan mencari penyebab serta mencari solusinya, dalam pengendalian kualitas, yang dilakukan adalah memeriksa hasil jahitan, hal yang diperiksa adalah kualitas jahitan *size*, setikan mesin dan obras. *Finishing* dimulai dari membersihkan benang, menyetrika produk kemudian pengemasan (*packing*) ke dalam plastik.

### 2. Saran

Berdasarkan hasil observasi pada penelitian ini diharapkan Muthia Konveksi dapat mengikuti pelatihan dalam manajemen dan pengelolaan usaha konveksi, dengan tujuan untuk meningkatkan kemampuan karyawan dalam mengembangkan usaha di

bidang konveksi. Mulai melakukan pemanfaatan teknologi dalam proses produksi untuk hasil yang lebih efisien dan optimal. Melakukan observasi lebih mendalam mengenai manajemen produksi pada usaha konveksi. Melakukan perbandingan manajemen dan produksi dengan usaha konveksi modern.

## DAFTAR RUJUKAN

- Assauri, S. (2013). *Management marketing*. Jakarta: Rajawali Pers.
- Dariyatmo, D. (2023), "Sistem Pemasaran Muthia Konveksi". *Hasil Wawancara Pribadi*: 15 Mei 2023, Muthia Konveksi.
- Ernawati, W. N. (2008). *Tata Busana SMK Jilid 2*. Padang: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Gasperz, V. (2005). *Total Quality Management*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama
- Hidayah, N., & Yasnidawati, Y. (2019). Penyesuaian Pola Dasar Busana Sistem Indonesia Untuk Wanita Indonesia Dengan Bentuk Badan Gemuk. *Gorga: Jurnal Seni Rupa*, 8(1), 222-230.
- Indriastuti, B. (2009). Kajian Tentang Pengelolaan Usaha Pada Industri Kecil Konveksi Di Desa Tempusari Kecamatan Ngawen Kabupaten Klaten. Skripsi Malang: Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang.
- Nafila, W. (2014). Pengaruh Peletakan Pola Terhadap Hasil Jadi Blus Circular Drape Menggunakan Kain Lycra Metode Pattern Magic Stretch Fabric. *Jurnal Tata Busana*, 3(3).
- Sinulingga, S. (2009). *Perencanaan & Pengendalian Produksi*. Yogyakarta : Graha Ilmu.
- Sudaryono, S. (2017). *Pengantar Manajemen Teori dan Kasus*. Yogyakarta: CAPS
- Suhemi, R. (2016). Manajemen Produksi dan Pemasaran Sirup Markisa (Studi Kasus CV. Citra Sari) Kelurahan N Mangasa Kecamatan Tamalate Kota Makassar. *Sosial Ekonomi*.
- Supriyanto, S. (2009). Business Plan Sebagai Langkah Awal Memulai Usaha. *Jurnal Ekonomi dan Pendidikan*, 6(1), 73-83.
- Wihandira, N. W. (2023) The Production Process of the Convection Business in Nagari Batu Taba Ampek Angkek District West Sumatera. *TEKNOBUGA: Jurnal Teknologi Busana dan Boga*, 11(11), 38-49.