

Proses Produksi Pakaian Dinas Harian Telkom Pada PT Kartika Cipta Anugrah Bandung

Kurnia Cahya Ramadhani¹ , Nida Auliana Umami²

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

^{1,2}Jl. Babakan Sirna No.25 Kota Sukabumi Jawa Barat, Telp/Fax. (0266) 215417, Indonesia
kurniacahyaramdhani115@gmail.com

Abstrak

Penelitian ini dilakukan pada PT Kartika Cipta Anugrah Bandung yang merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang konveksi dan pengadaan barang dan jasa di wilayah Bandung tepatnya Buah Batu.. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana pelaksanaan proses produksi pakaian dinas harian, apa saja kendala-kendala yang dihadapi dalam pelaksanaan proses produksi, dan bagaimana solusi untuk mengatasi kendala-kendala dalam proses produksi pakaian dinas harian pada PT Kartika Cipta Anugrah Bandung. Metode penelitian yang digunakan adalah metode deskriptif dengan pendekatan kualitatif yaitu dimana penulis ingin memberikan gambaran keadaan yang sebenarnya mengenai objek penelitian, dan data yang didapat akan diolah dan dapat ditarik kesimpulan. Data yang diperoleh adalah data sekunder, yaitu data yang bersumber langsung dari perusahaan dengan cara menganalisis data produksi dari bulan Januari hingga Desember 2021, dan studi pustaka dari buku-buku yang berkaitan dengan materi yang dibahas. Hasil penelitian pada PT Kartika Cipta Anugrah Bandung mengenai proses produksi menunjukkan bahwa data produksi pakaian dinas harian mengalami kenaikan dan penurunan. Kondisi ini diakibatkan kurang baiknya pelaksanaan produksi yang dilakukan oleh perusahaan seperti kekurangan tenaga kerja, keterbatasan mesin dan kesalahan dalam proses pembuatan . Kesimpulan dari penelitian ini, proses produksi yang dilakukan oleh PT Kartika Cipta Anugrah Bandung adalah masih banyaknya kekurangan dalam proses produksi.

Kata Kunci : Proses Produksi, Produksi, Pakaian Dinas Harian

Abstract

This research was conducted at PT Kartika Cipta Anugrah Bandung which is a company engaged in the convection and procurement of goods and services in the Bandung area, precisely in Buah Batu. faced in the implementation of the production process, and what are the solutions to overcome the obstacles in the production process of daily official clothing at PT Kartika Cipta Anugrah Bandung. The research method used is a descriptive method with a qualitative approach, where the author wants to provide an overview of the actual situation regarding the object of research, and the data obtained will be processed and conclusions can be drawn. The data obtained are secondary data, namely data sourced directly from the company by analyzing production data from January to December 2021, and literature study from books related to the material discussed. The results of research at PT Kartika Cipta Anugrah Bandung regarding the production process show that the production data of daily official clothing has increased and decreased. This condition is caused by the poor implementation of production carried out by the company such as a shortage of manpower, limited machines and errors in the manufacturing process. The conclusion of this study, the production process carried out by PT Kartika Cipta Anugrah Bandung is that there are still many shortcomings in the production process.

Keywords: Production Process, Production, Daily Service Clothing

I. PENDAHULUAN

Proses produksi pada sebuah perusahaan dapat berjalan dengan baik atau mampu memproduksi secara optimal jika ditunjang oleh sitem produksi yang baik. Salah satu faktor yang berperan penting dalam menentukan produktivitas adalah performa yang baik dan mesin produksi yang ada pada perusahaan tersebut. Makin baik performa dari mesin produksi tersebut, maka makin baik pula produktivitasnya. Ketika menjalankan proses produksinya, sebuah pabrik akan membutuhkan beberapa peralatan dan mesin. Mesin dan peralatan yang digunakan dalam proses produksi memiliki kemampuan yang berbeda-beda, sesuai dengan umur pakainya. Kemampuan mesin yang telah menurun dapat menyebabkan kerugian bagi perusahaan dalam jangka waktu tertentu. Guna meningkatkan kembali performa dari mesin tersebut diperlukan adanya perawatan yang tepat. Tindakan perawatan yang dilakukan harus memiliki sebuah parameter dasar yang dapat menggambarkan seberapa baik mesin tersebut dapat bekerja.

Perkembangan industri konveksi saat ini di Indonesia sangat signifikan, bahkan konveksi-konveksi dari Indonesia telah memasuki pasar ekspor mancanegara. Industri konveksi merupakan salah satu industri penghasil pakaian jadi seperti pakaian dinas harian, jaket, celana, kaos, pakaian kerja, pakaian olahraga, dan lain-lain. Perkembangan industri pakaian jadi (konveksi) menunjukkan peningkatan, hal ini terlihat pada perkembangan nilai produksinya. Berdasarkan data statistik dari kementerian perindustrian (2018) pada perkembangan nilai produksi industri besar dan menengah Indonesia bahwa pencapaian *trend* yang dialami sektor industri pakaian jadi (konveksi) dari tekstil untuk periode empat tahunan pada tahun 2010 – 2013 yaitu mencapai 9,22% Persaingan dalam industri menuntut pengusaha dalam bidang konveksi untuk dapat berkompetisi dalam meningkatkan kualitas hasil produksi dalam memenuhi kebutuhan permintaan pasar secara tepat waktu, sehingga perusahaan. Harus melakukan perbaikan secara berkesinambungan untuk dapat bersaing mempertahankan eksistensi perusahaan dalam pasar. Oleh karena itu perancangan sistem kerja yang baik sehingga tercipta sistem kerja yang ergonomis. Ergonomis yaitu suatu bidang ilmu yang mempelajari informasi-informasi pada manusia mengenai sifat, kemampuan, dan keterbatasan manusia dalam merancang sistem kerja sehingga

dapat tercipta lingkungan kerja yang baik dan mencapai tujuan yang diinginkan melalui pekerjaan itu dengan efektif, nyaman dan aman (Kemenperin.go.id).

Pengendalian proses produksi yang baik, perlu diketahui fungsi pengendalian proses produksi didalam perusahaan yang melaksanakan proses produksi tersebut. Adapun yang dimaksud dengan fungsi pengendalian proses ini merupakan perencanaan, penentuan urutan kerja, penentuan waktu kerja, pemberian perintah kerja dan tindak lanjut dalam pelaksanaan proses produksi.

Pengendalian produksi dilakukan untuk mempelajari prinsip-prinsip dan teknik-teknik mendapatkan rancangan sistem dan tata kerja yang paling efektif dan efisien. Prinsip atau teknik-teknik tersebut diaplikasikan guna mengatur komponen-komponen kerja yang terlibat dalam sebuah sistem kerja seperti manusia, bahan baku, mesin, dan lain-lain, sehingga dicapai tingkat efektivitas dan efisiensi kerja yang tinggi.

PT Kartika Cipta Anugrah Bandung merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang pengadaan barang dan jasa perdagangan umum (*General Suplier*), terkhusus di bidang jasa konveksi, yang siap melayani perusahaan menengah dan perusahaan besar, baik swasta maupun instansi pemerintahan.

PT. Kartika Cipta Anugrah Bandung Memilik 150 orang karyawan, namun hanya 25 karyawan dalam bidang konveksi. Apabila karyawan tidak masuk kerja, maka akan mempengaruhi produktivitas perusahaan. Misalkan, dalam sehari produksi biasanya menghasilkan 400 produk. Jika ada salah satu karyawan yang tidak masuk maka produksi yang dihasilkan tidak mencapai 400 produk hanya mampu menghasilkan kurang lebih 150 produk.

Fenomena yang terjadi pada proses produksi Pakaian Dinas Harian Telkom setiap kegiatan memproduksi barang kemungkinan besar proses produksi terjadi produk cacat dan produk rusak yang disebabkan oleh beberapa faktor yaitu kondisi eksternal contoh ketelodoran kerja, keterbatasan peralatan, kerusakan mesin keterlambatan bahan baku dan kerusakan barang. Produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar mutu yang telah ditetapkan sehingga produk tersebut tidak dapat dijual atau dipasarkan. Berikut data hasil produksi PT Kartika Cipta Anugrah Bandung Tahun 2020.

II. TINJAUAN PUSTAKA

Menurut H.M Anton Athoillah, M.M (2017:14) Manajemen adalah ilmu dan seni yang mengatur proses pemanfaatan sumber daya manusia secara efektif Dengan didukung oleh sumber-sumber lainnya dalam suatu organisasi untuk mencapai tujuan. Dalam pengertian ini terdapat dua system yang harus selalu ada dalam manajemen, Yaitu system organisasi dan system administrasi. Organisasi adalah integritas berbagai komponen yang saling mempengaruhi dan berperan menurut tugas dan fungsi masing-masing sekaligus terkait dengan komponen-komponen administrasi. Adapun sistem administrasi berperan mencatat dan merekam semua proses kerja secara bertahap,periodik dan akuntabel. Para pakar manajemen memberikan penekanan pengertian manajemen sebagai sebuah disiplin ilmu, sebagai seni dan sebagai sebuah profesi yang menuntut sebuah keahlian, pengalaman tertentu, serta perpaduan antara pendidikan, keahlian dan pengalaman. Untuk lebih memahami pengertian manajemen, beberapa ahli manajemen memberikan definisi manajemen dalam Said Achmad Kabiru Raffie (2017 : 4-5) sebagai berikut:

1. Menurut Mary Parker Follett (1868-1933), Dia menekankan manajemen sebagai *'the art of getting done through people'* (Stoner dan Freeman 1989). Manajemen sebagai seni untuk mewujudkan tujuan-tujuan organisasi dengan menggunakan seni dalam memimpin untuk mempengaruhi orang lain. Marry P Follet dianggap sebagai pemikir penting manajemen yang melampaui masanya karena dia sedikit pemikir manajemen yang menekankan pada *self leadership*.
2. Menurut Henry Fayol (1841-1925), Henry Fayol yang pertama kali memperkenalkan empat fungsi manajemen yang terdiri dari perencanaan, pengorganisasian, koordinasi, pimpinan dan pengendalian (Fayol dalam revisi Gray 1987, hal.13). Lebih lanjut Fayol memperkenalkan 14 prinsip-prinsip manajemen, yaitu:
 - a. *Division of work,*
 - b. *Authority and responsibility,*
 - c. *Discipline,*
 - d. *Unity of command,*
 - e. *Untiy of direction,*
 - f. *Subordination of individual's interest to general interest,*
 - g. *Remuneration of personel,*
 - h. *Centralization,*
 - i. *Scalar chain (line of authority),*

- j. *Order,*
- k. *Equity,*
- l. *Stability of tenure of personnel,*
- m. *Initiative,*
- n. *Esprit de corps.*

Fayol berpendapat bahwa manajer yang efektif adalah manajer yang mampu menjalankan fungsi-fungsi manajerial dan mempraktikkan prinsip-prinsip manajemen sesuai dengan karakter sebuah organisasi (Wren dan Bedeian 2009).

3. Menurut Frederick Taylor (1856-1915), Frederick Taylor memperkenalkan pendekatan metode ilmiah dalam pendekatan manajemen. Taylor lebih menitikberatkan pada efisiensi dengan penggunaan metode ilmiah dalam pengambilan keputusan manajerial dalam sebuah perusahaan. Taylor percaya bahwa masalah dalam manajemen dapat diselesaikan dengan pendekatan logika, rational, dan sistematis.
4. Menurut Peter Drucker (1909-2005), Drucker mengkategorikan Manajemen sebagai sebuah profesi seperti halnya profesi kedokteran atau akuntan yang membutuhkan keahlian, alat, metode, dan talenta tertentu, serta yang lebih penting perlu dipraktikkan di lapangan. Manajemen sebagai konsultan, Drucker telah menjadi konsultan bagi CEO terbaik pada perusahaan General Motor Alfred P. Sloan (Byrne dan Gerdes 2005).

Menurut Peter Drucker dalam Said Achmad Kabiru Raffie (2017:5) Manajemen adalah profesi seperti halnya profesi kedokteran atau akuntan yang membutuhkan keahlian, alat, metode, dan talenta tertentu, serta yang lebih penting perlu di praktikan di lapangan.

Sedangkan Henry Fayol dalam Said Achmad Kabiru Raffie (2017:4) Manajemen adalah pelaksanaan fungsi-fungsi dan prinsip-prinsip manajemen. Menurut Sudaryono (2017 : 15) proses adalah metode atau cara sistematis dalam melakukan atau menangani suatu kegiatan. Terdapat beberapa versi proses manajemen, antara lain sebagai berikut:

1. George R Terry : *Planning, organizing, actuating, controlling.*
2. Henry Fayol : *Planning, organiszing, commanding, coorditaning, controlling.*
3. Samuel C Certo : *Planning, influencing, organizing, controlling.*
4. Ricky W Griffin : *Planning dan decision making, organizing, leading, controlling.*
5. Louis A Allen : *Leading, Planning, organizing, controlling.*

6. John Robert Beishline : *Planning, organizing, commanding, controlling.*
7. Luther Gullich : *Planning, organizing, staffing, directing, coordinating, reporting, budgeting.*
8. Koontz dan O'Donnel : *Organizing, staffing, directing, planning, controlling.*
9. Willian H. Newman : *Planning, organizing, assembling resources, directing, controlling.*

Menurut Sofyan Assauri (2018:17) menjelaskan : “Produksi adalah kegiatan yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*), tercakup semua aktivitas atau kegiatan yang menghasilkan barang atau jasa, serta kegiatan – kegiatan lain yang mendukung atau menunjang usaha untk menghasilkan produk tersebut yang berupa barang – barang atau jasa”

Menurut Irham Fahmi (2016 : 2) Produksi adalah sesuatu yang dihasilkan oleh suatu perusahaan baik berbentuk barang (*goods*) maupun jasa (*services*) dalam suatu periode waktu yang selanjutnya dihitung sebagai nilai tambah bagi perusahaan. Bentuk hasil produksi dengan kategori barang dan jasa sangat tergantung pada kategori aktivitas bisnis yang dimiliki perusahaan yang bersangkutan. Jika perusahaan *manufacture* (pabrik) sudah jelas produksi yang dihasilkan dalam bentuk barang, sedangkan untuk bisnis perhotelan, travel, pendidikan adalah berbentuk jasa. Barang bersifat *tangible asset* dan jasa bersifat *intangibile asset*. Jika diteliti lebih lanjut, pengertian produksi menurut Alma Buchari (2009 : 50) dalam Irham Fahmi (2016 : 2) dapat ditinjau dari dua sudut, yaitu:

1. Pengertian produksi dalam arti sempit, yaitu mengubah bentuk barang menjadi barang baru, ini menimbulkan *form utility*.
2. Pengertian produksi dalam arti luas, yaitu usaha yang menimbulkan kegunaan karena *place, time, dan possession*.

Menurut Sofjan Assauri (2017 : 17) istilah produksi dan operasi sering dipergunakan dalam suatu organisasi yang menghasilkan keluaran atau *output*, baik yang berupa barang maupun jasa. Secara umum produksi diartikan sebagai suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi hasil keluaran (*output*).

Menurut Sofjan Assauri (2017 : 18) pengertian produksi dan operasi dalam ekonomi adalah merupakan kegiatan yang berhubungan dengan usaha untuk menciptakan dan manambah kagunaan atau utilitas suatu barang atau jasa.

III. METODE PENELITIAN

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode deskriptif dengan pendekatan

kualitatif. Metode penelitian deskriptif ini dilakukan untuk mengetahui keberadaan variabel mandiri, baik hanya pada saat variabel atau lebih (variabel yang sendiri dan mencari hubungan bebas) tanpa membuat perbandingan variabel itu sendiri dan mencari hubungan dengan variabel lain menurut (Sugiyono,2017:9). Metode penelitian kualitatif adalah metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat postpositivisme, digunakan untuk meneliti pada kondisi objek yang alamiah, (sebagai lawannya adalah eksperimen) dimana peneliti adalah sebagai instrument kunci, teknik pengumpulan data dilakukan secara triangulasi (gabungan), analisis data bersifat induktif/kualitatif, dan hasil penelitian kualitatif lebih menekankan makna dari pada generalisasi (Sugiyono,2017:9).

Metode kualitatif digunakan untuk mendapatkan data yang sebenarnya, data yang pasti yang merupakan suatu nilai dibalik data yang tampak. oleh karena itu dalam penelitian kualitatif tidak menekankan pada generalisasi, tetapi lebih menekankan pada makna. Generalisasi dalam penelitian kualitatif dinamakan *transferability*.

Metode penelitian kualitatif adalah metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat postpositivisme, digunakan untuk meneliti pada kondisi obyek yang alamiah, (sebagai lawannya adalah eksperimen) dimana peneliti adalah sebagai instrument kunci, teknik pengumpulan data dilakukan secara triangulasi (gabungan), analisis data bersifat induktif/kualitatif, dan hasil penelitian kualitatif lebih menekankan makna dari pada generalisasi.(Sugiyono,2017:9).

Adapun teknik pengumpulan data yang penulis gunakan dalam penyusunan lapotan Tugas Akhir ini sebagai berikut:

1. Wawancara (*Interview*)
Merupakan proses tanya jawab dalam penelitian yang diajukan secara lisan dengan pihak organisasi atau perusahaan baik pimpinan maupun karyawan.
2. Observasi (*Observasi*)
Merupakan pengamatan langsung terhadap karyawan yang bekerja serta aktivitas yang dilakukan di suatu organisasi atau perusahaan.
3. Kepustakaan (*Library Research*)
Merupakan pengumpulan data yang dilakukan dengan mempelajari buku - buku, referensi atau sumber data lainnya yang relevan dengan masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini.

IV. HASIL DAN PEMBAHASAN

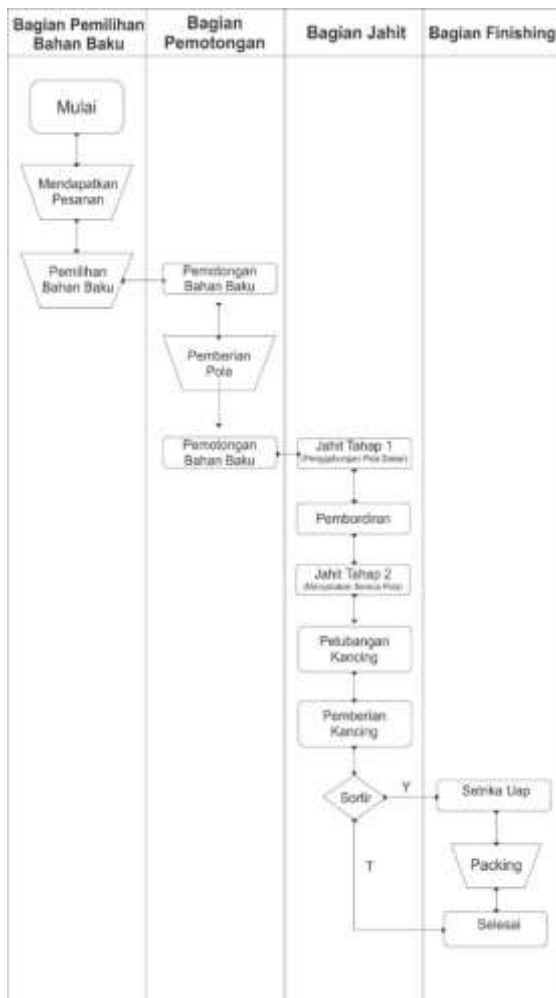
Proses produksi dalam suatu perusahaan merupakan suatu kegiatan yang sangat penting. Baik buruknya proses produksi dalam suatu perusahaan akan mempengaruhi pelaksanaan produksi dalam perusahaan yang bersangkutan. Demikian pula proses produksi yang sangat baik belum tentu dapat menghasilkan pelaksanaan proses produksi yang baik pula apabila tidak diikuti dengan pengendalian yang memadai. Bahan baku yang digunakan dalam pembuatan pakaian dinas harian dalam satu hari produksi dapat dilihat dari tabel berikut:

Tabel 1. Bahan baku produksi

No	Bahan Baku	Jumlah	Satuan
1	Kain American Drill	4	roll
2	Benang	5	Gulung
3	Kancing	6	pack

Gambar 1.
Proses Pembuatan Pakaian Dinas Harian
Pada PT Kartika Cipta Anugrah Bandung

Untuk mengetahui proses pembuatan Pakaian



Dinas Harian pada PT Kartika Cipta Anugrah Bandung secara lebih jelas dapat dilihat dalam bentuk bagan alir atau *flowmap* sebagai berikut :

Berikut adalah penjelasan proses pembuatan pakaian dinas harian pada PT Kartika Cipta Anugrah Bandung sebagai berikut:

1. Menerima Pesanan
Menerima pesanan adalah proses awal dari pembuatan pakaian dinas harian, Setiap PT Kartika Cipta Anugrah Bandung menerima pesanan, biasanya PT Kartika Cipta Anugrah Bandung mengarahkan pemesan untuk memilih bahan baku.
2. Bagian Pemilihan Bahan Baku
Pemilihan bahan baku dilakukan setelah kesepakatan bahwa klien telah memilih bahan apa yang ingin mereka pilih, setelah klien menentukan pilihan bahan, PT Kartika Cipta Anugrah Bandung biasanya menghitung jumlah pesanan pakaian dinas harian untuk menentukan berapa bahan yang harus disiapkan. sesudah selesai menghitung, PT Kartika Cipta Anugrah Bandung membeli bahan-bahan yang sudah dihitung sebelumnya.
3. Pemotongan Bahan Baku
Sesudah bahan disiapkan langkah selanjutnya adalah proses pemotongan bahan baku. Karena pada pabrikannya 1 roll kain untuk pembuatan pakaian dinas harian mencapai 30 yard (27 meter) maka, PT Kartika Cipta Anugrah Bandung memotong bahan baku tersebut menjadi beberapa bagian hingga bias ditempatkan diatas meja potong. Biasanya dalam tahap ini PT Kartika Cipta Anugrah Bandung memotong bahan sembari mengecek apakah pada bahan ada *reject* yang mengganggu ke proses pembuatan Pakaian Dinas Harian.
4. Pemberian pola
Kain yang sudah dipotong menjadi beberapa bagian, disimpan di atas meja potong untuk diberikan pola pola tertentu. PT Kartika Cipta Anugrah Bandung sudah menyiapkan pola (Cetakan yang terbuat dari karton) sesuai dengan kebutuhannya seperti, pola bagian lengan, pola bagian badan , pola bagian punggung dan pola lainnya.
5. Penjahitan Tahap Pertama
Setelah Bahan kain dipotong menjadi beberapa pola pakaian dinas harian, tahap selanjutnya adalah menyatukan pola pola tersebut menjadi pakaian dinas harian setengah jadi, proses ini hanya menyatukan bagian punggung dengan bagian depan pakaian dinas harian. Kemudian PT Kartika Cipta Anugrah Bandung juga

menjahitkan pola pada bagian lengan namun tidak disambungkan dengan bagian badan.

6. Proses Bordir

Karena PT. Kartika Cipta Anugrah Bandung belum memiliki mesin bordir dengan kapasitas yang banyak. Maka dalam proses ini PT Kartika Cipta Anugrah Bandung menyiapkan semua pola yang akan diberikan gambar/tulisan pada bagian bagian tertentu dalam pakaian dinas harian lalu membawa semua pola yang akan diberikan gambar tersebut tempat yang menyediakan jasa bordir. Dalam proses ini PT Kartika Cipta Anugrah Bandung cukup menunggu proses bordir sampai selesai. Proses ini cukup membutuhkan waktu yang lumayan lama.

PT Kartika Cipta Anugrah Bandung beruntung biasanya dalam bordir penyedia jasa bordir membutuhkan waktu 1-2 minggu untuk menyelesaikan proses pemberian bordir pada bagian pakaian dinas harian. Namun bila kurang beruntung PT Kartika Cipta Anugrah Bandung harus menunggu beberapa bulan sampai antiran pada penyedia bordir selesai.

7. Penjahitan Tahap Kedua

Sesuai pola selesai dibordir tahapan selanjutnya dalam proses pembuatan pakaian dinas harian pada PT Kartika Cipta Anugrah Bandung yaitu penjahitan tahap kedua. Penjahitan tahap kedua ini menyambungkan beberapa pola sebelumnya menjadi pakaian dinas harian yang utuh. Pola pada bagian lengan disambungkan dengan pola bagian badan hingga membentuk satu kemeja yang utuh.

8. Pemberian Kancing

Proses pemberian kancing ini sekaligus dengan proses pemberian lubang kancing menggunakan satu mesin yang sama. Pakaian dinas harian yang sudah hampir jadi diukur terlebih dahulu pada bagian depan pakaian, lalu diberikan tanda menggunakan kapur jahit. Sesudah pakaian diberi tanda tahapan selanjutnya yaitu melubangi setiap tanda yang ada pada bagian bagian pakaian, Sesudah diberikan lubang, setiap lubang pada pakaian diberikan kancing dengan mesin yang sama.

9. Pemilahan

Setelah pakaian dinas harian selesai diberikan kancing dan lubang kancing tahap selanjutnya adalah pemilihan atau *quality control* pakaian dinas harian. Biasanya sesudah pakaian diberikan kancing PT Kartika Cipta Anugrah Bandung menyortir pakaian mana yang lulus *quality control*, pakaian mana yang *reject* dan

masih bias diperbaiki dan pakaian mana yang *reject* sehingga tidak bias diperbaiki dan harus dilakukan pembuatan ulang.

10. Setrika Uap

Setelah pakaian dinas harian selesai dipilih mana yang layak pakai dan mana yang tidak layak, tahap selanjutnya adalah proses merapikan pakaian dengan cara setrika uap. Setiap pakaian dinas harian disetrika menggunakan setrika uap secara satu persatu lalu dilipat dan ditumpuk untuk dimasukkan kedalam plastik packing.

11. *Pacing*

Setelah pakaian dinas harian dirapikan menggunakan setrika uap, satu persatu pakaian dinas harian dimasukkan kedalam plastik packing lalu ditumpuk sampai dengan sepuluh tumpuk sesuai dengan ukuran pakaian. Sesudah semua selesai dimasukkan kedalam plastik *packing* biasanya PT Kartika Cipta Anugrah Bandung menghitung terlebih dahulu pakaian dinas harian yang sudah selesai dibuat untuk memastikan bahwa pesanan yang dibuat sesuai dengan yang diminta oleh klien. Sesudah semua dipastikan sesuai dengan pesanan klien tahap selanjutnya yaitu memasukan pakaian dinas harian kedalam karung berukuran besar.

Dalam melaksanakan kegiatan produksi, PT Kartika Cipta Anugrah Bandung menghadapi beberapa masalah, masalah yang dihadapi adalah sebagai berikut:

1. Perhitungan bahan baku yang masih dikira-kira. Akibat perhitungan bahan baku yang dikira-kira, PT Kartika Cipta Anugrah Bandung sering melakukan perhitungan yang meleset. Contohnya : ada klien yang memesan pakaian dinas harian sejumlah 100 pcs dan PT Kartika Cipta Anugrah memperkirakan bahan untuk pakaian dinas harian 100 pcs yakni 7 roll, padahal PT Kartika Cipta Anugrah Bandung hanya membutuhkan 6.5 roll untuk pembuatan pakaian dinas harian 100 pcs
2. Proses bordir yang memakan banyak waktu
Karena PT Kartika Cipta Anugrah Bandung belum mempunyai mesin bordir, mengakibatkan setiap proses bordir memakan banyak waktu. Dan biasanya PT Kartika Cipta Anugrah Bandung selalu berhubungan dengan deadline yang sudah ditentukan oleh kedua belah pihak
3. Gambar/Bordiran kurang sesuai
Karena proses bordiran yang kurang *controlling*, sering terjadi miskomunikasi antara gambar yang dipesan oleh klien dengan gambar yang dibuat oleh penyedia jasa bordir. Yang sering terjadi adalah warna logo/tulisan yang

tidak sesuai dengan yang diinginkan klien (klien ingin tulisan dengan merah cabe sedangkan penyedia jasa bordir membuat tulisan dengan warna merah tua)

4. Keterlambatan pembayaran

Keterlambatan pembayaran dari klien mengakibatkan proses produksi menjadi terganggu karena perputaran uang yang macet mengakibatkan proses produksi terhambat.

Dalam menghadapi hambatan-hambatan dalam pelaksanaan proses produksi pakaian dinas harian pada PT Kartika Cipta Anugrah Bandung, berikut merupakan solusi yang dilakukan oleh PT Kartika Cipta Anugrah Bandung

1. Perhitungan bahan baku yang dikira-kira

Karena perhitungan bahan baku yang dikira-kira PT Kartika Cipta Anugrah Bandung membuat perhitungan yang matang sebelum melakukan pembelian bahan baku. PT Kartika Cipta Anugrah Bandung menuliskan rumus produksi untuk setiap pembelian bahan produksi agar sesuai dengan pesanan.

2. Proses bordir yang memakan banyak waktu

Proses bordir yang menyita banyak waktu membuat proses produksi pakaian dinas harian menjadi molor. Karena PT Kartika Cipta Anugrah Bandung belum mempunyai mesin bordir maka dari itu mengakibatkan sulitnya diproduksi berapa lamanya proses produksi pakaian dinas harian. PT Kartika Cipta Anugrah Bandung membeli mesin bordir sendiri agar meringkas waktu untuk proses bordir dan juga lebih menghemat biaya.

3. Gambar bordiran yang tidak sesuai

Karena kurangnya pengawasan terhadap proses bordir, membuat bordiran terkadang berbeda dengan desain yang diinginkan ataupun warna pada bordiran yang tidak sesuai. PT Kartika Cipta Anugrah Bandung sudah membeli mesin bordir sendiri dan juga memperkerjakan seseorang yang ahli terhadap mesin bordir yang bias menjamin kualitas bordiran akan sesuai dengan sebagaimana mustinya.

4. Keterlambatan pembayaran

Keterlambatan pembayaran dari klien membuat proses produksi terhambat dikarenakan setiap klien hanya membayar 50% pembayaran dari total keseluruhan pesanan. Maka dari itu PT Kartika Cipta Anugrah Bandung menetapkan bahwa minimal DP pembuatan pakaian dinas harian pada PT Kartika Cipta Anugrah Bandung sebesar 70% dan juga memberikan sanksi

kepada klien jika pembayaran yang sudah disepakati oleh kedua belah pihak meleset.

V. KESIMPULAN

Berdasarkan pembahasan yang telah penulis bahas dalam penelitian yang dilakukan pada PT Kartika Cipta Anugrah Bandung, maka penulis dapat menyimpulkan sebagai berikut :

- 1) PT Kartika Cipta Anugrah Bandung melakukan proses produksi dengan berbagai tahap, dari proses pemotongan bahan pakaian dinas harian sampai pakaian dinas harian siap untuk dikenakan, semua dibuat dengan sebuah mesin khusus yang mempermudah proses produksi pakaian dinas harian.
- 2) Proses produksi pakaian dinas harian pada PT Kartika Cipta Anugrah Bandung belum cukup baik, mengingat masih banyak kekurangan pada beberapa bagian proses produksi yang menghambat seperti, Pembelian bahan pakaian dinas harian yang sering meleset, proses bordir yang memakan banyak waktu, hasil bordiran yang kurang sesuai dengan pesanan klien dan juga keterlambatan pembayaran yang mengakibatkan proses produksi terhambat.
- 3) Sebagian besar kendala dari PT Kartika Cipta Anugrah Bandung merupakan, Tidak punya mesin bordir yang membuat proses produksi menyita waktu yang lama dan juga mengakibatkan bordiran yang tidak sesuai dengan yang diinginkan.

REFERENSI

- [1] Athoillah Anton. 2017. "Dasar-dasar Manajemen". Bandung : Pustaka Setia.
- [2] Karyoto, 2016. "Dasar-Dasar Manajemen: Teori Definisi dan Konsep". Yogyakarta: CV. Andi Offset.
- [3] Kuswantoro, Agung. 2017. "Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja", Bandung: Alfabeta
- [4] Hasibuan, S. P. Malayu. 2017. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Cetakan ke 18. Jakarta : Bumi Aksara
- [5] Karim Abdul, 2021, "Sistem informasi manajemen bisnis". Yogyakarta : Yayasan Kita Menulis.
- [6] Rohman.ABD. 2017. "Dasar Dasar Manajemen". Cetakan ke 1. Malang : Intlegensia Media.

- [7] Santoso, Rain. 2017. Perencanaan dan Pengendalian Produksi 1. Bandung : Alfabeta.
- [8] Murdifin Haming, H dan Mahfud Nurmanajudin, H. 2017 “Manajemen Produksi Moderen Operasi Manufaktur dan Jasa”, Jakarta: PT. Bumi Aksara..
- [9] Nur, Rusdi dan Sayuti, Muhammad Arsyad. 2017 .”Pengantar Sistem Manufaktur”, Yogyakarta: CV. Budi Utama.
- [10] Rafie, Said Ahmad Kabiru. 2017. “Manajemen Teori dan Aplikasi”, Bandung: Alfabeta.
- [11] Sattar. 2017 “Pengantar Bisnis”, Yogyakarta: CV. Budi Utama.
- [12] Fahmi Ibrahi. 2017. “Manajemen Keuangan” K, Bandung: Alfabeta.
- [13] Sudaryono. 2017. “Pengantar Manajemen Teori dan Kasus”, Yogyakarta: CAPS (Center For Academic Publishing Service).
- [14] R. Terry George, 2020. “Prinsip-Prinsip Manajemen”, Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- [15] Priadana Sidik. 2016. “Manajemen Sumberdaya Manusia”, Bandung: Alfabeta.
- [16] Kaswan, 2016. “Pengembangan Manajemen”, Bandung : Alfabeta.
- [17] Wibowo lili dan Priansa donni juni, 2016 “Manajemen Komunikasi dan Pemasaran”, Bandung : CV. Alfabeta.
- [18] Zakiyudin Ais, 2016 “Teori dan Praktek Manajemen”, Riau : Mitra Wacana Media.
- [19] Assauri, Sofjan, “Manajemen Pemasaran”, Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada, 2018
- [20] Fahmi Irham, 2016. “Manajemen Produksi dan Operasi”, Bandung : Alfabeta.
- [21] Wardany, Ammy. “Perancangan Sistem Informasi Produksi Pakaian Dinas Harian Pada Cv. Lestari Indah Dengan Menggunakan Visual Basic Dan Sql Server” Jurnal Ilmiah Sistem informasi produksi : Vol.2, No.1 Maret 2018.
<http://repository.potensi-utama.ac.id/jspti/handle/123456789/2071>
Diakses Pada 16 September 2021