



SISTEM PRODUKSI PADA USAHA ELHANIEF KONVEKSI DI BANDA ACEH

Devi Rizki Ananda, Fadhilah, Rosmala Dewi

*Program Studi Pendidikan Kesejahteraan Keluarga
Fakultas Keguruan dan Ilmu Pendidikan
Universitas Syiah Kuala Darussalam, Banda Aceh, Indonesia
Email: Devirizan@yahoo.com*

ABSTRAK

Usaha Konveksi merupakan usaha busana yang diproduksi dalam skala besar dan menggunakan ukuran standar yaitu S, M, L dan XL. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi sistem produksi yang diterapkan Elhanief Konveksi dengan berfokus pada sistem produksi, pengadaan bahan baku, pembuatan pola, fasilitas yang tersedia dan sistem penjahitan yang diterapkan. Penelitian ini menggunakan metode deskriptif kualitatif bersifat naturalistik dengan subjek penelitian lima orang yaitu pengelola usaha Elhanief Konveksi dan juga empat orang karyawan yang bergerak di bidang *Customer Service*, pembuatan pola, penjahitan dan finishing. Pengumpulan data diperoleh dengan tiga cara yaitu observasi, wawancara dan dokumentasi. Elhanief Konveksi menerapkan sistem produksi perbagian atau *Section Production System* dengan sistem progresif pada kelompok *job bundle*. Pengadaan bahan baku termasuk diantaranya bahan baku utama dan tambahan didatangkan dari tiga daerah yang berbeda yaitu Banda Aceh, Medan dan Jakarta dengan fasilitas yang cukup memadai diantaranya Mesin jahit High Speed dengan berbagai merek, mesin jahit kancing, mesin jahit lubang kancing, mesin Overdeck, mesin bordir Tajima dan mesin obras. Pembuatan pola dilakukan dengan membuat pola sampel dengan menggunakan pola standar dan menerapkan sistem penjahitan dengan membagi tugas perorang sesuai bundel yang telah disediakan yang disebut dengan sistem bundel. Keseluruhan sistem yang terlaksana pada usaha Elhanief Konveksi sudah cukup baik namun akan lebih baik lagi menambahkan beberapa karyawan dalam beberapa bidang untuk mencapai hasil produksi yang lebih efektif dan efisien.

Kata Kunci : Usaha Konveksi, Elhanief Konveksi.

ABSTRACT

Convection business is a fashion business that is produced on a large scale and use the standard sizes are S, M, L and XL. This study aims to identify the production system applied by Elhanief Konveksi by focusing on production system, raw material procurement, pattern making, available facilities and tailor system applied. This research uses qualitative descriptive method is naturalistic with five research subjects of business management Elhanief Konveksi and also four employees engaged in the field of Customer Service, pattern making, tailoring and finishing. Data collection was obtained in three ways: observation, interview and



documentation. Elhanief Konveksi applying a production system section or Section Production System with a progressive system in the group job bundle. Procurement of raw materials including the main raw materials and additional imported from three different areas of Banda Aceh, Medan and Jakarta with adequate facilities such as High Speed Sewing Machine with various brands, button sewing machines, buttonhole sewing machines, Overdeck machines, Tajima Embroidery machine, obras machines. Patterning is done by creating a sample pattern using a standard pattern and applying a tailor system by dividing individual tasks according to the bundle already provided or called a bundle system. The entire system implemented in Elhanief Konveksi's business is good enough but it would be better to add some employees in some fields to achieve more effective and efficient production results

Keywords: Enterprises Convection, Elhanief Konveksi's.

PENDAHULUAN

Usaha konveksi adalah sebuah usaha busana yang menghasilkan bermacam ragam busana jadi wanita, pria, anak dan pakaian seragam seperti pakaian olah raga, pakaian sekolah, pakaian partai dan sebagainya. Pada umumnya, perusahaan yang bergerak di bidang konveksi mempergunakan bahan baku dari tekstil dengan bermacam jenis seperti bahan kaus, polliester, katun serta bahan-bahan sintetis lainnya.

Menurut Raditya Angga Kusumah (2016:6) Konveksi adalah segala jenis kegiatan yang berhubungan dengan tekstil, jahit, desain dan cetak berdasarkan permintaan order klien dalam skala besar. Jadi perusahaan konveksi adalah sebuah organisasi terencana atau sekumpulan orang yang melakukan kegiatan usaha dengan melakukan kegiatan konveksi atau

produksigambar dua dimensi dengan skala besar dengan menggunakan kain sebagai medianya dan tujuannya sama seperti perusahaan pada umumnya yaitu untuk mendapatkan keuntungan.

Kota Banda Aceh memiliki penduduk yang begitu padat, sehingga semakin hari kebutuhan akan busana konveksi semakin meningkat. Usaha konveksi di Banda Aceh masih sulit ditemukan berbeda halnya apabila mencari usaha konveksi di Pulau Jawa seperti Bandung yang terkenal memiliki banyak usaha konveksi yang memproduksi dan menjual produknya dengan harga yang terjangkau dan berkualitas.

Salah satu usaha konveksi yang memiliki mesin terlengkap di Banda Aceh yaitu Konveksi Elhanif yang beralamat di Lamnyong. Konveksi ini termasuk salah satu konveksi yang memiliki mesin bordir



Tajima dari Jepang, dimana mesin bordir Tajima ini hanya digunakan oleh perusahaan-perusahaan ternama didunia dengan produk baju unggulan dan bermerek.

Konveksi Elhanif juga di dukung tenaga ahli konveksi, peralatan konveksi yang lengkap seperti mesin obras, pasang kancing dan mesin canggih lainnya. Konsumen dapat memesan baju sesuai dengan desain yang diinginkan seperti model batik yang dikombinasikan dengan beragam motif lainnya. (Serambi Indonesia, tribunnews.com).

Dari uraian latar belakang diatas maka yang menjadi rumusan masalah dalam penelitian ini adalah Bagaimanakah sistem produksi yang diterapkan oleh Konveksi Elhanif Banda Aceh. Tujuan Penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana sistem produksi yang dijalankan oleh Elhanief Konveksi, pengadaan bahan baku yang dilakukan oleh Elhanif Konveksi, teknik pembuatan pola yang diterapkan oleh Elhanif Konveksi, Jenis fasilitas yang mendukung proses produksi pada Elhanif Konveksi, serta sistem penjahitan yang dilakukan oleh Elhanif Konveksi.

METODE

Pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini adalah deskriptif kualitatif,

yang digunakan untuk mengetahui sistem produksi yang diterapkan oleh Elhanief Konveksi. Menurut Suryabrata (2014:75) “Pendekatan penelitian kualitatif lebih sering menggunakan teknik analisis mendalam (*in depth analysis*), yaitu mengkaji masalah secara kasus perkasus karena metodologi kualitatif yakin bahwa sifat suatu masalah satu akan berbeda dengan sifat dari masalah lainnya”.

Lokasi penelitian ini dilakukan pada usaha Elhanief Konveksi, karena Elhanief salah satu konveksi yang berada di Banda Aceh dan memiliki fasilitas yang cukup memadai. Subjek dalam penelitian ini sebanyak lima orang yaitu pengelola Elhanief Konveksi dan juga ke empat karyawan yang bergerak pada bidang yang berbeda: *Customer Service*, pembuat pola, penjahitan dan *Finishing* atau penyelesaian akhir.

Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu dengan cara observasi, wawancara dan dokumentasi. Analisis data dilakukan dengan mengolah semua hasil informasi yang diperoleh peneliti mulai dari hasil observasi, wawancara dan dokumentasi, selanjutnya data yang telah di peroleh akan didiskripsikan kemudian mengambil kesimpulan dan verifikasi.

HASIL DAN PEMBAHASAN



Sistem produksi yang diterapkan pada Elhanief Konveksi adalah dengan menggunakan sistem produksi yang telah tersistematis dengan menjalankan tugas perbagian pekerjaan seperti pembordiran dilakukan oleh karyawan A, bagian pembuatan pola dan pemotongan pola dilaksanakan oleh karyawan B, penjahitan merangkap penyeterikaan dan pengobrasan dilaksanakan oleh karyawan C, dan yang terakhir pada bagian penyelesaian akhir atau finishing dikerjakan oleh karyawan D sekaligus yang merangkap tugas pengemasan.

Dalam hal penyediaan bahan baku, Elhanief Konveksi menyediakan berbagai bahan baku untuk menghasilkan busana jadi konveksi dari mulai benang jahit, benang obras, benang bordir, kancng, bahan kain, cat untuk sablon dan lain sebagainya. Keseluruhan bahan baku tersebut diperoleh dari tempat yang berbeda-beda dengan mempertimbangkan kualitas, kuantitas dan tentunya harga yang terjangkau sehingga didapatkanlah pasokan bahan baku dari tiga tempat sekaligus daerah yang berbeda yaitu Banda Aceh, Medan dan Jakarta.

Setelah pertimbangan dari berbagai pilihan maka didapatkan bahwa ternyata pasokan dan penyediaan bahan baku terlengkap dan berkualitas adalah pasokan bahan baku yang berasal dari Jakarta jika

dibandingkan dengan kualitas bahan yang dipasok dari daerah lainnya, hal ini kemungkinan besar dipengaruhi oleh banyaknya industri tekstil yang berkembang di daerah pulau jawa salah satunya yaitu Jakarta.

Keseluruhan bahan baku tersebut yang dibutuhkan untuk Elhanief Konveksi untuk memproduksi busana jadi telah disediakan pada Elhanief Konveksi, sehingga ketika ada pelanggan yang memesan dalam jumlah besar maka akan langsung diproses untuk diproduksi, kecuali apabila bahan yang dibutuhkan atau diinginkan pelanggan tidak tersedia seperti dalam hal warna ataupun bahan tersebut tersedia namun belum mencukupi maka selanjutnya akan diproses pemesanan bahan baku tersebut sesuai kebutuhan pelanggan.

Pembuatan pola yang dilakukan oleh Elhaief Konveksi yaitu dengan menggunakan ukuran pola standar seperti ukuran S, M, L sesuai dengan permintaan dan kebutuhan ukuran dari konsumen, hal ini juga beriringan dengan pernyataan Fadhilah (2017:15) “Pada usaha konveksi ada tiga macam ukuran yang digunakan yaitu : ukuran kecil (*small/S*), ukuran sedang (*medium/M*) besar (*Large/L*) dan ukuran yang sangat besar disebut dengan *extra large (XL)*.”



Kegiatan pertama yang harus dilakukan dalam tahap membuat pola adalah membuat pola sampelnya terlebih dahulu yang dibuat sesuai dengan bentuk, model dan ukuran seperti yang diinginkan kemudian akan dijiplak di atas bahan kain dan akan di potong secara masal atau dalam jumlah banyak. Hal ini dilakukan bertujuan untuk mencapai kinerja yang lebih efisien dan efektif sehingga dapat menghasilkan potongan bahan kain dalam jumlah banyak sekaligus namun dalam waktu yang relatif lebih cepat.

Berbagai jenis fasilitas yang tersedia di Elhanief Konveksi antara lain mesin jahit high Speed dengan merek Juki dan Typical yang berjumlah 3 (tiga) unit, mesin obras yang tersedia sebanyak 3 unit dengan merek Typical, mesin jahit lubang kancing sebanyak 1 (satu) unit dengan merek Typical, Mesin pasang kancing sebanyak 1 (satu) unit dengan merek Simaru, mesin overdeck berjumlah 1 (satu) unit dengan merek Typical, mesin pemotong sebanyak 2 (dua) unit bermerek Yamoto (mesin kecil) dan KM (mesin besar), Mesin Press yang digunakan yaitu terdiri dari 2 (dua) unit yang berbeda yaitu alat setrika biasa bermerek Panasonic dan alat setrika uap yang menggunakan isian air berkapasitas 10 liter air, Mesin Bordir yang tersedia terdiri dari 1 set per 1 (satu) unit yang bermerek Tajima dan dilengkapi dengan 12 kepala

bordir masing-masing terdiri dari 9 (sembilan) buah jarum bordir. Tersedia pula alat sablon manual rotari yang terdiri dari 6 (enam) rotari.

Ketersediaan alat-alat dengan kondisi yang bagus dan juga dengan kecanggihan teknologi yang cukup memadai baik dari segi kualitas maupun kuantitas sehingga pada akhirnya dapat mempermudah dan mempercepat kinerja karyawan dalam melakukan proses produksi busana sehingga hal ini menjadikan sebuah langkah yang efektif dan efisien. Sebagaimana yang telah dikemukakan oleh Bank Indonesia (2007:15) Salah satu faktor keberhasilan usaha di bidang industri produk tekstil dan garmen adalah kondisi peralatan. Semakin baik kondisi dan kecanggihannya, akan semakin tinggi kapasitas dan kualitas produk yang dihasilkannya. Di samping itu juga faktor keterampilan pengrajin mutlak diperlukan.

Penjahitan yang diterapkan oleh Elhanief Konveksi yaitu dengan menerapkan sistem bundel. Sistem bundel yaitu setiap orang bertugas mengerjakan penjahitan perbaju hingga selesai dan dengan satu ukuran yang telah dibundel sehingga hasil dari penjahitan tersebut dapat dipertanggung jawabkan oleh penjahit yang mendapatkan tugas jahitan



bundelan tersebut. Hal ini juga berkaitan dengan upah yang diberikan yaitu berupa upah borongan. Penerapan kinerja seperti ini juga seiring dengan pernyataan Sri Wening dan Sicilia Savitri sebagaimana dikutip Ludviana Dwi Budiastuti (2011:94) yang menyatakan bahwa sistim menjahit yang biasa diterapkan dalam usaha busana antara lain sebagai berikut, salah satunya adalah Sistem bendel, yaitu masing-masing orang mengerjakan tiap ukuran atau satu ukuran yang sudah dibendel, misalnya: ukuran S saja, atau ukuran M saja.

KESIMPULAN

SIMPULAN

Sistem Produksi yang dijalankan dan diterapkan ioleh Elhanief Konveksi yaitu menggunakan sistem produksi secara menyeluruh (*Whole Garment Manufacturing Systems*) dengan sistem progresif pada kelompok *job bundl*. Sistem Produksi ini merupakan sistem produksi yang memberikan pekerjaan sesuai perbagian bidangnya masing-masing. Pada Elhanief Konveksi membagi bagian-bagian kerja ini menjadi: (1) Bagian Customer Service, (2) Mendesain, (3) Membordir, (4) Pembuatan pola merangkap pemotongan pola, (5) Penjahitan merangkap penyeterikaan dan pengobrasan, (6) *Finishing* merangkap *Quality Control* dan *Packing*, (7) Penyablonan.

Pengadaan bahan baku pada Elhanief Konveksi didatangkan langsung dari tiga daerah yang berbeda yaitu Banda Aceh, Medan dan Jakarta. Berkenaan dengan harga ketiga daerah tersebut menetapkan kisaran harga yang berbeda namun dalam hal mutu dan kualitas bahan baku yang didatangkan dari Jakarta memiliki kualitas bahan yang lebih baik jika dibandingkan dengan bahan baku yang didatangkan dari daerah lainnya, tetapi sedikit terkendala pada bagian pengiriman dan kuantitas dari kebutuhan bahan baku yang dibutuhkan. Bahan baku yang dipasok antara lain seperti bahan kain furing, kancing, benang jahit, benang obras, benang bordir, cat sablon dan bahan pelapis serta kebutuhan sablon lainnya.

Teknik pembuatan pola yang diterapkan oleh Elhanief Konveksi yaitu teknik pola standar dengan menggunakan ukuran standar seperti S, M, L dan seterusnya. Alat yang digunakan untuk membuat pola pun tidak berbeda jauh dengan alat yang digunakan untuk membuat pola pada umumnya antara lain seperti : meteran atau pita ukur, kertas pola, pensil, penghapus karet, kapur jahit yang berfungsi untuk menandai. Pada bagian pemotongan karyawan menggunakan alat pemotong yang sedikit berbeda dari usaha busana rumahan atau satuan, yaitu dengan menggunakan mesin pemotong otomatis



yang bermerek KM (besar) dan Yamoto (kecil) dan juga menggunakan gunting potong kain yang berukuran sedang.

Mesin jahit yang tersedia di Elhanief Konveksi berjumlah 24 unit dengan merek yang berbeda yaitu merek Juki dan Typical. Model mesin jahit yang digunakan adalah mesin jahit High Speed. Mesin obras sebanyak 3 (tiga) unit dengan merek Typical. Mesin jahit lubang kancing sebanyak 1 (satu) unit dengan merek Typical, Mesin pasang kancing sebanyak 1 (satu) unit dengan merek Simaru, mesin overdeck berjumlah 1 (satu) unit dengan merek Typical. Mesin pemotong sebanyak 2 (dua) unit bermerek Yamoto (mesin kecil) dan KM (mesin besar), Mesin Press yang digunakan yaitu terdiri dari 2 (dua) unit yang berbeda yaitu alat setrika biasa bermerek Panasonic dan mesin setrika uap yang menggunakan isian air berkapasitas 10 liter air, Mesin Bordir yang terdiri dari 1 unit dengan merek Tajima dan juga yang terakhir yaitu alat sablon rotari yang terdiri dari 6 (enam) rotari sebanyak 1 (satu) set.

Sistem penjahitan yang diterapkan adalah dengan sistem bendel yaitu masing-masing orang mengerjakan tiap ukuran atau satu ukuran yang sudah dibendel. Sistem penjahitan seperti ini diterapkan oleh Elhanief Konveksi yang bertujuan untuk memudahkan perusahaan dalam menentukan pembagian tugas. Penjahitan

dikerjakan oleh beberapa penjahit yang berbeda serta dengan bendel yang berbeda pula (dalam hal ukuran dan modelnya), sehingga apabila penjahit tersebut telah menyelesaikan jahitannya dan pada saat pengecekan ternyata ada kesalahan pada saat menjahit atau ada hal yang kurang maksimal dalam penjahitan tersebut maka dapat dipertanggungjawabkan langsung oleh penjahit yang menyelesaikan bundelan tersebut sehingga tidak menjadi tumpang tindih kesalahan dalam satu bundelan jahitan. Penerapan sistem seperti ini dinilai bijaksana dan memberikan dampak positif baik baik perusahaan maupun bagi karyawan tersebut. Bagi perusahaan sistem yang berlaku menjadikan karyawan lebih bersemangat dalam menyelesaikan bundelan yang dibagikan kepadanya, dapat bekerja sesuai pencapaian yang diinginkan bersama, waktu yang dipergunakan dapat diatur secara individual oleh penjahit dengan bijaksana namun tetap dapat menyelesaikan dalam kurun waktu yang telah disepakati. Sistem ini juga mempermudah perusahaan dalam memberikan gaji kepada karyawan karena disesuaikan dengan banyaknya jahitan yang diselesaikan oleh masing-masing penjahit.

SARAN

Keseluruhan sistem yang telah dijalankan oleh usaha Elhanief Konveksi



sudah cukup baik dan berjalan dengan semestinya, namun ada beberapa yang harus diperhatikan lagi pada perawatan dan penyimpanan terhadap fasilitas yang tidak terpakai dan juga penambahan beberapa karyawan di bidang-bidang khusus untuk mencapai kinerja yang lebih efektif dan efisien.

DAFTAR PUSTAKA

- Bank Indonesia, Direktorat Kredit. 2007. *Usaha Konveksi Pakaian Jadi (Cetakan Syariah)* Jakarta : Bank Indonesia.
- Fadhilah. 2017. *Pengelolaan Usaha Busana*. Banda Aceh: Syiah Kuala University Press
- Ludviana Dwi Budiastuti. 2011. Faktor-faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas Kerja Operator Jahit Pada Konveksi Amanah di Gunungpati.
- Suryabrata, Sumadi. (2014). *Metodologi Penelitian*. Yogyakarta: Graha Ilmu.