

## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	i
<b>DAFTAR ISI</b> .....	ii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	iv
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	v
<b>RINGKASAN</b> .....	vii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN</b> .....	3
2.1 Perkembangan Perusahaan.....	3
2.1.1 Lokasi Perusahaan .....	6
2.1.2 Tata Letak Bangunan .....	6
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	11
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	11
2.2.2 Uraian Tugas.....	12
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	16
2.3.1 Permodalan.....	16
2.3.2 Pemasaran.....	16
2.4 Ketenagakerjaan.....	16
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	17
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi (termasuk shift dan non-shift) .....	18
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	19
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	20
<b>BAB III BAGIAN PRODUKSI</b> .....	22
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	22
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	22
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	25
3.2 Produksi .....	27
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	27
3.2.2 Mesin dan Tata Letak .....	28
3.2.3 Proses Produksi.....	29

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	39
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan .....	40
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	40
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	40
3.4 Pengendalian Mutu .....	41
3.4.1 Raw Material .....	41
3.4.2 Proses .....	45
3.4.3 Produk .....	47
<b>BAB IV DISKUSI</b> .....	<b>48</b>
4.1 Latar Belakang .....	48
4.2 Identifikasi Masalah .....	50
4.3 Pembahasan .....	50
<b>BAB V PENUTUP</b> .....	<b>56</b>
5.1 Kesimpulan .....	56
5.2 Saran .....	56
<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....	<b>57</b>



## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Data karyawan berdasarkan tingkat pendidikan.....	17
Tabel 2.2 Data karyawan berdasarkan jenis kelamin .....	17
Tabel 2.3 Distribusi tenaga kerja bagian produksi .....	18
Tabel 2.4 Waktu Kerja Karyawan .....	19
Tabel 3.1 Data jenis dan jumlah produksi bulan Oktober hingga Desember 2016 .....	27
Tabel 3.2 Data mesin dan peralatan .....	30
Tabel 3.3 Tabel data ukuran busana muslim <i>Ready-to-Wear</i> (RTW).....	35
Tabel 3.4 Jenis payet yang digunakan di <i>workshop</i> Deden Siswanto.....	43



## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Deden Siswanto.....	3
Gambar 2.2 Label Deden Siswanto, do withdedensiswanto, AD Indonesia, dan Neusa.....	4
Gambar 2.3 Koleksi rancangan karya Deden Siswanto .....	5
Gambar 2.4 Peta lokasi <i>workshop</i> Deden Siswanto .....	6
Gambar 2.5 Area produksi.....	7
Gambar 2.6 Tata letak bangunan lantai 1 .....	8
Gambar 2.7 Ruang penyimpanan bahan baku .....	9
Gambar 2.8 Ruang kerja Desainer .....	10
Gambar 2.9 Struktur organisasi <i>workshop</i> Deden Siswanto 12	
Gambar 3.1 Busana pengantin tipe kontemporer <i>workshop</i> Deden Siswanto ....	23
Gambar 3.2 Kostum teater Bunga Penutup Abad oleh Deden Siswanto .....	25
Gambar 3.3 Koleksi rancangan karya Deden Siswanto pada Surabaya Fashion Week 2016.....	28
Gambar 3.4 Tata Letak Mesin .....	29
Gambar 3.5 Diagram alir proses produksi busana klien .....	31
Gambar 3.6 Diagram alir proses produksi busana untuk koleksi Desainer.....	32
Gambar 3.7 Contoh sketsa desain Deden Siswanto .....	33
Gambar 3.8 Proses pemilihan kain untuk koleksi Desainer.....	34
Gambar 3.9 Peralatan untuk membuat pola .....	35
Gambar 3.10 Proses penggelaran dan pemotongan kain .....	36
Gambar 3.11 Proses pembuatan bordir .....	37
Gambar 3.12 Proses finishing .....	38
Gambar 3.13 Contoh kain digunakan <i>workshop</i> Deden Siswanto .....	42
Gambar 3.14 Contoh benang bordir <i>workshop</i> Deden Siswanto .....	43
Gambar 3.15 Sketsa proporsi anatomi tubuh wanita yang dipakai di <i>workshop</i> Deden Siswanto .....	45
Gambar 4.1 Kertas yang digunakan untuk pembuatan motif bordir di <i>workshop</i> Deden Siswanto.....	51
Gambar 4.2 Sampel motif desain bordir.....	53
Gambar 4.3 Langkah pemilihan alat <i>paintbrush tool</i> untuk menggambar .....	53

Gambar 4.4 Langkah menentukan ketebalan *paintbrush tool*..... 54  
Gambar 4. 5 Langkah membuat desain motif ..... 54  
Gambar 4.6 Langkah penyimpanan *file* ..... 55  
Gambar 4.7 Hasil motif bordir yang dibuat menggunakan *Adobe Illustrator*..... 55



## RINGKASAN

*Workshop* Deden Siswanto diambil sesuai nama pemilik sekaligus Desainer yang memproduksi berbagai jenis busana mulai dari *Ready-to-Wear* (RTW) *deluxe* hingga busana *couture*. *Workshop* ini didirikan pada tahun 1995 dengan modal yang sepenuhnya berasal dari dana pribadi Deden Siswanto. Sampai saat ini, Deden Siswanto telah memiliki empat label yang dua diantaranya merupakan label pribadi dari Desainer yaitu Deden Siswanto dan label do *withdedensiswanto*, serta 2 label yang permodalannya berasal dari investasi dan kerja sama dengan pihak lain yaitu AD Indonesia dan Neusa.

Kegiatan produksi busana pesanan klien dan koleksi Desainer dilakukan di *workshop* Deden Siswanto yang berlokasi di Jalan Sukamulya No. 78 Pasteur Bandung dengan luas tanah sekitar 720 m<sup>2</sup> dan luas bangunan sebesar 600 m<sup>2</sup>. *Workshop* Deden Siswanto menerapkan struktur organisasi fungsional dalam menjalankan perusahaan dengan wewenang berasal dari pimpinan tertinggi dilimpahkan kepada kepala bagian dengan jabatan fungsional untuk dikerjakan kepada para pelaksana yang mempunyai keahlian khusus. Karyawan yang bekerja di *workshop* Deden Siswanto terdiri dari 17 orang karyawan laki-laki dan lima orang karyawan perempuan dengan waktu kerja delapan jam per hari selama enam hari dalam seminggu.

Fasilitas yang dimiliki *workshop* Deden Siswanto antara lain lima mesin jahit, satu mesin obras empat benang, empat mesin bordir, empat setrika, satu alat pembuat lubang mata itik dan satu alat pembuat kancing bungkus. Sarana penunjang yang disediakan di *workshop* Deden Siswanto yaitu gudang penyimpanan, jaringan internet dan tenaga listrik untuk menunjang proses produksi. Pada bulan Oktober hingga Desember tahun 2016, *workshop* Deden Siswanto memproduksi berbagai macam jenis busana dengan total 134 potong.

Pengamatan selama 64 hari kerja di *workshop* Deden Siswanto menunjukkan adanya permasalahan pada bagian produksi terutama pada bagian bordir. Diskusi pada bab IV ini didasari oleh kurang efisiennya proses pembuatan desain motif bordir sehingga mengakibatkan hambatan untuk beberapa proses produksi. Pembuatan desain motif bordir masih dilakukan secara manual adalah faktor utama penyebab kendala dan juga beberapa faktor lainnya. Desain motif bordir tidak dikerjakan menggunakan aplikasi desain berbasis komputer dengan sarana penunjang *personal computer* (PC) yang dinilai lebih efisien dalam segi waktu karena tidak ada staf atau karyawan yang memiliki kemampuan khusus dalam bidang tersebut.

Hasil dari diskusi adalah tawaran dilakukannya upaya perbaikan berupa memperbesar serta memperbanyak hasil desain motif bordir manual dengan memfotokopinya baik digunakan untuk produksi maupun pengarsipan dan pemanfaatan aplikasi desain berbasis komputer untuk pembuatan desain motif bordir. Pengadaan pelatihan pembuatan desain berbasis komputer untuk staf atau karyawan guna memperlancar kegiatan produksi di *workshop* Deden Siswanto adalah saran yang diajukan. Harapan untuk dipertimbangkannya usulan upaya perbaikan dan saran dapat diterapkan pada *workshop* Deden Siswanto agar kelancaran produksi semakin meningkat.

## BAB I PENDAHULUAN

Sesuai dengan ketentuan kurikulum Politeknik STTT Bandung, setiap mahasiswa diwajibkan untuk melaksanakan Praktik Kerja Lapangan untuk memenuhi salah satu syarat menyelesaikan program pendidikan Diploma IV. Praktik Kerja Lapangan adalah kegiatan mahasiswa di dunia kerja nyata, yang bertujuan untuk mengembangkan keterampilan dan etos kerja, serta untuk mendapatkan kesempatan dalam menerapkan ilmu pengetahuan dan keterampilan yang terkait dengan kurikulum pendidikan.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun berdasarkan Praktik Kerja Lapangan yang telah dilaksanakan selama 64 hari kerja, terhitung sejak tanggal 3 Oktober 2016 hingga 19 Desember 2016 dengan waktu praktik sesuai kesepakatan yang telah dibuat sebelumnya yaitu setiap hari Senin sampai dengan Sabtu dimulai dari pukul 08.00 hingga 17.00 WIB dengan waktu istirahat selama 60 menit pukul 12.00 hingga 13.00 WIB. *Workshop* Deden Siswanto berlokasi di Jalan Sukamulya No. 78 Pasteur Bandung. *Workshop* Deden Siswanto memberi kesempatan kepada mahasiswa Praktik Kerja Lapangan untuk dapat mengamati serta terlibat pada segala bentuk kegiatan operasional yang dilakukan baik diarahkan langsung oleh Desainer maupun bagian produksi. Harapan yang diinginkan agar mahasiswa dapat mempelajari setiap proses yang berlangsung dan memecahkan masalah bila dibutuhkan.

Maksud penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini adalah sebagai pemenuhan syarat untuk menyelesaikan program pendidikan Diploma IV di Politeknik STTT Bandung. Tujuan penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini adalah untuk :

1. Menerapkan ilmu pengetahuan yang telah didapat selama masa pendidikan di Politeknik STTT Bandung,
2. Memperoleh pengalaman berpikir ilmiah secara komprehensif,
3. Melatih dalam menuangkan pikiran dalam bentuk karya tulis ilmiah,
4. Melatih sistematika dalam penulisan.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini terdiri dari lima Bab. Bab I berisi pendahuluan yang menjelaskan secara garis besar ringkasan dari isi Laporan

Praktik Kerja Lapangan. Bab II membahas keadaan perusahaan dengan beberapa sub bab, yaitu mengenai :

- Perkembangan perusahaan,
- Lokasi perusahaan,
- Struktur organisasi yang diterapkan pada perusahaan,
- Uraian tugas dan tanggung jawab dari masing-masing departemen kerja, permodalan dan pemasaran,
- Ketenagakerjaan,
- Distribusi tenaga kerja
- Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan,
- Sistem pengupahan dan fasilitas karyawan

Bab III berisi tentang bagian produksi berupa penjelasan proses produksi yang merupakan hasil pengamatan selama 64 hari kerja melaksanakan Praktik Lapangan di *workshop* Deden Siswanto meliputi :

- Perencanaan dan pengendalian produksi
- Produksi (jenis dan jumlah, mesin dan tata letak, proses produksi)
- Sarana penunjang produksi
- Pengendalian mutu yang mencakup pengendalian *raw material*, proses, dan produk.

Bab IV berisi tentang diskusi mengenai salah satu topik bahasan pada Bab III yang memuat latar belakang, identifikasi masalah serta pembahasan tentang pemecahan masalah. Diskusi yang dimuat mengenai penekanan waktu produksi bordir karena dinilai kurang efisien dengan perbaikan metode pembuatan desain motif bordir. Bab V sebagai penutup akan disajikan kesimpulan dan saran-saran yang dapat diberikan sehubungan dengan masalah yang diamati berdasarkan hasil diskusi.

## BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN

### 2.1 Perkembangan Perusahaan

*Workshop* Deden Siswanto diambil dari nama pemilik sekaligus Desainer butik. Deden siswanto berlatar belakang pendidikan mode di Sekolah *Modelling* dan *Fashion* Studio Intermodel di Bandung. *Workshop* Deden Siswanto berorientasi kepada *ladies wear* dimulai pada tahun 1995 dengan label yang dibangun sesuai nama Desainer, Deden Siswanto. *Workshop* ini didirikan atas kegemaran Deden Siswanto terhadap bidang fesyen khususnya kain tradisional Indonesia. Kecintaannya pada kekayaan budaya nusantara seperti ragam tekstil, upacara adat, serta kesenian tradisional membuat koleksi busana *Workshop* Deden Siswanto selalu memuat unsur lokal. Pemilihan material seperti batik, tenun, lurik, dan sarung dikombinasikan dengan aplikasi bordir yang telah menjadi ciri khas *Workshop* Deden Siswanto.



Sumber : *Workshop* Deden Siswanto

Gambar 2.1 Deden Siswanto

*Workshop* Deden Siswanto memproduksi dua label yaitu label Deden Siswanto dan do withdedensiswanto. Label Deden Siswanto merupakan label pertama yang fokus memproduksi busana *custom-made* seperti gaun malam, *cocktail*

*dress*, busana pengantin, kebaya, kostum, dan *Ready-to-Wear (RTW) deluxe*. Label *do withdedensiswanto* adalah label untuk busana muslim *Ready-to-Wear (RTW)* khusus koleksi bulan Ramadhan.

Label AD Indonesia merupakan label hasil kerjasama dengan investor dan memproduksi busana *Ready-to-Wear (RTW)* dengan konsep minimalis etnik baik untuk pria ataupun wanita sasaran pasar luar negeri. Label yang terbaru adalah label Neusa yang juga merupakan hasil dari kerjasama dengan investor PT. Ditali Cipta Kreatif. Koleksi ini mengarah pada *Ready-to-Wear (RTW)* busana wanita dengan perpaduan kain tradisional Indonesia, kain *printing* dan aplikasi sulam yang dipresentasikan secara modern. Deden Siswanto memiliki 4 label yaitu Deden Siswanto, *do withdedensiswanto*, AD Indonesia, dan Neusa. Logo label Deden Siswanto, *do withdedensiswanto*, AD Indonesia, Neusa dan beberapa koleksi rancangan karya Deden Siswanto dapat dilihat pada Gambar 2.2 di bawah ini.



Sumber : *Workshop Deden Siswanto*

Gambar 2.2 Label Deden Siswanto, *do withdedensiswanto*, AD Indonesia, dan Neusa

Beberapa prestasi yang pernah diraih oleh Deden Siswanto antara lain *The Best Ten Designers* versi *Fashion TV* pada acara *Bali Fashion Week* tahun 2001, *Desainer Favorit 2005* versi majalah *Dewi* tahun 2005, *Fashion Knights* versi majalah *Dewi* pada tahun 2008 dan 2009 serta *Bazaar Fashion Concerto* versi

majalah Harper's Bazaar Indonesia pada tahun 2006 dan 2010. Beberapa busana karya Deden Siswanto disajikan pada Gambar 2.3 di bawah ini.



Sumber : *Workshop* Deden Siswanto

Gambar 2.3 Koleksi rancangan karya Deden Siswanto

*Workshop* Deden Siswanto mendukung penuh kegiatan Deden Siswanto selaku Desainer sehingga mampu menunjukkan eksistensi bukan hanya di Indonesia namun mencapai mancanegara setelah berdiri lebih dari 20 tahun yang dibuktikan dengan keikutsertaan Deden Siswanto dalam agenda pagelaran busana baik di Indonesia maupun mancanegara seperti London, Brussels, Korea, Shanghai, dan lainnya.

Hasil perpaduan kekayaan budaya nusantara menjadi kekuatan karakter desain Deden Siswanto. Ciri khas *workshop* Deden Siswanto terletak pada bahan yang telah diolah agar memiliki tekstur, detail aplikasi berupa bordir dan payet dan perpaduan dari kain-kain tradisional dari berbagai daerah di Indonesia. Perpaduan antara desain yang modern tanpa meninggalkan kultur Indonesia menghasilkan rancangan busana dengan sentuhan klasik dan *sophisticated*.

### 2.1.1 Lokasi Perusahaan

Deden Siswanto memiliki dua lokasi berbeda untuk menjalankan usaha fesyennya. Lokasi pertama berada di Jalan Rawa Simprug IV No. 8A, Jakarta Selatan. Sedangkan lokasi kedua terletak di Jalan Sukamulya No. 78 Pasteur Bandung. Lokasi tersebut merupakan kediaman pribadi sekaligus *workshop* Deden Siswanto sejak tahun 2009. 4 label Deden siswanto yaitu Deden Siswanto, do withdedensiwanto, Deden Siswanto for AD Indonesia, dan Neusa diproduksi di tempat yang berbeda. Produksi label Deden Siswanto dan do withdedensiwanto dilakukan di *workshop* Bandung sedangkan produksi AD Indonesia dilakukan di *workshop* Jakarta diawasi oleh pihak investor dan label Neusa diproduksi dan diawasi oleh pihak investor secara langsung. Berikut peta lokasi *workshop* Deden Siswanto yang berada di Bandung dapat dilihat pada Gambar 2.4 di bawah ini.



Sumber : Google Map (Di akses 28 Desember 2016)

Gambar 2.4 Peta lokasi *workshop* Deden Siswanto

### 2.1.2 Tata Letak Bangunan

*Workshop* Deden Siswanto dibangun di atas tanah yang memiliki luas sekitar 720 m<sup>2</sup> dengan luas bangunan sekitar 600 m<sup>2</sup>. Bangunan ini terdiri dari dua lantai

dimana lantai pertama merupakan area *workshop* Deden Siswanto dan untuk lantai kedua merupakan kediaman pribadi Desainer. Denah lantai satu dapat dilihat pada Gambar 2.5 di halaman 8.

Area rumah pada lantai satu dibagi menjadi beberapa bagian utama yang terdiri dari area produksi, area administrasi, area penyimpanan, ruang pas dan ruang tamu. Berikut ini adalah penjelasan dari bagian-bagian dari area tersebut:

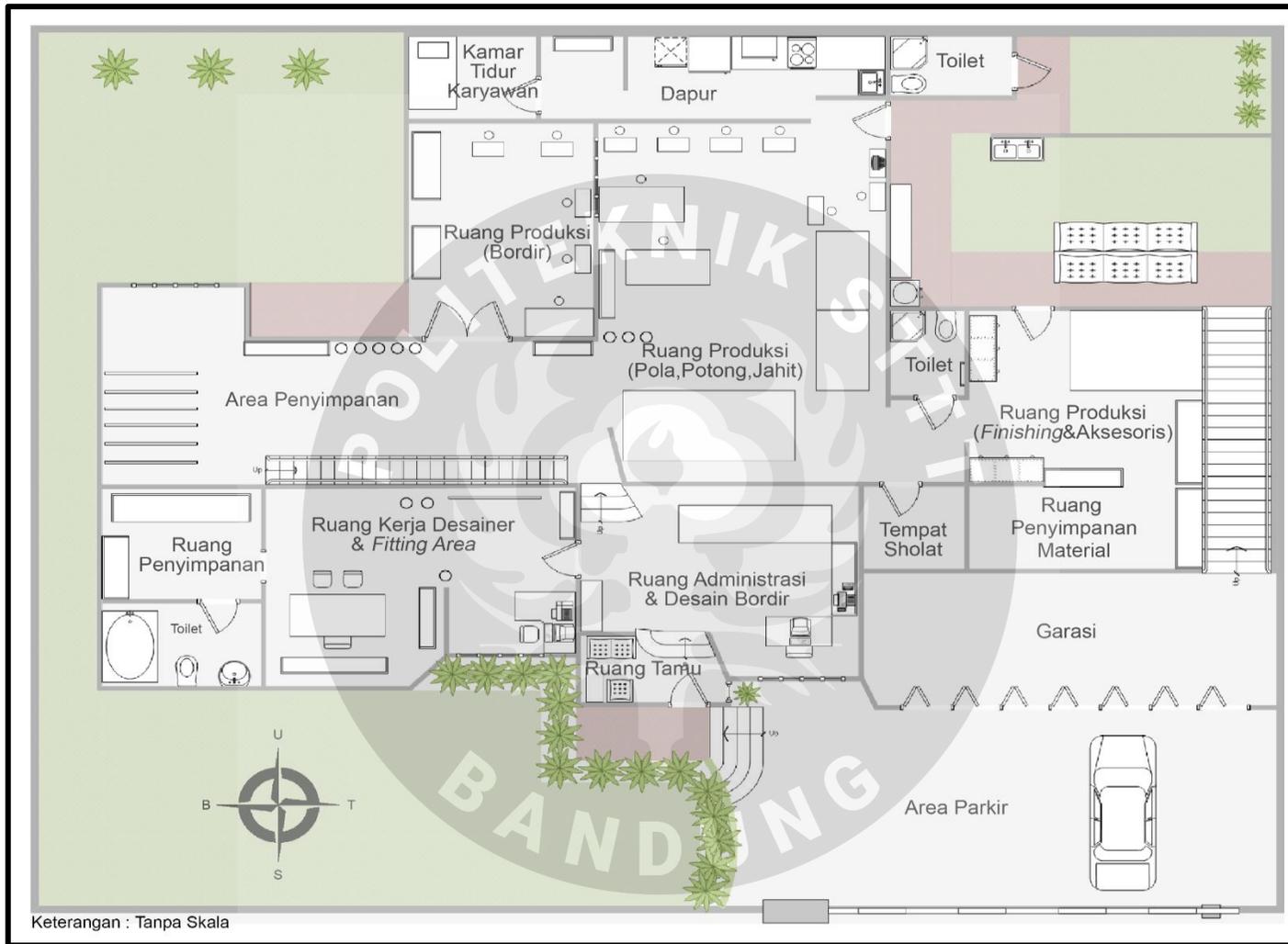
#### 1. Area produksi

Area produksi *workshop* Deden Siswanto terdiri atas tiga ruang. Ruang pertama berada dekat dapur lantai satu merupakan area yang cukup luas dan merupakan area pola, potong dan jahit. Ruang pertama berisi tiga buah meja besar yang digunakan sebagai meja pola dan potong serta lima mesin jahit dan satu mesin obras serta dua buah meja untuk menyetrika. Rak penyimpanan benang dan *toolkit* juga berada di ruangan ini berdekatan dengan meja setrika. Ruang kedua adalah ruang *finishing* yang berisi sebuah meja besar untuk memayet dan memasang aplikasi dan terdapat rak-rak penyimpanan bahan-bahan *finishing* untuk aplikasi busana. Dua lemari besar yang terdapat pada ruang *finishing* digunakan untuk penyimpanan kain karena ruangan ini berbatasan dengan ruang atau gudang penyimpanan kain. Ruang ketiga adalah ruangan bordir yang berada di sebelah barat ruangan pola, potong dan jahit. Ruang bordir berisikan empat buah mesin bordir, sebuah meja untuk proses solder, sebuah meja untuk menjiplak motif bordir dan sebuah rak untuk menyimpan berbagai kebutuhan bordir seperti benang, jarum dan kain *organdy*. Area produksi dapat dilihat pada Gambar 2.6 di bawah ini.



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 2. 5 Area produksi



Sumber: Dokumentasi Pribadi

Gambar 2.6 Tata letak bangunan lantai 1

## 2. Area penyimpanan

Area penyimpanan *workshop* Deden Siswanto dibagi menjadi tiga ruangan. Ruang pertama berada di depan ruang bordir. Ruang penyimpanan pertama terdiri dari beberapa *stand hanger* untuk penyimpanan busana-busana koleksi Desainer karya Deden Siswanto seperti kebaya, blus dan busana muslim. Beberapa *stand hanger* yang digunakan untuk menggantung busana-busana jadi yang baru diproduksi sebelum diperiksa dan dikemas juga terdapat pada ruangan ini. Ruangan penyimpanan yang berada didalam ruang kerja Desainer terdapat dua *stand hanger* yang berfungsi menyimpan busana-busana gaun, jas dan busana-busana koleksi Desainer Deden Siswanto. Ruangan ini juga digunakan untuk menyimpan sepatu-sepatu untuk keperluan pagelaran busana. Ruangan kedua juga biasa digunakan sebagai ruang ganti bagi klien *workshop* Deden Siswanto yang melakukan *fitting*, maka pada ruangan ini diletakkan sebuah cermin besar untuk keperluan *fitting*. Ruangan penyimpanan ketiga berbatasan dengan ruangan *finishing*. Ruangan ketiga digunakan untuk menyimpan kain-kain perca sisa produksi, penyimpanan bahan baku untuk persediaan keperluan produksi dan penyimpanan kain-kain hasil olah bahan.



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 2.7 Ruang penyimpanan bahan baku

## 3. Area administrasi

Area administrasi berada di ruang tengah lantai satu dan merupakan ruang peralihan dari ruang tamu ke area produksi serta ruang kerja Desainer. Ruangan administrasi ini berisikan meja kerja Kepala *General Affair* dan sebuah meja panjang yang biasa digunakan oleh Kepala Bagian Bordir untuk membuat desain

motif bordir. Beberapa aplikasi bordir yang pernah diproduksi oleh *workshop* Deden Siswanto ini juga dipajang di area ini. Lemari yang digunakan untuk menyimpan katalog-katalog kain dari toko kain langganan *workshop* Deden Siswanto terdapat di area ini. Area administrasi biasanya juga digunakan untuk proses pemeriksaan dan pengepakan busana jadi sebelum diserahkan kepada klien. Proses pemeriksaan biasanya dilakukan langsung oleh Kepala *General Affair* selaku penanggung jawab penuh atas kinerja dari setiap karyawan bila pemilik sedang tidak berada di *workshop*.

#### 4. Ruang kerja Desainer dan *fitting area*

Ruang kerja Desainer dan *fitting area* cukup luas sehingga memiliki banyak fungsi diantaranya ruangan kerja Desainer dan Staf *General Affair* serta area untuk *fitting*. Ruangan ini biasa digunakan untuk menyambut klien-klien *workshop* Deden Siswanto. Ruangan tersebut berisi pajangan beberapa busana karya terbaik Desainer Deden Siswanto, foto-foto pagelaran busana dan piala penghargaan yang pernah diraih Desainer serta dilengkapi dengan dua buah cermin besar untuk keperluan *fitting*, sebuah *stand hanger* yang digunakan untuk memajang busana-busana keperluan pagelaran busana dan terdapat dua maneken untuk memamerkan busana terbaik karya Deden Siswanto. Area kerja Desainer berada di depan area *fitting* dan dilengkapi dengan sebuah meja kerja berukuran besar. Sebuah meja kerja untuk Staf *General Affair* dan sebuah meja untuk menempatkan satu set komputer kantor juga terdapat pada ruang ini dan terdapat pula rak-rak penyimpanan buku-buku literatur desain dan majalah-majalah fesyen milik Desainer.



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 2.8 Ruang kerja Desainer

## 5. Ruang tamu

Ruang tamu adalah ruangan pertama yang akan ditemui ketika memasuki pintu depan *workshop* Deden Siswanto. Ruang tamu berisi tiga buah sofa dan dua buah maneken yang terbuat dari tembaga untuk memajang busana karya Deden Siswanto. Area ruang tamu di *workshop* Deden Siswanto berukuran tidak terlalu besar dan fungsi ruangnya hanya untuk menyambut tamu pribadi Desainer.

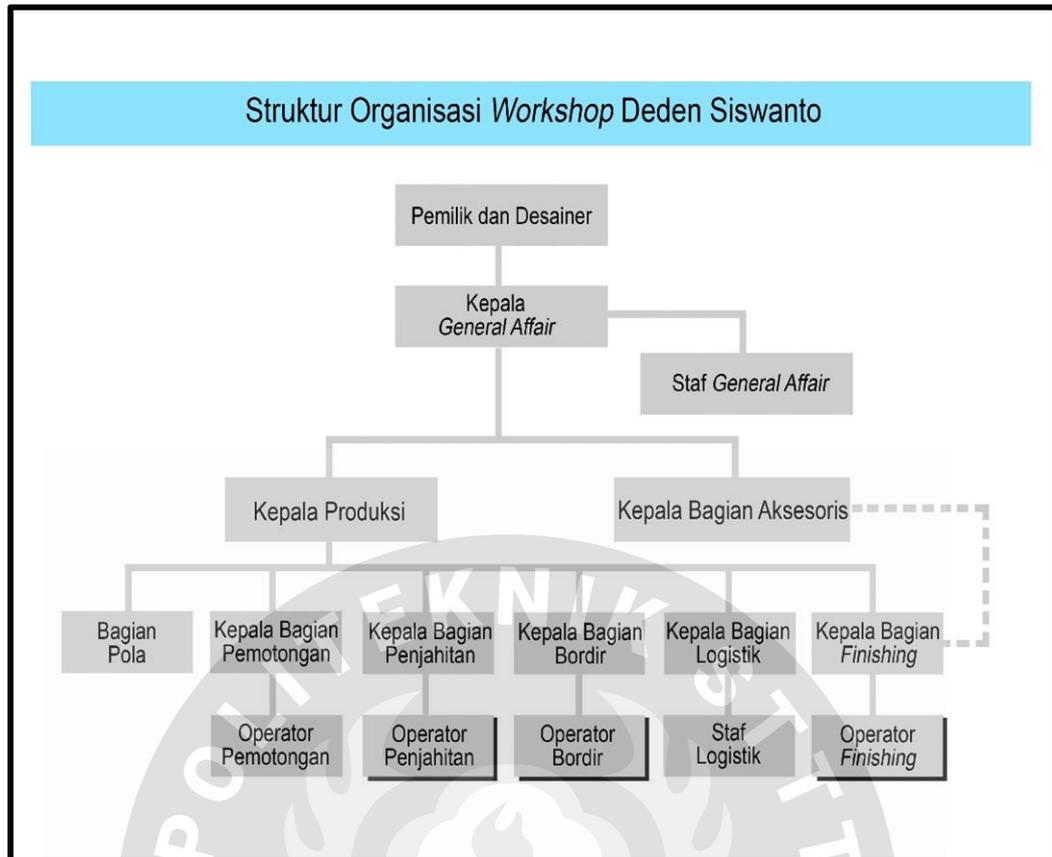
## 2.2 Struktur Organisasi Perusahaan

Fungsi organisasi adalah penentuan jenis kegiatan beserta jumlah kegiatan yang dibutuhkan untuk mencapai tujuan perusahaan maupun pengelompokan kegiatan beserta orang-orang yang sesuai dengan kegiatan disertai dengan adanya pendelegasian wewenang. Pendelegasian wewenang diterapkan dalam bentuk departemen yang memiliki fungsi masing-masing dan dipresentasikan dalam tampilan bagan. Bagan ini yang kemudian disebut sebagai Struktur Organisasi yang secara otomatis menganalisis jabatan-jabatan apa yang diperlukan dalam mencapai tujuan untuk kemudian menentukan kualifikasi maupun jumlah orang yang diperlukan untuk mengisi jabatan-jabatan yang telah ditetapkan.

Struktur organisasi setiap *workshop* atau perusahaan tidak akan sama, karena masing-masing *workshop* memiliki hak dalam menentukan kegiatan organisasi berdasarkan kepentingan dan kehendak dari pemimpin *workshop*.

### 2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi

Bentuk struktur organisasi di *workshop* Deden Siswanto adalah struktur organisasi fungsional. Struktur organisasi fungsional adalah suatu organisasi yang wewenangnya berasal dari dari pimpinan tertinggi dilimpahkan kepada kepala bagian dengan jabatan fungsional untuk dikerjakan kepada para pelaksana yang mempunyai keahlian khusus. Seseorang dengan keahlian khusus tersebut mempunyai kewenangan terhadap operator hingga terbuka kemungkinan bahwa seseorang operator menerima perintah dari beberapa pihak dan mempunyai tanggung jawab ganda, karena operator bersangkutan harus mempertanggungjawabkan perintah tersebut kepada beberapa orang atasan. Diagram struktur organisasi di *workshop* Deden Siswanto dapat dilihat pada Gambar 2.9 di halaman 12.



Sumber : *Workshop* Deden Siswanto

Gambar 2.9 Struktur organisasi *workshop* Deden Siswanto

### 2.2.2 Uraian Tugas

*Workshop* Deden Siswanto memiliki karyawan yang mampu melakukan pembagian tugas sesuai struktur organisasi yang sudah ditetapkan. Karyawan juga terkadang melakukan tugas rangkap bila dalam keadaan tertentu seperti ketika target pesanan klien atau tanggal dilakukannya pagelaran busana sudah semakin dekat. Pembagian tugas sesuai struktur organisasi memiliki perannya masing-masing yang bertujuan untuk mencapai tujuan yang diharapkan. Uraian tugas struktur organisasi *workshop* Deden Siswanto yaitu:

#### 1. Pemilik dan Desainer

Posisi ini dipegang oleh Deden Siswanto, sebagai pemilik label dan Desainer utama dari *workshop* Deden Siswanto. Deden Siswanto membuat konsep rancangan hingga sketsa busana baik untuk kepentingan koleksi Desainer maupun busana pesanan klien secara mandiri juga memegang kuasa penuh atas penentuan kebijakan dan pengambilan keputusan dalam perusahaan,

memilih material baik kain ataupun aksesoris yang akan digunakan, serta memberi penjelasan secara langsung mengenai desain kepada Kepala Produksi dan para kepala bagian.

## 2. Kepala *General Affair*

Kepala *General Affair* memiliki peran utama dalam melakukan pengelolaan keuangan secara penuh dengan pengawasan langsung oleh Desainer, menentukan harga jual busana klien, menentukan upah serta memberikannya secara langsung kepada seluruh karyawan berdasarkan waktu yang disepakati bersama, bertanggung jawab penuh terhadap pemantauan kinerja karyawan, melakukan pengecekan bahan baku bersama Kepala Bagian Logistik dan melakukan pembelanjaan jika ada material yang diperlukan baik di dalam kota maupun di luar kota.

## 3. Staf *General Affair*

Staf *General Affair* bertanggung jawab untuk mengurus hal administrasi perusahaan, mengatur jadwal kegiatan Desainer, mengatur untuk persiapan kegiatan pagelaran busana dan sebagai komunikator jika ada pesanan dari klien.

## 4. Kepala Produksi

Kepala Produksi memiliki peran untuk mengatur proses produksi mulai dari perencanaan produksi, pengawasan terhadap alur produksi dan melakukan pemeriksaan akhir dari setiap busana yang telah diproduksi. Kepala Produksi juga berkoordinasi dengan masing-masing kepala bagian agar produksi berjalan dengan baik dan busana selesai tepat pada waktunya.

## 5. Kepala Bagian Aksesoris

Pembuatan Aksesoris dilakukan jika diperlukan yaitu ketika ada permintaan khusus dari Desainer untuk acara pagelaran busana atau pembuatan sampel dan permintaan klien seperti aksesoris untuk perlengkapan busana pengantin dengan desain khusus, sehingga pembuatan aksesoris tidak terus menerus dilakukan. Kepala Bagian Aksesoris berdomisili di Jakarta sedangkan pembuatan aksesoris dilakukan di Bandung dikarenakan material, peralatan serta area yang memadai, sehingga Kepala Bagian Aksesoris biasanya mengambil empat hari dalam seminggu untuk pembuatan aksesoris. Kepala Bagian Aksesoris dibantu oleh operator dari bagian *finishing*.

## 6. Bagian Pola

Bagian Pola hanya ditempati oleh satu orang dan tidak memiliki operator. Bagian Pola bertanggung jawab penuh atas pembuatan pola sesuai desain dan ukuran yang ditentukan serta memeriksa kesesuaian pola dengan desain. Bagian pola bertanggung jawab atas pendokumentasian pola yang pernah dibuat. Dalam keadaan tertentu seperti semakin dekat *deadline*, Bagian Pola akan membantu bagian penjahitan.

## 7. Kepala Bagian Pemotongan

Kepala Bagian Pemotongan berkoordinasi dengan Kepala Produksi dan Bagian Pola yang kemudian memberikan instruksi secara langsung kepada Operator Pemotongan untuk melakukan pembagian tugas dalam hal pemotongan.

## 8. Kepala Bagian Penjahitan

Kepala Bagian Penjahitan bertanggung jawab dalam memberikan instruksi kepada Operator Penjahitan dan bersama-sama melakukan penjahitan setelah melakukan koordinasi dengan Kepala Produksi.

## 9. Kepala Bagian Bordir

Kepala bagian bordir bertanggung jawab atas semua desain bordir yang akan diproduksi. Pembuatan desain bordir dikonsultasikan secara langsung kepada Desainer untuk memperoleh persetujuan sebelum desain bordir direalisasikan. Kepala bagian bordir memberikan instruksi kepada operator bordir dan bersama-sama mengerjakan proses pembordiran.

## 10. Operator Pemotongan

Operator Pemotongan bertanggung jawab dalam proses penggelaran kain, pemotongan kain sesuai pola yang telah dibuat hingga proses *bundling*. Operator Pemotongan dalam melakukan pekerjaannya akan menunggu intruksi dari Kepala Bagian Pemotongan.

## 11. Kepala Bagian Logistik

Kepala Bagian Logistik akan berkoordinasi secara langsung dengan kepala produksi dalam hal perencanaan penggunaan bahan dan material sebelum proses produksi dimulai setelah melakukan pemilihan material dengan Desainer dan kepala bagian dari bidang produksi lainnya. Kepala Bagian Logistik akan berkoordinasi dengan Kepala *General Affair* untuk merencanakan pembelian

bahan dan material setelah melakukan koordinasi dengan Kepala Produksi. Pengecekan persediaan bahan secara berkala juga merupakan tanggung jawab dari Kepala Bagian Logistik.

#### 12. Kepala Bagian *Finishing*

Kepala Bagian *Finishing* bertanggung jawab dalam desain aplikasi berupa pemasangan payet atau aplikasi hiasan lainnya sesuai dengan keinginan Desainer. Kepala Bagian *Finishing* secara langsung memberikan instruksi serta melakukan pembagian tugas kepada Operator *Finishing*.

#### 13. Operator Penjahitan

Operator Penjahitan bertugas dan bertanggung jawab untuk menjahit setiap komponen busana hingga menjadi sebuah busana jadi sesuai dengan desain yang telah ditentukan oleh Desainer berdasarkan instruksi dan penjelasan dari Kepala Bagian Penjahitan.

#### 14. Operator Bordir

Operator Bordir di *workshop* Deden Siswanto terdiri dari 3 orang yang bertanggung jawab dalam pembuatan bordir yang diinstruksikan oleh Kepala Bagian Bordir.

#### 15. Operator *Finishing*

Operator *Finishing* bertugas untuk menjahit lipatan tepi kain (som) dan memasang aplikasi bordir pada busana serta membantu Kepala Bagian *Finishing* untuk memayet busana. Operator *Finishing* juga bertanggung jawab atas kerapian penyimpanan bahan-bahan payet serta bahan baku pembuatan aksesoris bros.

#### 16. Staf Logistik

Staf Logistik di *workshop* Deden Siswanto terdiri dari tiga orang dan masing-masing menempati sub bagian yang berbeda yaitu Sub Bagian Logistik Bahan Produksi, Sub Bagian Transportasi dan Sub Bagian Umum. Staf Sub Bagian Logistik Bahan Produksi bertugas mengecek persediaan bahan dan mengatur penyimpanan bahan-bahan. Staf Logistik juga bertugas melakukan rekayasa olah bahan bila diperlukan. Staf Sub Bagian Transportasi bertanggung jawab dalam transportasi untuk kebutuhan perusahaan. Staf Sub Bagian Umum

bertugas dalam hal penyediaan kebutuhan seluruh karyawan dan perusahaan seperti konsumsi dan kebersihan.

## **2.3 Permodalan dan Pemasaran**

### **2.3.1 Permodalan**

Modal merupakan jumlah dana yang digunakan untuk mendirikan atau menjalankan suatu perusahaan dan digunakan untuk membiayai segala keperluan perusahaan dalam menghasilkan busana jadi dan jasa. Sumber modal dari suatu perusahaan dapat berasal dari modal pribadi seseorang, modal dari pinjaman lembaga keuangan ataupun modal yang diperoleh dari investasi pihak-pihak lain.

Permodalan awal berdirinya *workshop* Deden Siswanto berupa dana pribadi milik Deden Siswanto. Dan hingga kini, Deden Siswanto mengembangkan perusahaan seperti pada label AD Indonesia dan Neusa dengan permodalan didasarkan pada investasi serta kerjasama dengan pihak lain.

### **2.3.2 Pemasaran**

Pemasaran yang dilakukan oleh Deden Siswanto adalah membangun *brand image* dengan cara mengikuti berbagai *event* baik dalam negeri maupun luar negeri seperti Indonesia *Fashion Week* (IFW), Jakarta *Fashion and Food Festival* (JFFF), Jakarta *Fashion Week* (JFW), *Bazaar Fashion Concerto*, Kuala Lumpur-Jakarta *Islamic Fashion Festival* dan *Muslim Fashion Festival* (MUFEST). Potret karya Deden Siswanto telah banyak dimuat melalui media cetak (majalah mode seperti Harper's Bazaar Indonesia, Elle Indonesia, Dewi, Amica Indonesia, Femina, Prestige, A+, Prodo, Cosmopolitan Indonesia, Bela Dona The Wedding, Female, Kartini, Clara, Eve, Men's Folio Indonesia, High End dan majalah terkemuka lainnya, *fashion spreads* serta artikel fesyen). *Workshop* Deden Siswanto kerap meminjamkan produk kepada stasiun televisi swasta ternama seperti NET TV, RCTI, Indosiar, dan SCTV untuk keperluan *wardrobe* syuting.

## **2.4 Ketenagakerjaan**

Ketenagakerjaan adalah segala hal yang berhubungan dengan tenaga kerja pada masa sebelum, selama dan sesudah masa kerja. *Workshop* Deden Siswanto selalu berusaha sebaik mungkin dalam mengatur ketenagakerjaan.

Hal-hal yang diatur dalam ketenagakerjaan ini antara lain meliputi waktu kerja, upah kerja dan ketentuan lembur.

Ketenagakerjaan di *workshop* Deden Siswanto diatur oleh Kepala *General Affair* yang juga menangani rekrutmen karyawan dari segi kualitas dan kuantitas, penempatan karyawan di posisi yang sesuai, serta mengatur pembinaan dan pengembangan karyawan. Kualifikasi berupa keahlian khusus menjadi hal utama dalam perekrutan calon karyawan namun tidak menutup kemungkinan jika calon karyawan yang melamar belum memiliki keahlian khusus. Jenjang pendidikan tidak menjadi salah satu persyaratan khusus untuk melamar sebagai karyawan di *workshop* Deden Siswanto.

#### 2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan

Jumlah karyawan *workshop* Deden Siswanto pada periode Oktober hingga Desember 2016 adalah sebanyak 22 orang. Data karyawan berdasarkan tingkat pendidikan dapat dilihat pada tabel di bawah ini diperoleh melalui pengamatan dan hasil wawancara langsung dengan masing-masing bagian produksi. Data karyawan berdasarkan tingkat pendidikan disajikan dalam tabel 2.1 dan data karyawan berdasarkan jenis kelamin disajikan dalam tabel 2.2 dibawah ini.

Tabel 2.1 Data karyawan berdasarkan tingkat pendidikan

No	Tingkat Pendidikan	Jumlah Karyawan (orang)	Persentase (%)
1.	SD	5	23
2.	SMP	8	36
3.	SMA	8	36
4.	S1	1	5
<b>Total</b>		22	100

Sumber : *Workshop* Deden Siswanto

Tabel 2.2 Data karyawan berdasarkan jenis kelamin

No	Jenis Kelamin	Jumlah Karyawan (orang)	Persentase (%)
1.	Laki-laki	17	77
2.	Perempuan	5	23
<b>Total</b>		22	100

Sumber : *Workshop* Deden Siswanto

## 2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi (termasuk *shift* dan *non-shift*)

Tenaga kerja untuk bagian produksi di *workshop* Deden Siswanto terbagi menjadi dua bagian. Bagian produksi terdiri dari beberapa bagian antara lain bagian logistik, pola, pemotongan, jahit, bordir, dan *finishing*, sedangkan bagian aksesoris memiliki hubungan fungsional berupa hak atau saran pada Bagian *Finishing* sesuai yang telah dipaparkan pada bagan struktur organisasi. Distribusi tenaga kerja di *workshop* Deden Siswanto dapat dilihat pada tabel 2.3 di bawah ini.

Tabel 2.3 Distribusi tenaga kerja bagian produksi

No	Bidang Pekerjaan	Jumlah Karyawan (orang)
1.	<i>General Affair</i>	2
2.	Kepala produksi	1
3	Pola	1
4.	Potong	2
5.	Jahit	4
6.	Bordir	4
7.	<i>Finishing</i>	3
8.	Logistik	4
9.	Aksesoris	1
<b>Total</b>		<b>22</b>

Sumber : *Workshop* Deden Siswanto

### 1. Waktu Kerja

Waktu kerja di *workshop* Deden Siswanto adalah enam hari kerja dalam satu minggu dengan lama waktu kerja selama delapan jam per hari dan waktu istirahat selama satu jam. Seluruh karyawan bekerja sejak pukul 08.00 hingga 17.00 WIB dengan waktu istirahat untuk makan siang dan ibadah pada pukul 12.00 hingga 13.00 WIB. Kepala *General Affair* bekerja enam jam per hari di mulai dari pukul 10.00 hingga 17.00 WIB dengan waktu istirahat yang sama. Waktu istirahat untuk pelaksanaan ibadah *sholat ashar* tidak ditentukan oleh perusahaan, biasanya karyawan akan melakukan ibadah selama 5 hingga 10 menit secara bergantian. Berikut ini penerapan jam kerja di *workshop* Deden Siswanto yang disajikan pada Tabel 2.4 di halaman 19.

Tabel 2.4 Waktu Kerja Karyawan

Karyawan	Hari Kerja	Jam Kerja	Istirahat
Operator Pola, Potong, Jahit, <i>finishing</i> dan Bordir	Senin - Sabtu	08.00 – 17.00 WIB	12.00 – 13.00 WIB
Kepala Produksi	Senin - Sabtu	08.00 – 17.00 WIB	12.00 – 13.00 WIB
Kepala <i>General Affair</i>	Senin - Sabtu	10.00 – 17.00 WIB	12.00 – 13.00 WIB
Staf <i>General Affair</i>	Senin - Sabtu	08.00 – 17.00 WIB	12.00 – 13.00 WIB
Kabag. Aksesoris	Senin - Sabtu	08.00 – 17.00 WIB	12.00 – 13.00 WIB

Sumber : Dokumentasi Pribadi

## 2. Kerja Lembur

Proses produksi di *workshop* Deden Siswanto memiliki target untuk penyelesaian produksi yang diminta oleh klien dan kerja lembur akan dilakukan untuk mencapai target waktu yang ditentukan tersebut. Waktu kerja lembur yang berlaku di *workshop* Deden Siswanto dihitung mulai pukul 17.00 WIB atau setelah waktu kerja normal selesai. Waktu lembur di *workshop* Deden Siswanto dibagi menjadi dua waktu lembur. Waktu lembur pertama yaitu dilaksanakan pada pukul 17.00 WIB hingga 22.00 WIB dan waktu lembur kedua yaitu dilaksanakan pada pukul 22.00 WIB hingga 24.00 WIB. Waktu lembur yang melebihi pukul 24.00 WIB akan dihitung satu hari dari pukul 17.00 WIB atau waktu lembur pertama.

### 2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan

Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan tidak dilakukan secara khusus di *workshop* Deden Siswanto. Rekrutmen karyawan yang menempati posisi operator yang sama sekali tidak memiliki keahlian khusus, karyawan tersebut di tempatkan di salah satu bagian dan pelatihan dilakukan selama dua sampai tiga bulan yang dibimbing langsung oleh kepala bagian tersebut. Kepala bagian akan melihat bagaimana sikap kerja dan perkembangan ketrampilan yang dimiliki oleh karyawan tersebut.

## 2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan

### 1. Sistem Pengupahan

Sistem pengupahan di *workshop* Deden Siswanto dibagi berdasarkan pada tingkat keterampilan, kinerja dan jangka waktu seorang karyawan yang telah bekerja di *workshop* Deden Siswanto. Upah diberikan pada waktu yang telah disepakati bersama yaitu setiap minggu pada hari Sabtu diberikan langsung oleh Kepala *General Affair*, sedangkan Kepala *General Affair* memperoleh gaji langsung dari pemilik perusahaan. Upah yang diberikan berdasarkan kehadiran perminggu yang mencakup gaji pokok, upah lembur, biaya transportasi dan biaya makan.

### 2. Fasilitas Karyawan

Setiap karyawan di *workshop* Deden Siswanto akan menerima beberapa fasilitas sebagai berikut :

#### 1. Makan siang

Setiap karyawan *workshop* Deden Siswanto akan diberi makan siang setiap jam istirahat dengan membeli lauk pauk dengan menggunakan uang makan yang diberikan oleh perusahaan sedangkan nasi akan disediakan dari *workshop*.

#### 2. Kamar Mandi

Kamar mandi yang dapat digunakan ada tiga, satu kamar mandi dekat ruang kerja Desainer hanya dipakai oleh Desainer dan Kepala *General Affair*, dan dua kamar mandi lainnya dipakai untuk para karyawan.

#### 3. Kamar tidur

Fasilitas kamar tidur tidak diberikan bagi seluruh karyawan karena keterbatasan ruang di *workshop* Deden Siswanto. Fasilitas kamar tidur hanya diberikan kepada beberapa karyawan yang berasal dari luar Kota Bandung dan tidak memiliki tempat tinggal di Kota Bandung.

#### 4. Obat-obatan (kotak P3K)

Obat-obatan (kotak P3K) tersedia untuk para karyawan yang mengalami cedera ringan dan beberapa jenis obat untuk beberapa gejala sakit ringan lainnya.

#### 5. Tempat Ibadah

Tempat ibadah beserta fasilitas *sholat* bagi seluruh karyawan tersedia di *workshop* Deden Siswanto.

6. Air minum

Air minum selalu tersedia bagi para karyawan setiap hari. Penyediaan air minum akan disediakan oleh Staf Bagian Logistik.

7. Dapur

Fasilitas dapur disediakan bagi karyawan yang ingin memasak dan menggunakan alat makan yang tersedia dengan syarat dibersihkan kembali.



## BAB III BAGIAN PRODUKSI

### 3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi

Perencanaan dan pengendalian produksi merupakan kegiatan merencanakan dan mengendalikan suatu sistem produksi sehingga perusahaan dapat menjalankan proses produksi secara efektif dan efisien dalam rangka menghasilkan suatu produk yang berkualitas.

Adapun tujuan perencanaan dan pengendalian produksi di *workshop* Deden Siswanto adalah:

1. Bidang produksi perusahaan berjalan efektif dan efisien.
2. Kebutuhan produksi selalu terpantau.
3. Jadwal produksi dan penugasan tenaga kerja dapat dibuat secara terperinci.
4. Perusahaan menggunakan modal seoptimal mungkin
5. Perusahaan memperoleh keuntungan yang cukup.

Proses produksi *workshop* Deden Siswanto dilakukan berdasarkan pesanan dan keperluan koleksi Desainer. Proses produksi dimulai dengan Desainer yang berkoordinasi, memberi penjelasan dan arahan kepada kepala produksi serta beberapa kepala bagian lain seperti Bagian Pola, kepala bagian jahit dan kepala bagian bordir mengenai desain. Proses produksi terdiri atas pembuatan pola, pemotongan, penjahitan, pembuatan aplikasi bordir dan pemasangan aplikasi dan payet.

#### 3.1.1 Perencanaan Produksi

Pada *workshop* Deden Siswanto perencanaan produksi disesuaikan antara pesanan klien dan keperluan koleksi Desainer. Cepat atau lambatnya suatu proses produksi dipengaruhi oleh tingkat kesulitan dan jumlah produk yang diproduksi. *Workshop* Deden Siswanto mengusahakan agar produksi selalu berjalan efektif dan efisien terutama jika berlangsung beberapa proses produksi dengan target batas waktu yang berdekatan bahkan bersamaan, sehingga perencanaan produksi dimulai dengan menghitung durasi produksi sesuai jenis busana yang dibuat.

## 1. Pesanan Klien

Durasi produksi satu busana pengantin idealnya membutuhkan waktu sekitar satu hingga tiga bulan. Hal utama yang menjadi pertimbangan jangka waktu produksi busana pengantin adalah jadwal pernikahan yang akan dilaksanakan. Tipe busana pengantin yang dibuat berdasarkan permintaan klien yaitu busana pengantin adat dan busana pengantin kontemporer. Busana pengantin adat ditujukan untuk klien yang ingin menampilkan tema adat, sedangkan busana pengantin kontemporer ditujukan untuk klien yang ingin menampilkan tema kontemporer pada upacara pernikahannya. Busana pengantin yang dibuat harus sepenuhnya mendukung keinginan klien. Material kain untuk dua tipe busana pengantin di *workshop* Deden Siswanto umumnya menggunakan *tulle*, *brocade*, *velvet*, *organdy*, satin, *chiffon*, seta pura, dan batik. Salah satu contoh busana pengantin kontemporer ditampilkan pada Gambar 3.1 dibawah ini.



Sumber : <https://www.instagram.com/putrikomar/> (diakses 26 Januari 2017)

Gambar 3.1 Busana pengantin tipe kontemporer *workshop* Deden Siswanto

Penggunaan material hiasan busana pengantin meliputi aplikasi bordir, aplikasi potongan *brocade* dan payet. Proses pemasangan hiasan membutuhkan waktu lebih lama dibanding dengan proses lainnya. Dibutuhkan keuletan dan ketelitian

yang tinggi, yang bertujuan agar didapatkan tampilan busana pengantin yang mewah dan elegan sesuai dengan keinginan serta selera klien.

Jangka waktu pembuatan gaun malam lebih singkat daripada pembuatan busana pengantin, disebabkan karena pemasangan hiasan pada gaun malam tidak terlalu banyak dan detail seperti pada busana pengantin. Pembuatan satu potong gaun malam di *workshop* Deden Siswanto idealnya membutuhkan waktu sekitar dua hingga lima minggu. Gaun malam dibedakan berdasarkan kegunaannya seperti gaun malam untuk upacara perayaan, gaun malam pesta, atau gaun malam untuk acara resmi lainnya. Siluet gaun malam yang sering dibuat di *workshop* Deden Siswanto antara lain siluet S, siluet A, dan siluet L. Lama proses pembuatan gaun malam tergantung pada tingkat kerumitan pemasangan aplikasi dan payet. Material kain untuk gaun malam di *workshop* Deden Siswanto umumnya menggunakan *tulle, velvet, organdy, satin, jacquard, jet silk, linen, katun, seta pura, batik, dan kain-kain tradisional.*

*Workshop* Deden Siswanto juga memproduksi pesanan kostum. Kostum adalah gaya berpakaian tertentu bagi perseorangan ataupun kelompok untuk menampilkan pengguna sebagai suatu karakter. Permintaan pembuatan kostum biasanya berasal dari acara teatrikal bergengsi dan juga berasal dari bagian *wardrobe* sebuah film. Penentuan durasi produksi kostum mempertimbangkan jadwal dipakainya kostum dan jumlah pesanan kostum yang diminta. Pesanan kostum terakhir yang pernah diproduksi adalah kostum untuk teater Titimangsa *Foundation* yang berjudul Bunga Penutup Abad sebanyak 11 kostum ditampilkan pada bulan Agustus 2016 lalu. Durasi untuk memproduksi kostum tersebut dibutuhkan waktu kurang lebih dua bulan. Material kain untuk kostum di *workshop* Deden Siswanto umumnya menggunakan *tulle, velvet, organdy, jacquard, jet silk, linen, katun, seta pura, batik, kulit sintetis dan kain-kain tradisional.* Kostum teater Bunga Penutup abad disajikan pada Gambar 3.2 di halaman 25.

Jenis busana lainnya yang diproduksi adalah busana *Ready-to-Wear* (RTW) yang idealnya membutuhkan waktu minimal lima hari untuk produksinya. Jenis busana *Ready-to-Wear* yang diproduksi di *workshop* Deden Siswanto meliputi blus, rok, *sack dress*, dan blazer. Material pembuatan busana *Ready-to-Wear* (RTW) biasanya berasal dari klien sendiri dengan permintaan penambahan kombinasi kain tradisional dan aplikasi bordir.



Sumber : <https://www.instagram.com/teaterbungapenutupabad/> (diakses 27 Januari 2017)

Gambar 3.2 Kostum teater Bunga Penutup Abad oleh Deden Siswanto

## 2. Koleksi Desainer

Perencanaan produksi busana koleksi Desainer tidak jauh berbeda dengan busana pesanan klien. Busana koleksi Desainer biasanya ditampilkan pada acara pagelaran busana yang memuat tema tertentu. Perencanaan produksi busana koleksi Desainer menitikberatkan pada pembuatan konsep tema koleksi yang mengacu kepada hal yang menjadi idealismenya, sehingga menciptakan suatu gambaran cerita dari seluruh busana yang dihasilkan. Hal utama yang menentukan durasi produksi busana koleksi Desainer adalah jadwal dilaksanakannya pagelaran busana.

### 3.1.2 Pengendalian Produksi

Pengendalian produksi adalah berbagai kegiatan dan metode yang digunakan oleh manajemen perusahaan untuk mengelola, mengatur, mengkoordinir dan mengarahkan proses produksi sesuai diagram alir proses produksi yang menjamin agar barang yang diproduksi selesai tepat waktu, jumlah dan biaya yang telah disepakati dengan pembeli. Pengendalian produksi yang dilaksanakan pada perusahaan yang satu dengan perusahaan yang lain akan

berbeda-beda tergantung pada sistem kebijaksanaan perusahaan yang digunakan.

Proses pengendalian produksi yang diterapkan pada *workshop* Deden Siswanto untuk keseluruhan jenis busana yaitu:

- Pengendalian pembelian jumlah baku yang disesuaikan dengan kebutuhan produksi yang akan dilakukan
- Proses produksi diurutkan berdasar tujuan produksi apakah untuk pesanan klien atau untuk koleksi Desainer
- Jadwal proses produksi disesuaikan dengan proses produksi yang masih berlangsung.
- Perintah diberikan kepada para kepala bagian serta operator untuk melaksanakan pekerjaan sesuai dengan tugas bagian-bagian berdasarkan jadwal yang telah dibuat.

Proses pengendalian produksi pada *wokshop* Deden Siswanto terkadang mengalami kendala. Kendala mampu merugikan perusahaan baik secara material ataupun finansial, menghambat proses produksi dan jadwal selesai dibuatnya suatu busana dapat tidak tepat waktu padahal jadwal tersebut sudah disepakati dengan klien. Beberapa kendala yang pernah terjadi selama proses produksi di *workshop* Deden Siswanto adalah:

- Staf atau Karyawan terutama operator yang tidak masuk secara mendadak tanpa alasan yang jelas.
- Bagian Logistik terkadang boros belanja sebab tidak memperhatikan dan memperhitungkan bahan baku yang dibeli.
- Mesin yang digunakan untuk produksi rusak secara mendadak. (contoh : mesin jahit, mesin obras, atau mesin bordir).
- Terjadi salah paham antara satu bagian dengan bagian yang lain.
- Perombakan atau penambahan ulang aplikasi yang sudah dipasang pada busana karena alasan selera Desainer.
- Pemadaman listrik selama beberapa jam saat berlangsungnya jam kerja.

Kendala-kendala tersebut tidak mutlak selalu terjadi karena banyak ditemukan juga proses produksi yang berjalan dengan baik dan selesai tepat waktu. Kendala-kendala tersebut juga tidak selalu terjadi bersama-sama sehingga ketika

memang ditemukan kendala, Kepala Produksi mampu mengatur keadaan agar proses produksi tetap berjalan dengan baik.

### 3.2 Produksi

#### 3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi

Label Deden Siswanto menargetkan klien dari kelas ekonomi pada segmen menengah ke atas. Jumlah busana yang diproduksi setiap bulan tidak menentu tergantung pesanan klien dan ada atau tidaknya acara pagelaran busana.

Deden Siswanto melakukan agenda pagelaran busana sebanyak satu kali serta tidak mengikuti pameran busana apapun sehingga sisanya hanya menyelesaikan busana jadi pesanan dari klien selama periode 3 Oktober 2016 hingga 21 Desember 2016. Data hasil produksi yang dicapai *workshop* Deden Siswanto pada bulan yang telah disebutkan sebelumnya dapat di lihat pada tabel 3.1 di bawah ini dan beberapa busana karya Deden Siswanto pada *Surabaya Fashion Week* 2016 disajikan pada gambar 3.3 di halaman 28.

Tabel 3.1 Data jenis dan jumlah produksi bulan Oktober hingga Desember 2016

NO	Jenis Busana Jadi	Jumlah (potong)
1	Gaun Malam	21
2	<i>Cocktail Dress</i>	1
3	Busana Muslim	2
4	Kebaya Pengantin	2
5	Beskap	8
6	Kebaya	19
7	Blus	6
8	<i>Sack Dress</i>	12
9	Celana Anak Pria	16
10	Kemeja Anak Pria	16
11	Gaun Anak Perempuan	4
12	Blazer	5
13	Rok Wanita	8
14	Kemeja Pria	10
15	Baju Pengantin Pria	2
16	Sarung <i>Sarong</i>	2
<b>TOTAL</b>		<b>134</b>

Sumber : *Workshop* Deden Siswanto



Sumber : *Workshop Deden Siswanto*

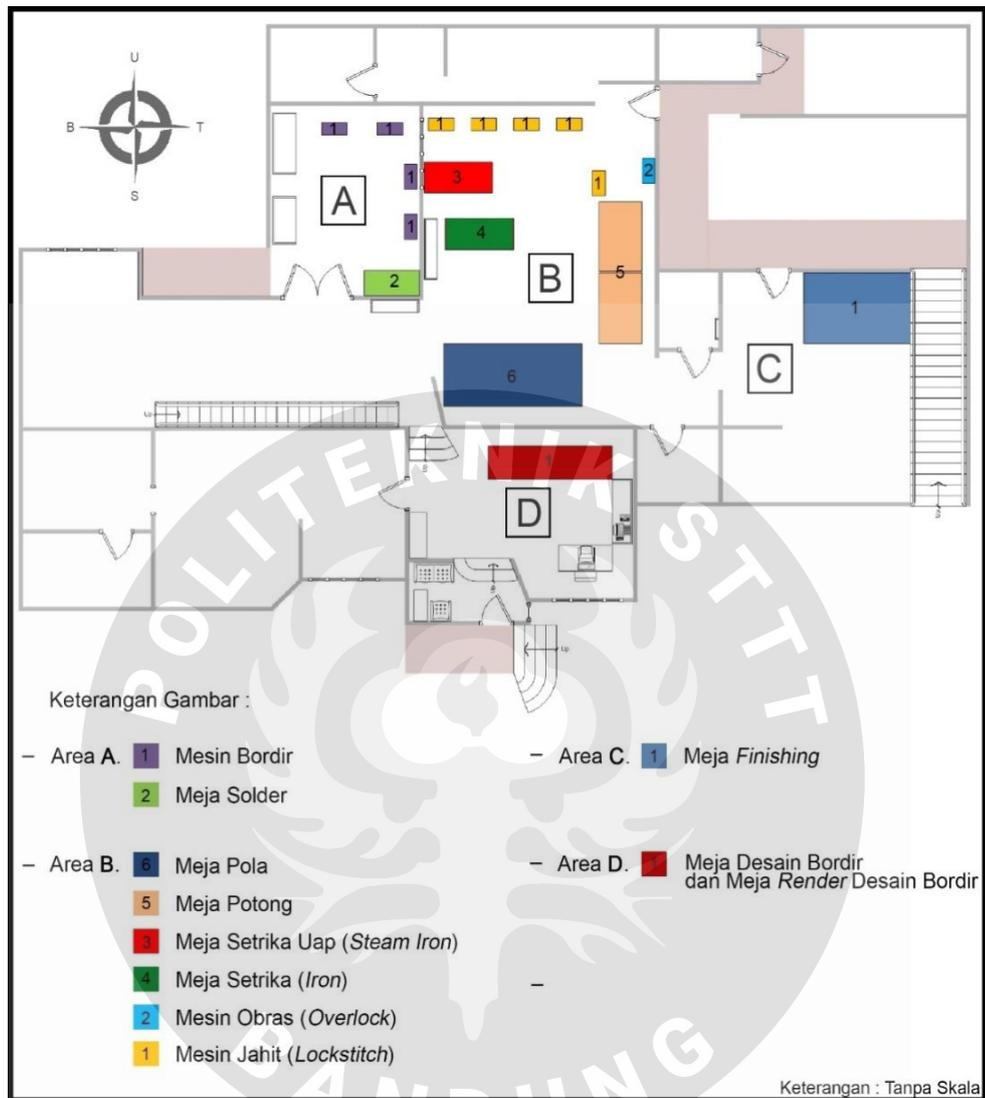
Gambar 3.3 Koleksi rancangan karya Deden Siswanto pada Surabaya *Fashion Week* 2016

### 3.2.2 Mesin dan Tata Letak

Mesin adalah penunjang kinerja proses produksi agar berjalan lebih cepat, efisien dan rapi. Tata letak mesin dan peralatan produksi harus diatur dengan memperhatikan jenis proses, alur produksi dan kondisi ruangan agar proses produksi dapat berjalan dengan efektif. Penataan mesin dan peralatan produksi secara ergonomis dapat memberikan kenyamanan bagi operator dalam bekerja. Tata letak keseluruhan mesin dan peralatan produksi di *workshop* Deden Siswanto dapat dilihat pada gambar 3.4 di halaman 29.

Jenis mesin dan peralatan yang dimiliki *workshop* Deden Siswanto lebih sederhana jika dibandingkan dengan industri manufaktur pakaian berskala besar namun sudah memenuhi kebutuhan untuk menunjang proses produksi dan tidak jauh berbeda dengan *workshop* atau butik-butik Desainer pada umumnya. Data

jumlah dan jenis mesin di *workshop* Deden Siswanto dapat dilihat pada tabel 3.2 di halaman 30.



Sumber : *Workshop* Deden Siswanto

Gambar 3.4 Tata Letak Mesin

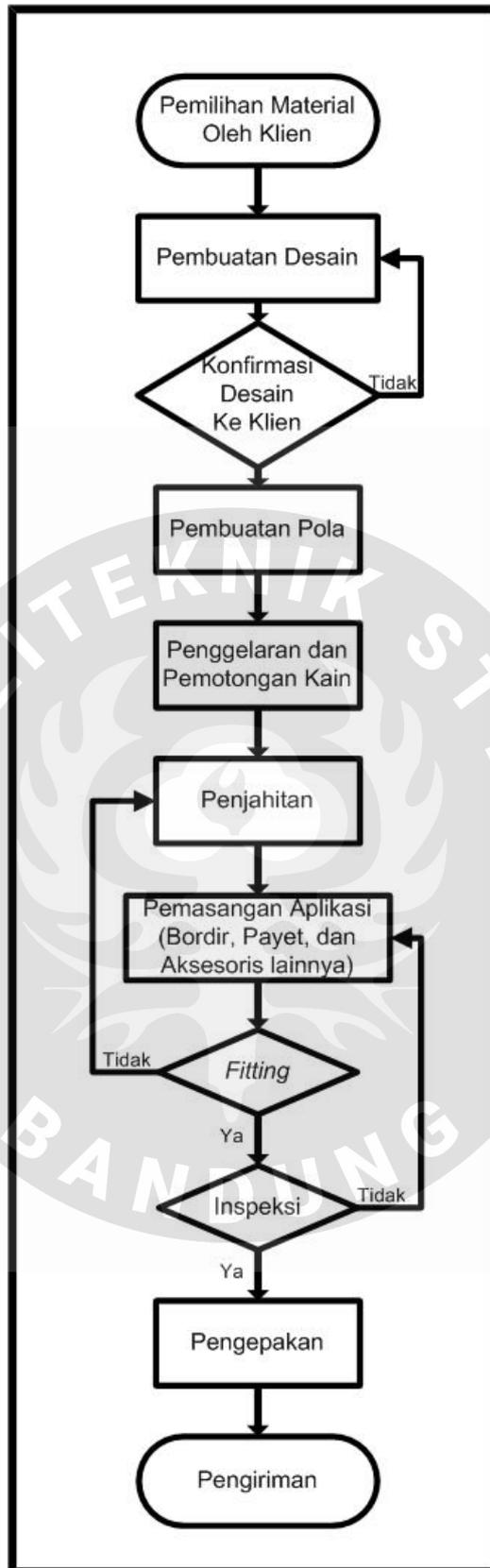
### 3.2.3 Proses Produksi

Proses produksi busana di *workshop* Deden Siswanto dibedakan atas dua jenis jalur produksi, yaitu alur proses pembuatan busana pesanan klien dan alur proses pembuatan busana untuk koleksi Desainer. Diagram alir proses produksi di *workshop* Deden Siswanto dapat dilihat pada Gambar 3.5 di halaman 31 untuk produksi busana klien dan Gambar 3.6 di halaman 32 untuk produksi busana koleksi Desainer.

Tabel 3.2 Data mesin dan peralatan

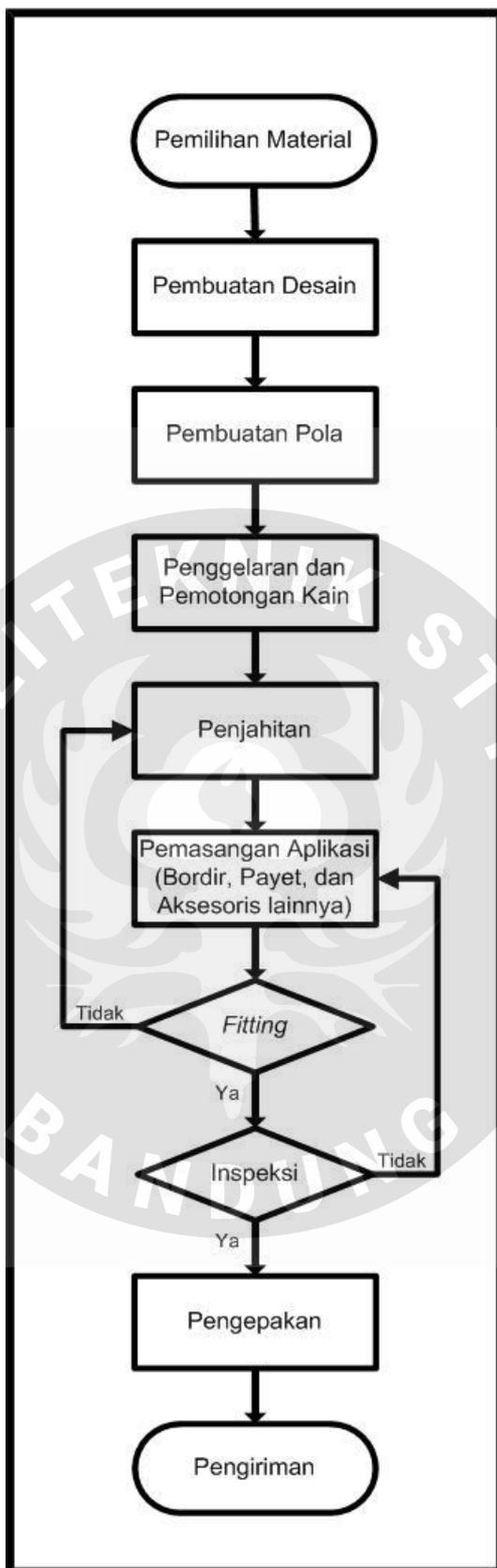
No.	Mesin		Merek	Jumlah (unit)	Daya (watt)	Fungsi
	Jenis	Tipe				
1.	Mesin jahit jarum satu ( <i>Single needle sewing machine</i> )	-	Butterfly	2	120	Menggabungkan komponen kain sehingga menjadi sebuah busana.
		MOD.355 H AUT	Yamazaki	1	250	
		HK 9800H	Hoseki	2	250	
2.	Mesin obras 4 benang ( <i>Overlock 4 thread</i> )	YMOO 80	Brother	1	250	Merapihkan pinggiran kain dari lepasnya benang-benang penyusun kain.
3	Mesin bordir	LZ-271	Juki	4	100	Membuat hiasan dari benang yang untuk diaplikasikan pada kain.
4.	Setrika uap ( <i>Steam iron</i> )	ES-300	Silver Star	2	1000	Menghilangkan kusut pada kain dan busana jadi tanpa menghasilkan lipatan bekas setrika.
5.	Setrika ( <i>Iron</i> )	HA-110	Maspion	2	350	Menghilangkan kusut pada kain dan busana jadi.
6.	Alat pembuat kancing bungkus	-	Wing Wah	1	-	Membuat kancing bungkus
7.	Alat pembuat lubang mata itik	-	Pm	1	-	Untuk melubangi kain guna memasang <i>ring</i> mata itik
8.	Solder	-	Visero	1	30	Untuk melubangi dan membuang bagian kain <i>organdy</i> yang tidak diinginkan pada bordir yang sudah jadi.

Sumber : *Workshop* Deden Siswanto



Sumber : *Workshop Deden Siswanto*

Gambar 3.5 Diagram alir proses produksi busana klien



Sumber : *Workshop Deden Siswanto*

Gambar 3.6 Diagram alir proses produksi busana untuk koleksi Desainer

Perbedaan diagram alir proses produksi busana klien dan proses produksi untuk koleksi Desainer terletak pada tahap setelah proses pembuatan desain. Proses produksi yang diperuntukkan untuk klien melewati tahap konfirmasi desain ke klien serta diskusi dengan Desainer untuk menentukan bahwa desain yang dibuat sesuai dengan keinginannya atau tidak. Desain yang dibuat sudah sesuai dengan keinginan klien selanjutnya langsung ke tahap pembuatan pola. Proses produksi yang diperuntukkan untuk koleksi Desainer tidak memerlukan tahap konfirmasi sehingga langsung ke tahap pembuatan pola.

### 1. Proses Pembuatan Desain Busana

Proses pembuatan desain busana dilakukan oleh Deden Siswanto selaku pemilik dan Desainer. Proses pembuatan desain busana dilakukan dalam beberapa tahap yang dimulai dari pengumpulan ide dengan mencari berbagai referensi yang berkaitan dengan tren fesyen dan selera pasar. Desainer menentukan konsep rancangan berdasarkan ide yang diperoleh, kemudian sketsa desain yang telah dibuat diseleksi dan dipilih untuk diwujudkan menjadi produk jadi. Sketsa desain Deden Siswanto dapat dilihat pada Gambar 3.7 di bawah ini.



Sumber : *Workshop Deden Siswanto*

Gambar 3.7 Contoh sketsa desain Deden Siswanto

Desain untuk pesanan klien dimulai dengan menerjemahkan keinginan klien atau memodifikasi desain busana yang sudah dibuat oleh klien sendiri dengan persetujuan dari klien tersebut. Pembuatan desain busana menggunakan media seperti pensil, kertas, spidol, dan *drawing* pen. Desainer tidak menggunakan media mewarnai seperti pensil warna atau spidol warna agar desain busana tidak terpaku pada warna yang diberikan dan meminimalisir waktu sehingga Desainer mampu membuat cukup banyak pilihan desain.

## 2. Pemilihan Material

Pemilihan material yang akan digunakan untuk membuat suatu produk dilakukan oleh Desainer. Setelah jenis material yang sesuai konsep rancangan dipilih, langkah yang dilakukan berikutnya adalah menentukan material untuk masing-masing desain. Jenis kain yang digunakan di *workshop* Deden Siswanto disesuaikan dengan perencanaan produksi suatu jenis busana. Berikut proses pemilihan kain untuk koleksi Desainer dan beberapa contoh kain yang digunakan di *workshop* Deden Siswanto dapat dilihat pada Gambar 3.8 di bawah ini.



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 3.8 Proses pemilihan kain untuk koleksi Desainer

## 3. Pembuatan Pola

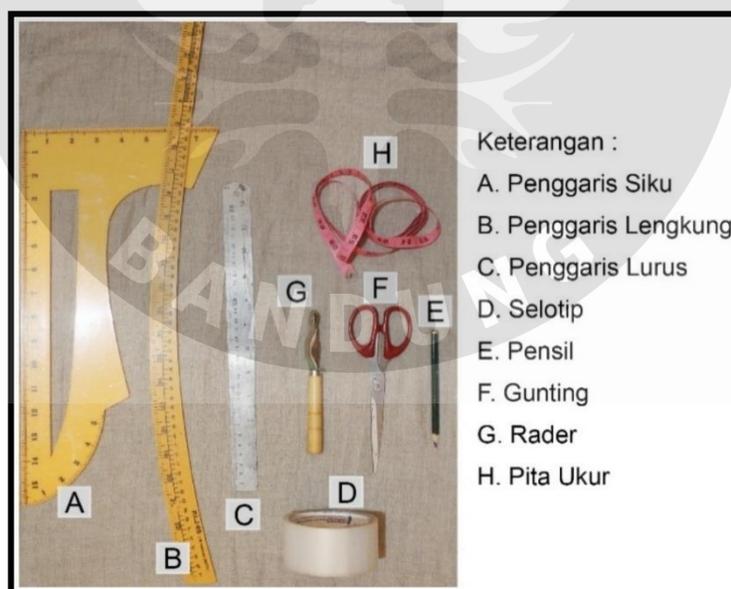
Bagian terpenting dari proses pembuatan sebuah busana adalah pola. Proses pembuatan pola dilakukan oleh satu orang operator pola berdasarkan penjelasan desain oleh Desainer atau diwakilkan oleh kepala produksi bila Desainer sedang tidak ada di tempat produksi. Semua busana umumnya dibuat dalam ukuran M peragawati kecuali untuk koleksi Desainer muslim *Ready-to-Wear* (RTW) bulan

Ramadhan. Ukuran busana muslim *Ready-to-Wear* (RTW) untuk koleksi bulan Ramadhan dengan label do withdedensiswanto umumnya dibuat dalam tiga varian ukuran yaitu ukuran M, L dan XL. Tabel data ukuran busana muslim *Ready-to-Wear* (RTW) yang digunakan di *workshop* Deden Siswanto dan peralatan yang digunakan pada proses pembuatan pola disajikan pada Tabel 3.3 dan Gambar 3.9 di bawah ini.

Tabel 3.3 Tabel data ukuran busana muslim *Ready-to-Wear* (RTW)

Ukuran	M (cm)	L (cm)	XL (cm)
Lingkar badan / <i>bust</i>	89	94	102
Lingkar pinggang / <i>waist</i>	69	74	83
Lingkar pinggul / <i>hip</i>	94	102	108
Panjang lengan / <i>sleeve length</i>	55	58	64
Panjang celana / <i>pants length</i>	97	100	100
Panjang rok / <i>skirt length</i>	97	101	101
Panjang gaun / <i>dress length</i>	135	140	140

Sumber : *Wokshop* Deden Siswanto



- Keterangan :
- A. Penggaris Siku
  - B. Penggaris Lengkung
  - C. Penggaris Lurus
  - D. Selotip
  - E. Pensil
  - F. Gunting
  - G. Rader
  - H. Pita Ukur

Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 3.9 Peralatan untuk membuat pola

Pembuatan pola pada *Workshop* Deden Siswanto dibuat secara manual dengan peralatan seperti pensil, kertas pola, penggaris, meteran, selotip dan gunting.

Tahap selanjutnya adalah mengontrol ukuran. Mengontrol ukuran dilakukan dengan cara mengukur setiap komponen pola kemudian disesuaikan kembali dengan data ukuran konsumen untuk meminimalisir terjadinya kesalahan pola sebelum memasuki tahap pemotongan kain. Bagian ukuran tubuh yang diperlukan untuk pembuatan pola dimulai dari lingkaran badan, lingkaran dada, lingkaran panggul, tinggi muka, lebar muka, lebar bahu, lebar punggung, tinggi punggung, lingkaran ketiak, pangkal lengan, panjang lengan, panjang rok dan jarak payudara.

#### 4. Penggelaran dan Pemotongan Kain

Proses penggelaran kain di *workshop* Deden Siswanto dilakukan secara manual tanpa alat bantu mesin *spreading*. Peralatan yang digunakan oleh operator pada saat penggelaran kain adalah pita ukur untuk mengukur berapa panjang kebutuhan kain dan penggaris yang berfungsi untuk meratakan permukaan kain. Proses penggelaran dan pemotongan dilakukan perhelai kain. Proses pemotongan kain dilakukan secara manual dengan menggunakan alat bantu seperti gunting, kapur, penggaris, dan meteran. Proses pemotongan kain dapat dilihat pada Gambar 3.10 di bawah ini.



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 3.10 Proses penggelaran dan pemotongan kain

#### 5. Pembuatan Bordir

Bordir atau sulaman adalah hiasan yang dibuat di atas kain atau bahan-bahan lain dengan jarum jahit dan benang. Pembuatan bordir pada *workshop* Deden Siswanto terbagi menjadi 3 yaitu proses pembuatan desain motif bordir, proses penjiplakan motif bordir, proses pembuatan bordir, dan proses penyolderan

bordir. Pembuatan desain motif bordir yang selesai dibuat kemudian dijiplak ke kain untuk dibordir. Pembuatan bordir dilakukan dengan menggunakan mesin bordir. Bagian kain pada hasil bordir yang tidak diinginkan dilubangi dengan menggunakan solder. Proses pembuatan bordir dapat dilihat pada Gambar 3.11 di bawah ini.



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 3.11 Proses pembuatan bordir

#### 6. Penjahitan

Proses penjahitan merupakan bagian inti dari sebuah rangkaian proses pembuatan suatu busana. Penjahitan adalah proses menggabungkan dua atau lebih komponen busana hingga menjadi sebuah busana jadi. Proses penjahitan dilakukan setelah Bagian Penjahitan menerima komponen hasil pemotongan dari bagian pemotongan dan dilakukan setelah proses persiapan penjahitan serta beberapa penjelasan mengenai langkah penjahitan dari Kepala Produksi. Proses penjahitan busana *Ready-to-Wear* (RTW) untuk koleksi Desainer muslim bulan Ramadhan biasanya Operator Penjahitan akan menyelesaikan keseluruhan proses penjahitan untuk satu buah busana tanpa ada pemecahan proses jahit, namun untuk busana-busana dengan tingkat kesulitan tertentu maka akan ada pemecahan proses penjahitan untuk mempercepat proses penyelesaian busana jadi.

#### 7. Finishing

Proses *finishing* dilakukan setelah proses penjahitan satu buah busana jadi atau busana selesai. Proses *finishing* di *workshop* Deden Siswanto meliputi pembuatan lubang kancing secara manual, pemasangan aksesoris seperti

kancing, pemasangan aplikasi seperti payet dan bordir. Proses pengaplikasian payet dan bordir disesuaikan dengan busana yang akan dibuat. Pemasangan label merek dan *hang tag*, proses jahit kelim secara manual atau som, proses buang sisa benang (*trimming*) serta pembuatan aksesoris tambahan pada busana seperti bros untuk menambah estetika busana. Operator *finishing* biasanya akan membuat aksesoris tambahan busana seperti bros dan aksesoris pelengkap busana lainnya apabila tidak ada busana yang perlu dipayet atau dipasang aplikasi lainnya sebagai persediaan ketika dibutuhkan sehingga aksesoris tersebut sudah tersedia. Proses *finishing* dapat dilihat pada Gambar 3.12 di bawah ini.



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 3.12 Proses *finishing*

## 8. Pengemasan

Setelah busana melalui proses *finishing*, produk jadi akan di setrika baik menggunakan setrika uap atau setrika biasa tergantung kebutuhan. Tujuannya adalah menghilangkan bekas-bekas lipatan atau kerutan yang tidak diinginkan pada busana yang sudah jadi, dengan harapan busana terlihat rapi ketika diberikan pada klien sebelum melalui proses pengemasan. Proses pengemasan dilakukan oleh Bagian *Finishing* atau Staf *General Affair* karena Staf *General Affair* yang berhubungan dengan klien secara langsung. Proses ini meliputi

pencantuman harga pada *hang tag*, pengemasan busana jadi dalam kemasan plastik berlabel Deden Siswanto atau kotak juga berlabel Deden Siswanto.

## 9. Pengiriman

Pengiriman barang merupakan kegiatan pemindahan fisik barang dari tempat produksi ke tempat tujuan atau juga bisa dikatakan sebagai pembeli yang disesuaikan dengan dokumen pemesanan dan pengiriman serta dalam kondisi yang sesuai dengan persyaratan penanganannya. Setiap klien yang telah memesan busana jadi di *workshop* Deden Siswanto umumnya akan datang langsung ke *workshop* sesuai dengan waktu yang sudah disepakati sebelumnya, kemudian klien membawa pulang pesannya dengan syarat menyelesaikan administrasi yang sudah disepakati terlebih dahulu. Klien yang berdomisili di Jakarta maka busana jadi akan dibawa ke Jakarta dan klien akan datang ke studio Deden Siswanto yang berlokasi di Jakarta Selatan untuk mengambil busana jadi tersebut. Klien luar kota lainnya biasanya memfasilitasi Desainer berupa biaya akomodasi agar langsung menemui klien didampingi beberapa orang seperti Staf *General Affair*, Kepala Produksi, Bagian Pola atau Kepala Bagian Penjahitan.

### 3.2.4 Sarana Penunjang Produksi

Sarana penunjang merupakan salah satu faktor pendukung berlangsungnya kegiatan operasional pada suatu perusahaan. Sarana penunjang akan membuat kegiatan penjualan maupun proses produksi dapat berjalan dengan baik, serta memberikan keleluasaan bagi karyawan untuk bekerja dengan lebih produktif. *Workshop* Deden Siswanto menyediakan sarana penunjang yang akan diuraikan sebagai berikut:

#### 1. Tenaga Listrik

Tenaga listrik yang tersedia di *workshop* Deden Siswanto adalah sebesar 5500 watt. Tenaga listrik tersebut berfungsi sebagai penunjang kinerja seluruh mesin produksi yang ada di *workshop* Deden Siswanto, penerangan dan kebutuhan listrik lainnya.

#### 2. Gudang Penyimpanan

Gudang penyimpanan merupakan tempat yang digunakan untuk menyimpan material utama seperti kain-kain yang masih dalam bentuk gulungan kain atau lembaran kain sebelum digunakan untuk produksi.

### 3. *Personal Computer* (PC)

PC yang dimiliki *workshop* Deden Siswanto antara lain satu PC yang digunakan oleh Desainer, Satu PC digunakan oleh Kepala *General Affair*, satu PC lainnya digunakan oleh Staf *General Affair* dan dapat digunakan oleh kepala bagian lain yang membutuhkannya untuk mencari data.

### 4. Jaringan Internet

*Workshop* Deden Siswanto juga menyediakan jaringan internet berupa *wifi* yang terletak di sekitar area kantor yang hanya dapat digunakan oleh Desainer, Kepala *General Affair*, dan Staf *General Affair*. Jaringan internet ini dapat digunakan untuk mengakses internet ketika berkomunikasi dengan klien melalui pesan elektronik (*e-mail*) dan untuk mengakses berbagai situs fesyen untuk mengikuti perkembangan dunia mode.

## 3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan

### 3.3.1 Pemeliharaan Mesin

Pemeliharaan berarti merawat, menjaga dan memelihara. Pemeliharaan adalah tindakan merawat mesin atau peralatan pabrik dengan memperbaharui umur masa pakai dan kegagalan/kerusakan mesin.

Pemeliharaan mesin yang dilakukan di *workshop* Deden Siswanto tidak dilakukan secara khusus dikarenakan tidak ada bagian tertentu yang menangani hal ini. Pemeliharaan mesin dilakukan jika hanya diperlukan seperti apabila mesin kotor akibat debu atau pemberian minyak pelumas jika minyak pada mesin habis.

### 3.3.2 Perbaikan Mesin

Perbaikan mesin merupakan salah satu bentuk usaha selain perawatan ketika suatu mesin tidak berfungsi dengan baik sehingga mengakibatkan cacat produksi. Usaha untuk perbaikan mesin juga dapat terjadi akibat dari tidak adanya perawatan mesin itu sendiri.

Pada *workshop* Deden Siswanto perbaikan mesin dilakukan ketika mesin benar-benar mengalami kerusakan dan membutuhkan instalasi ulang baik untuk mesin jahit maupun mesin obras.

### **3.4 Pengendalian Mutu**

Pengendalian mutu merupakan salah satu bentuk usaha yang berkesinambungan demi menjaga konsistensi, untuk meningkatkan mutu produksi dari bahan baku sampai produk jadi serta merupakan suatu langkah dari perusahaan agar produk yang dihasilkan dapat sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan dan dapat memberikan kepuasan kepada konsumennya.

Pengendalian mutu memegang peranan penting dalam proses produksi untuk menjamin bahwa produk yang dihasilkan telah memenuhi spesifikasi yang diisyaratkan baik oleh pemesan maupun oleh produsen. Pengendalian mutu di *workshop* Deden Siswanto dilakukan dengan pendekatan dari aspek antara lain :

- Pengendalian mutu *raw material* (bahan baku)
- Pengendalian mutu proses
- Pengendalian mutu produk jadi

Pengendalian mutu dilakukan mulai dari penanganan bahan baku sampai menjadi produk jadi. Format pengendalian mutu tidak ada bentuk khusus seperti *form* atau daftar ceklis mengenai hal apa saja yang dikontrol. Desainer memegang peran penuh dalam mengarahkan para kepala bagian untuk mengontrol pengendalian mutu dengan timbal balik para kepala bagian melaporkan berbagai hal mengenai kendala yang ada untuk disolusikan bersama.

#### **3.4.1 Raw Material**

Pada *workshop* Deden Siswanto menggunakan beberapa *raw material* pokok seperti kain, benang jahit, benang bordir, payet, dan aksesoris seperti kancing, ritsleting, label, *interlining*, dan lainnya. Pemilihan material tidak terpatok pada harga yang tinggi namun dengan mempertimbangkan kualitasnya.

##### **1. Pengendalian Mutu Kain**

*Workshop* Deden Siswanto juga memiliki katalog kain yang cukup lengkap berdasarkan jenis kain yang sering digunakan. Katalog didapatkan dari *supplier*

kain yang menjadi langganan belanja *workshop* Deden Siswanto sehingga kain yang didapat minim cacat. Kain batik dan tenun didapat berasal dari *supplier* langganan dan selebihnya Desainer sendiri yang melakukan pembelanjaan jika ada kegiatan di luar kota. Pengendalian mutu untuk *raw material* kain yang dipesan adalah dengan memperhatikan keseluruhan kenampakan kain untuk menemukan kemungkinan cacat yang tidak diperhatikan oleh *supplier* dan melakukan pengukuran kembali untuk meyakinkan bahwa kain yang diterima memiliki panjang sesuai pesanan. Contoh kain yang digunakan *workshop* Deden Siswanto Gambar 3.13 di bawah ini.



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 3.13 Contoh kain digunakan *workshop* Deden Siswanto

## 2. Pengendalian Mutu Benang Bordir

Bordir adalah salah satu jenis aplikasi yang berbahan dasar benang bordir. Benang bordir merupakan salah satu komponen yang tidak dapat terpisahkan dari bordir itu sendiri. Pemilihan benang bordir adalah hal yang penting dalam menunjang pemakaian bordir sebagai aplikasi pada busana, sehingga hal tersebut menjadi tolak ukur yang harus dipertimbangkan untuk menjaga kualitas hasil bordiran. Kalangan penjual benang bordir biasanya menjual dua jenis benang bordir yaitu benang bordir rayon dan benang bordir poliester. *Workshop* Deden Siswanto memiliki pilihan tersendiri dengan memakai benang bordir berbahan poliester bermerek *Double Penguin*. Benang jenis poliester termasuk benang yang kuat atau tidak mudah putus jika dibandingkan dengan benang bordir rayon. Karakteristik benang bordir poliester yaitu lebih mengkilat sehingga terlihat menarik. Benang bordir jenis poliester dikemas dalam gulungan besar

dengan harga sekitar Rp 13.000 hingga Rp 15.000 per gulung. Contoh benang bordir *workshop* Deden Siswanto dapat dilihat pada Gambar 3.14 di halaman 43.



Sumber : *Workshop* Deden Siswanto

Gambar 3.14 Contoh benang bordir *workshop* Deden Siswanto

### 3. Pengendalian Mutu Payet

Pengendalian mutu payet sangat diperhatikan pada produksi busana pengantin dan gaun malam. Payet yang digunakan untuk kedua jenis busana tersebut memiliki kuantitas lebih banyak dan kualitas lebih tinggi dibandingkan payet yang digunakan untuk busana *Ready-to-Wear* (RTW). *Workshop* Deden Siswanto mengkategorikan kualitas payet berdasarkan kelasnya pada pasaran. Beberapa jenis payet yang digunakan di *workshop* Deden Siswanto dapat dilihat pada Tabel 3.4 di bawah ini dan berlanjut ke halaman 44.

Tabel 3.4 Jenis payet yang digunakan di *workshop* Deden Siswanto

NO	Jenis Payet	Gambar	Keterangan
1	Payet Pasir		Payet pasir berbentuk bulat dan merupakan payet dengan ukuran paling kecil dengan lubang ditengahnya sehingga membuatnya disebut seperti pasir.
2	Payet Bambu atau batang		Payet bambu atau batang berbentuk silinder berdiameter kecil dan memanjang dengan ukuran 5 mm hingga 3 cm sehingga membuatnya disebut seperti

			bambu atau batang.
3	Payet Tebu atau Patahan		Payet tebu atau patahan berbentuk sama dengan payet bambu atau batangan namun lebih pendek yaitu kurang dari 5 mm.
4	Payet piring datar		Payet piring datar berbentuk pipih dan tipis yang terbuat dari plastik atau mika yang sangat tipis dengan lubang ditengah.
5	Payet piring mangkuk		Payet piring mangkuk berbentuk pipih cekung menyerupai mangkuk.
6	Manik-manik		Manik-manik memiliki bentuk yang bermacam-macam. Beberapa manik-manik memiliki ornamen atau ukiran, beberapa yang lain lagi berbentuk seperti kristal.
7	Mutiara imitasi		Mutiara imitasi disebut juga mutiara sintetis adalah mutiara yang dalam proses pembuatannya dilakukan oleh manusia. <i>Workshop</i> Deden Siswanto menggunakan mutiara imitasi untuk menghias busana pengantin.

Sumber : *Workshop* Deden Siswanto

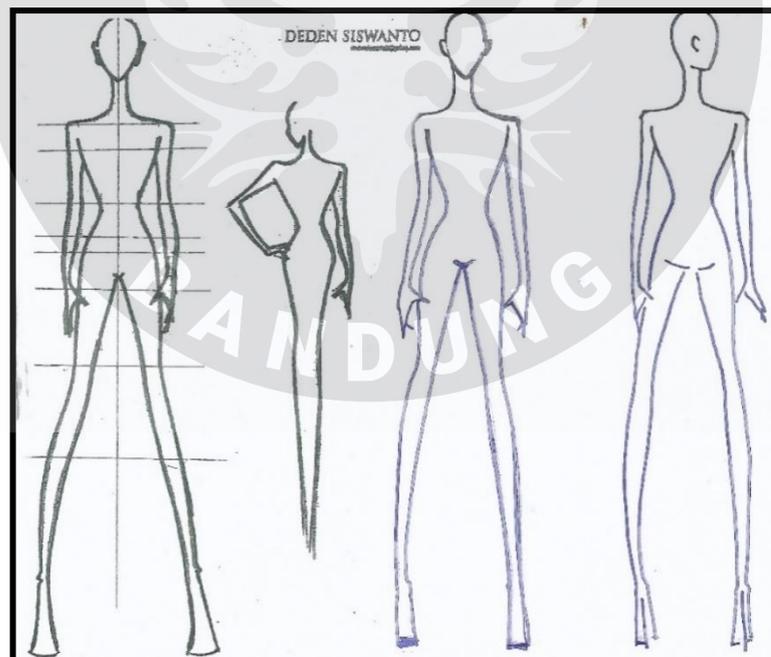
#### 4. Pengendalian Mutu Aksesoris lainnya.

Pengendalian mutu aksesoris seperti benang jahit, kancing, ritsleting, dan aksesoris lainnya tidak dilakukan secara khusus. Penggunaan aksesoris-aksesoris tersebut diterapkan secara merata untuk produksi semua jenis baju. Benang jahit disimpan pada kotak kardus terbuka dan terletak di area produksi bagian penjahitan untuk mempermudah operator penjahitan mengambil benang sesuai kebutuhan. Kancing, ritsleting, dan aksesoris lainnya disimpan di laci khusus agar kualitasnya terjaga dan terhindar dari debu. Penyimpanan aksesoris dikategorikan berdasarkan jenisnya dan di susun berdasarkan warna untuk memudahkan pengambilan.

### 3.4.2 Proses

#### 1. Pembuatan Desain

Desain dibuat dengan memperhatikan ketepatan garis desain sesuai dengan proporsi anatomi. Proporsi adalah suatu keseimbangan antara satu bagian dengan bagian lainnya dalam berbagai pertimbangan. Sketsa proporsi anatomi tubuh wanita yang dipakai di *workshop* Deden Siswanto dapat dilihat pada Gambar 3.15 di bawah ini.



Sumber: *Workshop* Deden Siswanto

Gambar 3.15 Sketsa proporsi anatomi tubuh wanita yang dipakai di *workshop* Deden Siswanto

## 2. Pembuatan Pola

Sebelum dilakukan pembuatan pola, Bagian Pola juga memiliki tugas untuk mengambil ukuran klien yang ingin membuat busana di *workshop* Deden Siswanto. Ukuran harus diambil dengan penuh perhatian dan ketelitian, sebab ukuran yang diambil dengan baik akan menghasilkan pola dasar yang baik pula. Pengendalian mutu proses pembuatan pola yaitu dengan memperhatikan kesesuaian pola dengan desain yang sudah dibuat oleh Desainer. Pengecekan bentuk pola dengan cara menggabungkan pola antar komponen pada *dress form*.

## 3. Penggelaran dan Pemotongan kain

Pengendalian mutu penggelaran kain yaitu dengan memperhatikan kerataan kain, adanya cacat kain, arah lapisan kain, dan tegangan lapisan kain. Sementara itu pengendalian mutu pemotongan kain adalah dengan memperhatikan arah pola pada kain seperti pada pemotongan kain velvet atau satin. Posisi pola pada kain velvet atau satin harus satu arah dan tidak boleh di bolak balik karena apabila pola tidak satu arah maka kain akan memberikan kenampakan kilau yang berbeda. Jumlah komponen yang dipotong, *grain line* (arah serat), dan pengecekan lebar kampuh juga merupakan hal-hal lain yang diperhatikan saat pemotongan.

## 4. Pembuatan Bordir

Pengendalian mutu pembuatan bordir adalah dengan memperhatikan kesesuaian warna benang dengan kain yang akan diberi aplikasi, kesimetrisan motif saat bordir dibuat, dan ukuran motif bordir yang sesuai agar tata letaknya tampak seperti pada desain.

## 5. Penjahitan

Pengendalian mutu proses penjahitan yaitu dengan memperhatikan SPI (*Stitch Per Inch*), lebar kampuh penjahitan, warna benang yang dipakai disesuaikan dengan warna kain komponen yang dijahit, dan sisi baik dan sisi buruk kain. Selain itu, saat proses penjahitan operator tidak diperkenankan makan atau minum di atas meja jahit untuk menghindari noda pada busana yang dijahit.

## 6. Pemasangan Aplikasi

Pengendalian mutu pemasangan aplikasi adalah dengan memperhatikan persetujuan Desainer terhadap bentuk penambahan payet pada aplikasi bordir

yang dibuat oleh Bagian *Finishing*, kesesuaian tata letak aplikasi seperti pada desain, kecepatan kerja dikarenakan tahap proses pemasangan aplikasi adalah tahap paling lama serta membutuhkan kerapian tingkat tinggi.

### 3.4.3 Produk

Pengendalian mutu produk terbagi menjadi 2 (dua) yaitu :

- Pengendalian mutu produk untuk busana pesanan klien,
- Pengendalian mutu produk untuk busana koleksi Desainer.

Pengendalian mutu produk untuk busana pesanan klien dilandasi atas kesesuaian hasil busana yang sudah jadi dengan desain yang dibuat. Meninjau ulang pada diagram alir proses produksi, jika produk selesai dibuat maka diadakan *fitting* oleh klien. Keputusan berada di pihak klien apakah busana yang sudah jadi tersebut sesuai dengan keinginan klien atau tidak. Produk yang sudah sesuai akan dianggap selesai kemudian hanya dilakukan inspeksi ulang untuk busana yang sudah selesai tersebut. Inspeksi ulang berupa dilakukan pengecekan ulang terhadap *hang tag* dan label serta kualitas jahitan pada aplikasi bordir. Pengendalian mutu produk untuk busana koleksi Desainer tidak dilakukan terlalu spesifik karena pengendalian mutu sudah dilakukan selama proses produksi.

## BAB IV DISKUSI

### 4.1 Latar Belakang

*Workshop* Deden Siswanto memproduksi berbagai macam jenis busana dengan jenis *Ready-to Wear (RTW) deluxe* dan busana *couture*. Busana-busana yang diproduksi pada *workshop* Deden Siswanto memiliki ciri khas tersendiri baik untuk kategori busana *Ready-to-Wear (RTW) deluxe* maupun *couture*. Ciri khas yang dimiliki *workshop* Deden Siswanto antara lain kombinasi kain tradisional, kain hasil olah bahan dan penerapan aplikasi bordir pada busana.

Aplikasi bordir adalah hiasan dari benang yang dijahitkan pada kain kemudian ditambahkan pada busana untuk menambah daya tarik serta daya jual dan menambah keindahan. *Workshop* Deden Siswanto menambahkan aplikasi berupa bordir dengan desain hasil penerjemahan pengangkatan suatu konsep yang kemudian diterapkan pada busana yang sudah dijahit. Aplikasi bordir *workshop* Deden Siswanto pada umumnya telah menjadi identitas dari hasil rancangan sang Desainer Deden Siswanto.

Produksi bordir di *workshop* Deden Siswanto dilaksanakan oleh bagian bordir yang meliputi proses pembuatan desain motif bordir, proses penjiplakan motif bordir, proses pembuatan bordir dengan mesin manual, dan proses solder bordir. Pembuatan desain motif bordir untuk busana dibuat oleh Kepala Bagian Bordir pada *workshop* Deden Siswanto berdasarkan instruksi dan referensi dari Desainer. Desainer memutuskan jenis motif dan warna sebelum dilakukan pembuatan desain oleh Kepala Bagian Bordir. Modifikasi desain bordir dilakukan apabila Desainer menginginkan adanya penambahan detail motif desain pada desain motif bordir yang sudah dibuat sebelumnya. Setelah desain motif bordir disetujui oleh Desainer, desain kemudian diserahkan ke Operator Bordir untuk diproduksi. Produk bordir yang sudah jadi diserahkan ke Bagian *Finishing* untuk diaplikasikan pada busana.

Proses pembuatan bordir dengan mesin manual merupakan proses yang memerlukan waktu cukup lama dibandingkan dengan tahap proses produksi bordir lainnya. Penyebab butuhnya banyak waktu untuk pembuatan bordir dengan mesin manual dipengaruhi oleh bentuk motif, ukuran, teknik bordir dan

jumlah aplikasi bordir yang dibutuhkan tergantung pada suatu proses produksi busana. Satu aplikasi bordir pada umumnya membutuhkan waktu sekitar tiga hari untuk melaksanakan seluruh rangkaian proses produksi bordir. Jika produksi bordir dengan motif yang berbeda membutuhkan waktu yang sama untuk dilaksanakan pada satu proses produksi busana, maka dibutuhkan waktu lebih lama lagi untuk satu proses produksi busana tersebut.

Proses produksi bordir yang membutuhkan banyak waktu juga dipengaruhi oleh proses pembuatan desain motif bordir. Proses pembuatan desain motif bordir pada *workshop* Deden Siswanto dikerjakan secara manual, sehingga semakin rumit desain yang dibuat semakin lama pula durasi yang diperlukan. Proses pembuatan desain motif bordir secara manual dinilai membutuhkan banyak waktu karena terdapat beberapa kendala yang dapat menghambat alur suatu proses produksi busana, terutama memperberat kerja bagian *finishing* karena harus menunggu selesainya produksi bordir serta mempengaruhi jadwal proses produksi yang sudah diatur oleh kepala produksi.

Sebagai contoh salah satu proses produksi gaun malam dengan jumlah delapan potong menargetkan waktu penyelesaian dua minggu. Jangka waktu produksi tersebut sebenarnya tidak proporsional jika dibandingkan dengan waktu ideal sesuai kebiasaan. Setiap tahapan proses produksi berjalan sangat padat, begitu juga dengan proses produksi bordir. Idealisme Desainer menginginkan motif aplikasi bordir untuk delapan gaun malam dibuat berbeda-beda sesuai konsep yang ingin ditampilkan. Realitas yang terjadi jika kedelapan gaun malam diaplikasikan motif yang berbeda, akan membutuhkan waktu selama 24 hari produksi karena satu motif aplikasi bordir membutuhkan waktu sekitar tiga hari. Sementara itu, target penyelesaian produksi adalah dua minggu atau 14 hari. Kasus ini menyebabkan beberapa motif aplikasi bordir didapat dari pembuatan ulang dari desain motif bordir yang tersisip atau menduplikasi motif yang sama namun menggunakan warna benang bordir yang berbeda, sehingga idealisme Desainer menjadi tidak terpenuhi.

Pembuatan aplikasi bordir pada proses produksi gaun malam tersebut termasuk kurang efisien dalam segi waktu. Waktu yang diperlukan untuk memproduksi aplikasi bordir sebenarnya dapat dipersingkat dengan mempercepat tahapan

proses produksi bordir. Salah satu cara mengatasi hal tersebut adalah dengan mempercepat proses pembuatan motif bordir.

Jadwal batas waktu pengerjaan produksi busana tidak mengalami perubahan, sehingga mengakibatkan terbatasnya waktu produksi beberapa pesanan akibat pemakaian waktu yang kurang efisien pada tahapan produksi bordir. Oleh karena itu diperlukan sebuah solusi untuk efisiensi waktu berupa penekanan durasi pada tahap pembuatan desain motif bordir, yaitu dengan pembuatan desain berbasis komputer yang penggunaannya dinilai lebih efisien dalam segi waktu.

#### **4.2 Identifikasi Masalah**

1. Apakah faktor yang menyebabkan pembuatan desain motif bordir kurang efisien dalam segi waktu?
2. Bagaimana upaya perbaikan yang dapat dilakukan untuk menangani masalah tersebut?

#### **4.3 Pembahasan**

Pembuatan desain motif bordir dilakukan oleh Kepala Bagian Bordir. Pembuatan desain motif bordir yang dilakukan secara manual seringkali mengalami beberapa kendala sehingga menghambat alur suatu proses produksi busana serta mengakibatkan terbatasnya waktu produksi dari jadwal selesainya suatu produksi busana. Beberapa kendala pembuatan motif bordir secara manual kurang efisien antara lain:

- Pengulangan motif yang sama pada satu lembar kerja,
- Pembuatan ulang desain aplikasi bordir yang sama jika motif desain yang diinginkan ukuran yang lebih besar atau lebih kecil,
- Garis-garis motif bordir diperjelas dengan cara penebalan ulang menggunakan spidol atau alat tulis yang lebih tebal,
- Desain motif bordir dibuat kembali jika arsip lembar kerja tidak dapat digunakan ulang.

Untuk menanggulangi kendala pembuatan desain motif bordir secara manual dilakukan upaya perbaikan metode.

Ukuran motif desain yang dibuat secara manual menghasilkan ukuran yang berbeda-beda, sehingga pemakaian area pada kertas pun juga berbeda.

Pembuatan desain motif bordir biasanya dikerjakan pada kertas ukuran (100x75) cm, ukuran kertas tersebut cukup luas sehingga Kepala Bagian Produksi memiliki kebebasan untuk menggambar desain motif dengan berbagai ukuran. Desain motif bordir memiliki beragam ukuran tergantung dari kebutuhan. *Workshop Deden Siswanto* dapat membuat desain pada kertas ukuran A4 atau A3, hasil desain di fotokopi untuk disimpan dan dapat digunakan di lain kesempatan ketika dibutuhkan. Ukuran hasil desain motif yang melebihi ukuran A3 dapat disiasati dengan membuat potongan-potongan desain motif bordir di ukuran A4, yang kemudian dapat di fotokopi dengan memperbesar masing-masing hingga ukuran A3 dan potongan-potongan motif tersebut disatukan ketika tahap penjiplakan bordir.



Sumber : *Workshop Deden Siswanto*

Gambar 4.1 Kertas yang digunakan untuk pembuatan motif bordir di *workshop Deden Siswanto*

*Workshop Deden Siswanto* juga dapat memanfaatkan PC (*Personal Computer*) yang dimiliki untuk membuat desain motif bordir. PC yang dimiliki *workshop Deden Siswanto* antara lain satu PC yang digunakan oleh Desainer, satu PC digunakan oleh Kepala *General Affair*, satu PC lainnya digunakan oleh Staf *General Affair* dan dapat digunakan oleh kepala bagian lain yang membutuhkannya untuk mencari data. Ketiga PC ini memiliki kondisi yang cukup baik dengan spesifikasi standar serta telah terpasang beberapa aplikasi desain didalamnya seperti *Adobe Illustrator*, *Adobe Photoshop*, dan *Corel Draw*. Kondisi

tersebut merupakan faktor pendukung dalam pembuatan desain motif bordir berbasis komputer.

Permasalahan utama adalah tidak adanya staf atau karyawan yang memiliki kemampuan khusus dalam bidang berbasis komputer. Fasilitas PC yang dapat dimaksimalkan penggunaannya, tidak didukung dengan kemampuan untuk menggunakannya. Kemampuan khusus pada bidang desain berbasis komputer juga diperlukan untuk mengimbangi percepatan alur suatu kegiatan produksi. Kemampuan khusus pada bidang desain salah satunya dapat diperoleh dengan mengikuti pelatihan desain, begitu pula dengan mengikutsertakan staf atau karyawan *workshop* Deden Siswanto pada pelatihan khusus pembuatan desain berbasis komputer. Pelatihan khusus pembuatan desain berbasis komputer tidak pernah diadakan untuk staf atau karyawan, sehingga mengakibatkan *workshop* Deden Siswanto tidak memiliki staf atau karyawan yang memiliki kemampuan khusus dalam bidang berbasis komputer.

Perbaikan metode pembuatan motif bordir menggunakan aplikasi desain berbasis komputer tidak bisa didapat dengan melakukan perbandingan dari sumber yang sama karena terkendala faktor manusia seperti yang sudah dijelaskan sebelumnya. Perbaikan metode pembuatan desain motif bordir dilakukan dengan pengambilan sampel desain motif bordir secara manual yang pernah dibuat oleh Kepala Bagian Bordir. Perbaikan metode pembuatan sampel motif bordir tersebut diperbaiki oleh penulis dengan membuat desain motif menggunakan aplikasi desain berbasis komputer tanpa dilakukan penjiplakan. Penulis menggunakan salah satu aplikasi yang juga terdapat pada PC *workshop* Deden Siswanto yaitu *Adobe Illustrator*. Perbaikan metode pembuatan desain motif bordir bertujuan untuk meningkatkan efisiensi produksi terutama dalam segi waktu. Solusi perbaikan metode yang ditawarkan juga memuat teknis dasar pembuatan desain berbasis komputer dapat diterapkan kedepannya di *workshop* Deden Siswanto. Sampel desain motif bordir yang dibuat secara manual dapat dilihat pada Gambar 4.2 di halaman 53.

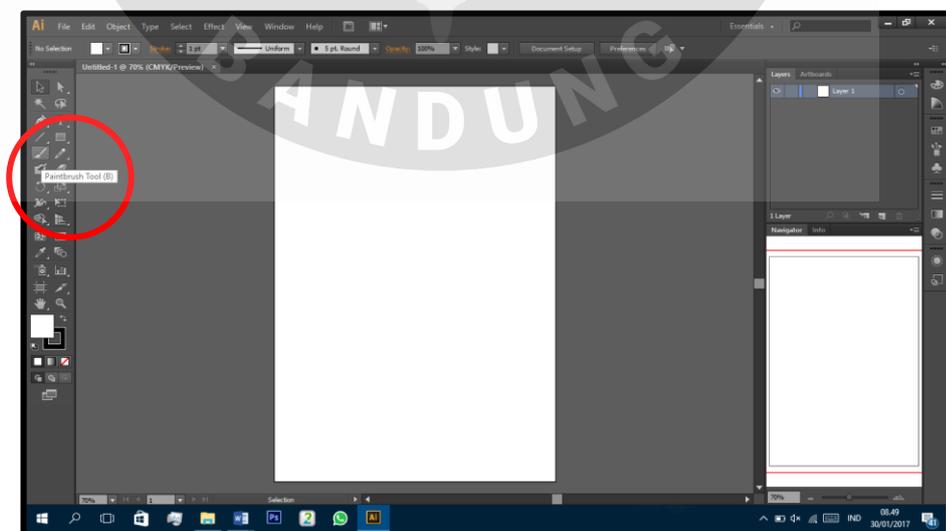


Sumber : (Aldian M.S : 2016)

Gambar 4.2 Sampel motif desain bordir

Langkah-langkah pemanfaatan aplikasi *Adobe Illustrator* untuk pembuatan desain motif bordir berbasis komputer yaitu:

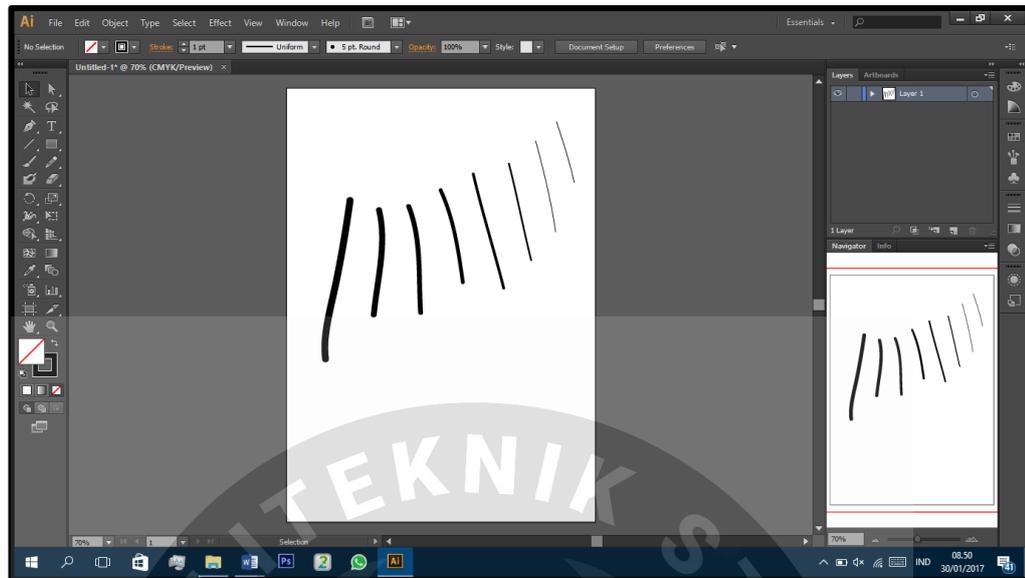
1. Membuka aplikasi *Adobe Illustrator*.
2. Membuat lembar kerja (*New Document*) dengan cara *File>New* (Ctrl+N), lembar kerja yang digunakan adalah A4. Pemilihan lembar kerja ukuran A4 pada langkah pemanfaatan aplikasi *Adobe Illustrator* pada langkah ini tidak menjadi kendala apabila motif yang diinginkan berukuran lebih besar. Bagian-bagian motif dapat dicetak terpisah dan disatukan pada tahap penjiplakan motif ke kain.
3. Memilih *paintbrush tool* (*Shortcut* dengan menekan tombol B) sebagai alat untuk menggambar pada lembar kerja *Adobe Illustrator*.



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 4.3 Langkah pemilihan alat *paintbrush tool* untuk menggambar

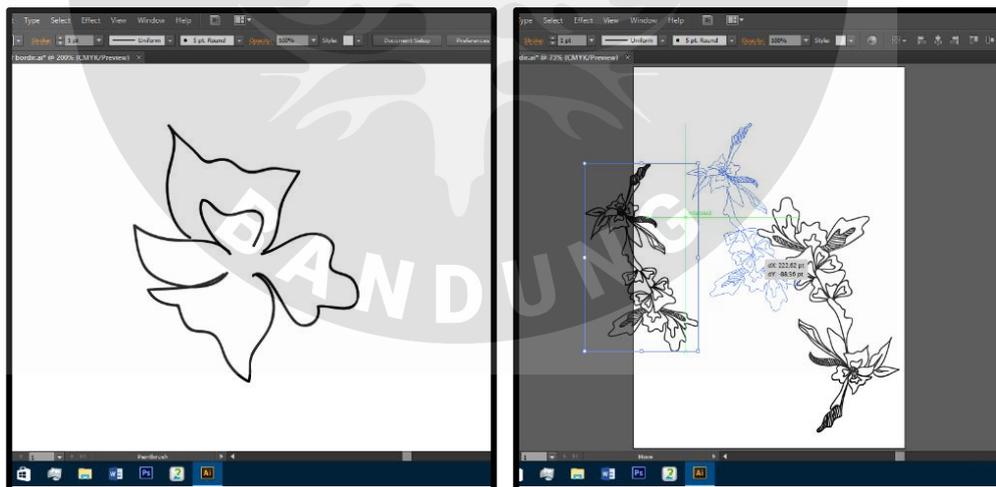
4. Memeriksa ketebalan *paintbrush tool* untuk menentukan ukuran mana yang akan dipakai menggambar.



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 4.4 Langkah menentukan ketebalan *paintbrush tool*

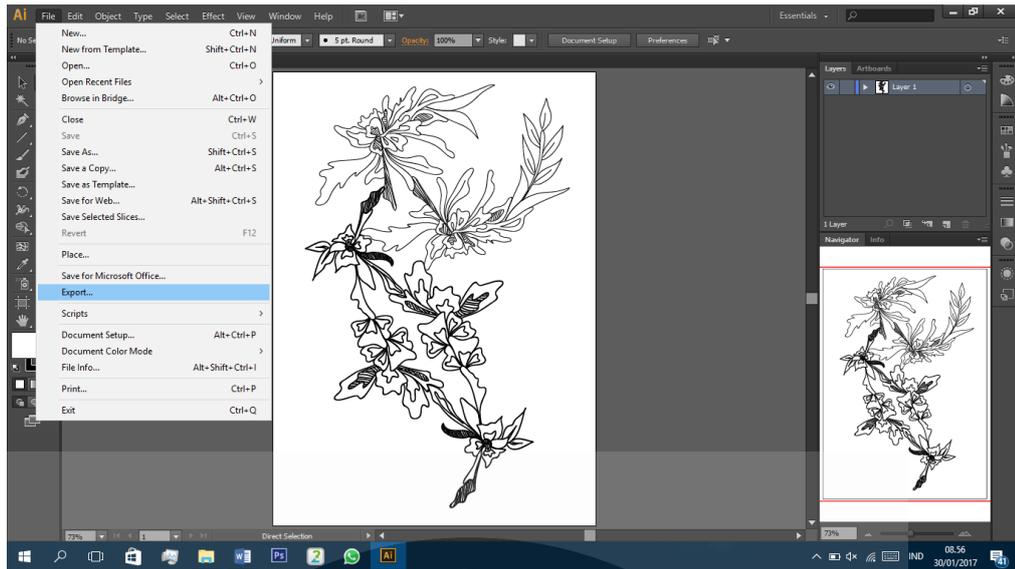
5. Menggambar bentuk motif (kiri) dan memanfaatkan menu *copy-paste* untuk mengulang motif desain yang diinginkan (kanan).



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 4. 5 Langkah membuat desain motif

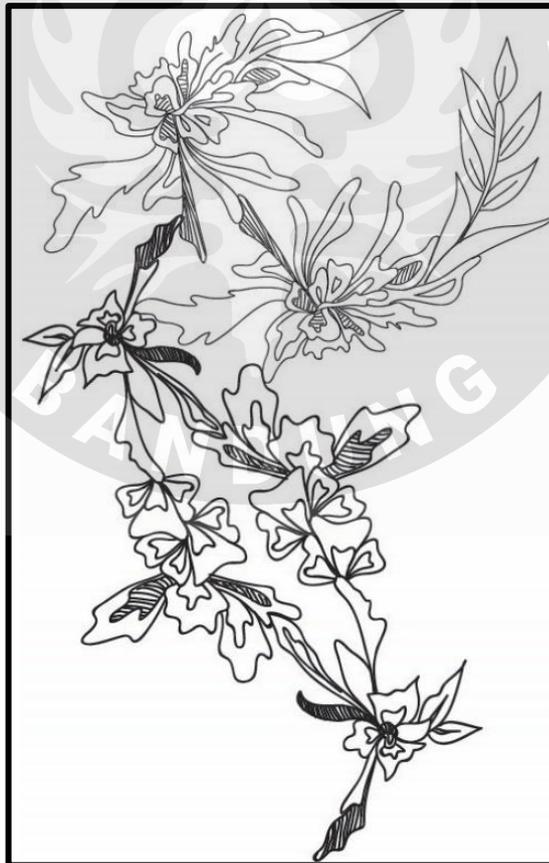
6. Motif yang dibuat telah selesai dan menyimpannya ke dalam bentuk format (.ai) sebagai bentuk pengarsipan untuk digunakan kembali serta mengekspornya ke dalam format JPEG (*File>Export*).



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 4.6 Langkah penyimpanan file .

7. Hasil motif bordir yang dibuat menggunakan *Adobe Illustrator*.



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 4.7 Hasil motif bordir yang dibuat menggunakan *Adobe Illustrator*

## BAB V PENUTUP

Analisa dan diskusi yang telah dibahas ditemukan beberapa faktor penyebab kurang efisiennya pembuatan desain motif bordir secara manual pada *workshop* Deden Siswanto. Upaya penanggulangan masalah tersebut didapatkan hasil dengan diambilnya kesimpulan dan saran sebagai berikut.

### 5.1 Kesimpulan

1. Hal yang menyebabkan kurang efisiennya pembuatan desain motif bordir secara manual pada proses bagian produksi bagian bordir di *workshop* Deden Siswanto adalah :
  - Pembuatan desain motif bordir dilakukan secara manual sehingga menimbulkan beberapa kendala yang dapat menghambat alur dan terbatasnya waktu proses produksi.
  - Desain motif bordir tidak dikerjakan menggunakan aplikasi desain berbasis komputer yang memiliki nilai lebih efisien dalam segi waktu.
  - Staf atau karyawan tidak ada yang memiliki kemampuan khusus dalam bidang pembuatan desain berbasis komputer.
2. Upaya perbaikan metode untuk menghindari masalah serupa yang pertama yaitu membuat desain motif bordir pada kertas ukuran A4 kemudian diperbesar serta diperbanyak dengan memfotokopinya baik digunakan untuk produksi maupun pengarsipan. Upaya perbaikan metode yang kedua adalah memanfaatkan aplikasi desain berbasis komputer untuk pembuatan desain motif bordir.

### 5.2 Saran

Pembuatan desain motif bordir melalui desain berbasis komputer, diharapkan dapat diterapkan untuk meningkatkan efisiensi waktu proses produksi di *workshop* Deden Siswanto terutama di bagian bordir sehingga memperlancar keseluruhan proses produksi. Keoptimalan pembuatan desain motif bordir berbasis komputer sebaiknya diiringi dengan pengadaan pelatihan staf atau karyawan terutama di bagian bordir.

## DAFTAR PUSTAKA

- Adobe System Incorporated. (2012). *Adobe Illustrator "Classroom in a Book"*. United States of America. Peachpit
- A.R, Arifah. (2003). *Teori Busana*. Bandung: Yapendo
- Nurwidyaningsih. (2011). *Studi Tentang Pelaksanaan Model Pembelajaran Langsung Menghias Bandana dengan Teknik Sulaman "Bourci" di SMK Muhammadiyah Berbah Sleman Yogyakarta, Skripsi*. Yogyakarta: Universitas Negeri Yogyakarta
- Qaini, Afifa. (2015). *Laporan Kerja Praktik di Barli Asmara*. Bandung: Politeknik STTT Bandung
- Sari, Aldian Mutia. (2016). *Laporan Kerja Praktik di Workshop Deden Siswanto*. Bandung: Politeknik STTT Bandung
- Tim Penyusun Politeknik STTT Bandung. (2016). *Buku Pedoman Praktik Kerja Lapangan Politeknik STTT Bandung*. Bandung: Politeknik STTT Bandung
- \_\_\_\_\_, <http://fashion.sariayu.com/fashion/designer/deden-siswanto> diakses tanggal 15 Januari 2017
- \_\_\_\_\_, [https://books.google.co.id/books?id=gsKenkROrM4C&pg=PA37&lpg=PA37&dq=deden+siswanto&source=bl&ots=IHVf4wwkmJ&sig=vkYcrfJlL7n2aB71smfSKr\\_bpl&hl=en&sa=X&ved=0ahUKEwilz8e-mLXRAhVHRI8KHcv7Aoo4ChDoAQhKMAg#v=onepage&q=deden%20siswanto&f=false](https://books.google.co.id/books?id=gsKenkROrM4C&pg=PA37&lpg=PA37&dq=deden+siswanto&source=bl&ots=IHVf4wwkmJ&sig=vkYcrfJlL7n2aB71smfSKr_bpl&hl=en&sa=X&ved=0ahUKEwilz8e-mLXRAhVHRI8KHcv7Aoo4ChDoAQhKMAg#v=onepage&q=deden%20siswanto&f=false) diakses tanggal 15 Januari 2017
- \_\_\_\_\_, <http://eprints.uny.ac.id/23966/2/Bab%20II.pdf> diakses tanggal 25 januari 2017
- \_\_\_\_\_, [http://elearning.gunadarma.ac.id/docmodul/pengenalan\\_komputer/Bab\\_2.pdf](http://elearning.gunadarma.ac.id/docmodul/pengenalan_komputer/Bab_2.pdf) diakses 28 Januari 2017