

DESAIN PRODUK DAN SELEKSI PROSES MANUFAKTUR PADA MOTOTOMPIAAN TAILOR KOTAMOBAGU

Agus Irianto Paputungan

ABSTRAK

Fungsi seleksi dan desain produk menerjemahkan kebutuhan pasar yang ditentukan pasar yang ditentukan oleh bagian pemasaran, bagian operasi membuat dalam bentuk sedemikian rupa sehingga dapat memuaskan kebutuhan pasar. Dari hasil penelitian diketahui aturan *First Come First Served* Mototompiaan Taylor Kotamobagu tahun 2019 mendesain dan menjahit baju sesuai urutan yang pertama datang, yang pertama dilayani, sehingga pada perhitungan waktu penyelesaian rata-rata diperoleh 5,6 per hari, utilitas sebesar 0,5% jumlah pekerjaan rata-rata dalam sistem sebesar 9,8 hari. Aturan *Shortest Processing Time* (SPT) Mototompiaan Taylor Kotamobagu Tahun 2019 mendesain dan menjahit baju sesuai urutan yang waktu terpendek, sehingga pada perhitungan waktu penyelesaian rata-rata diperoleh 5,4 hari, utilitas sebesar 0,5%, jumlah pekerjaan rata-rata dalam sistem sebesar 1,9 pekerjaan, keterlambatan pekerjaan rata-rata sebesar 0,6 hari. Aturan *Earliest Due Date* (EDD) Mototompiaan Taylor Kotamobagu tahun 2019 mendesain dan menjahit baju berdasarkan batas waktu yang paling awal terlebih dahulu, sehingga pada perhitungan waktu penyelesaian rata-rata diperoleh 7 hari, utilitas sebesar 0,4%, jumlah pekerjaan rata-rata dalam sistem sebesar 2,2 pekerjaan, keterlambatan pekerjaan rata-rata sebesar 1 hari. Aturan *Longest Processing Time* Mototompiaan Taylor Kotamobagu tahun 2019 mendesain dan menjahit baju berdasarkan waktu pemrosesan terpanjang, sehingga pada perhitungan waktu penyelesaian rata-rata diperoleh 6,2 hari, utilitas sebesar 0,4%, jumlah pekerjaan rata-rata dalam sistem sebesar 2,2 pekerjaan, keterlambatan pekerjaan rata-rata sebesar 2 hari. Berdasarkan hasil perhitungan (aliran waktu) yang ditetapkan oleh perusahaan. Maka pengurutan pengerjaan yang baik untuk diterapkan pada Mototompiaan Taylor Kotamobagu adalah aturan *Shortest Processing Time* (SPT). Alasannya untuk proses pengurutan pengerjaan (mendesain dan menjahit pakaian), membutuhkan 14 hari dan minimal keterlambatan pengerjaan hanya 3 hari. Sedangkan untuk metode pengerjaan yang paling lambat pengerjaannya yaitu *First Come First Served*. Dalam sistem ini untuk urusan desain produk jasa jahitan pakaian, waktu yang dihabiskan setiap pekerjaan untuk menunggu keterlambatannya menjadi 49 hari disebabkan oleh pengerjaan yang tidak dapat langsung dikerjakan karena harus menunggu.

Kata Kunci :Desain Produk dan seleksi Proses Manufaktur

PENDAHULUAN

Kehidupan dan perkembangan perekonomian dewasa ini, semakin menunjukkan eksistensi di antara kehidupan penting lainnya yang menjadi dasar hidup manusia. Hal ini merupakan suatu bidang yang sangat penting untuk selalu dijadikan fokus perhatian, mengingat inilah asas kebutuhan mendasar manusia selama ini.

Berputarnya waktu yang diiringi dengan bertambahnya kebutuhan ekonomi tersebut, mengakibatkan masyarakat terus berusaha untuk mengimbangnya dengan cara membuka banyak aktivitas peluang usaha agar kebutuhan ekonomi tersebut dapat terpenuhi dengan baik. Aktivitas peluang usaha itu dilakukan dalam berbagai bidang misalnya industry, jasa, perdagangan dan bermacam-macam jenis organisasi bisnis lainnya.

Pada setiap organisasi bisnis, terdapat sejumlah aktivitas usaha berbeda yang berjalan serempak, seperti penjualan, pembelian, distribusi, pendanaan dan produksi. Semua aktivitas ini saling berkaitan satu sama lain dengan cara yang sedemikian rupa sehingga aktivitas tersebut mempengaruhi pencapaian tujuan organisasi yang memerlukan perencanaan.

Perusahaan dalam kegiatannya, khususnya untuk bidang manajemen produksi selalu berupaya dalam melakukan perencanaan yang baik terhadap produksi agar hasil yang diharapkan dapat terwujud. Hal ini, dilakukan dengan mengadakan pengenalan produk, karena tidak ada perusahaan yang berhenti pada kesuksesan pengenalan produk barunya pada setiap orang. Siklus kehidupan produk berkembang lebih pendek dan perusahaan yang semakin sukses dengan mengurangi waktu pengembangan produk berkembang lebih pendek dan perusahaan yang semakin sukses dengan mengurangi waktu pengembangan produk barunya untuk memecahkan apa yang diperlukan. Sebagai konsekuensi, persaingan mampu bereaksi dengan cepat untuk berubah di dalam pasar. Dengan demikian, akan mengurangi keuntungan dari tiap orang dalam pengenalan produk barunya, dengan mengabaikan bagaimana inovatifnya.

Produk yang ditawarkan harus memenuhi kriteria tertentu, sesuai dengan keinginan konsumen. Untuk itu, diperlukan adanya desain atau perancangan produk yang inovatif agar konsumen selalu tertarik pada penawaran perusahaan. Desain atau

perancangan produk merupakan suatu penerjemahan persyaratan permintaan ke dalam bentuk yang sesuai untuk produksi atau permintaan. Desain produk mencakup desain ulang produk yang sudah ada untuk kemudahan produksi, perubahan-perubahan spesifikasi atau desain produk yang betul-betul baru. Selain itu, dapat juga mencakup kegiatan riset dan pengembangan. Kegiatan riset dan pengembangan untuk seleksi dan desain produk tidak mudah untuk dilakukan, terutama karena masalah biaya dan perkembangan teknologi.

Mototompiaan Tailor Kotamobagu merupakan usaha penjahitan berbagai macam pakaian dengan desain atau perancang model yang beraneka ragam sesuai dengan keinginan pelanggan. Desain atau perancangan pakaian yang ditawarkan adalah desain yang mengikuti *trend* atau perkembangan model setiap waktu. Namun tidak menutup kemungkinan adanya permintaan desain sesuai rancangan para pelanggan itu sendiri

Fungsi seleksi dan desain produk terletak antara fungsi pemasaran dan operasi. Fungsi ini menerjemahkan kebutuhan pasar yang ditentukan pasar yang ditentukan oleh bagian pemasaran, bagian operasi membuat dalam bentuk sedemikian rupa sehingga dapat memuaskan kebutuhan pasar. Uraian tersebut melatar belakangi penulis untuk tertarik mengangkat judul Desain Produk dan Seleksi Proses Manufaktur pada Mototompiaan Tailor Kotamobagu.

Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang yang telah disampaikan di

atas, maka dapatlah dirumuskan permasalahan yang akan diangkat untuk kemudian dibahas yaitu :*“Bagaimanakah Desain Produk dan Seleksi Proses Manufaktur pada Mototompiaan Tailor Kotamobagu?”*.

Tujuan Penelitian

Adapun tujuan diadakannya penelitian ini yaitu untuk mengetahui *Bagaimana Desain Produk dan Seleksi Proses Manufaktur pada Mototompiaan Tailor Kotamobagu*.

Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan diperoleh dari dilakukannya penelitian ini yaitu:

1. Secara teoritis hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi yang berarti bagi ilmu pengetahuan khususnya Ilmu manajemen yang berkaitan dengan bidang manajemen operasional.
2. Secara praktis diharapkan hasil penelitian ini dapat memberikan masukan yang berarti bagi pihak perusahaan terutama mengenai Desain Produk dan Seleksi Proses Manufaktur guna pengembangan perusahaan ke depan.

METODOLOGI PENELITIAN

Data

Data merupakan sekumpulan fakta yang diperoleh melalui penelitian berupa pengamatan (observasi) langsung atau survey langsung di lokasi penelitian di mana data tersebut diambil guna menganalisa permasalahan yang dihadapi dan selanjutnya mencari alternatif yang sesuai dengan pemecahannya.

Data adalah sekumpulan informasi tentang objek penelitian (Wahyu Purhantara, 2010:8). Untuk keperluan penelitian data dapat dikelompokkan ke dalam berbagai jenis yaitu:

1. Data Kualitatif

Data kualitatif merupakan data yang disajikan secara deskriptif atau berbentuk uraian seperti sejarah berdirinya perusahaan, struktur organisasi perusahaan dan uraian tugas masing-masing personil yang ada di dalam perusahaan.

2. Data Kuantitatif

Data kuantitatif merupakan data yang disajikan dalam bentuk angka-angka atau nominal seperti data jumlah Karyawan, jumlah produksi dan penjualan perusahaan tahun 2019.

Sumber Data

Sedangkan sumber data yang dikumpulkan sebagai bahan analisis terdiri dari data berikut :

1. Data Primer

Data primer merupakan kumpulan dari data utama atau data intern perusahaan yang meliputi berbagai aspek.

2. Data Sekunder

Data sekunder merupakan data pelengkap dari data primer yang diperoleh dari luar perusahaan yang ada hubungannya dengan penelitian.

Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data merupakan bagian dari proses pengujian data yang berkaitan dengan sumber data untuk memperoleh data

penelitian. Untuk memperoleh data dan informasi maka peneliti mengumpulkan data dengan metode sebagai berikut:

1. Penelitian Lapangan (*field research*) yaitu suatu metode yang digunakan untuk memperoleh data baik didalam maupun di luar perusahaan yang bersangkutan dengan cara :

1. Interview wawancara / tanya jawab secara langsung dengan pimpinan perusahaan atau karyawan yang dipercayakan oleh manajemen.
2. Observasi / pengamatan langsung terhadap kegiatan/aktivitas yang dilakukan dan terjadi di dalam perusahaan. melengkapi data. Dalam hal ini penulis mengumpulkan literatur--literatur, artikel, serta catatan-catatan perkuliahan (daftar bacaan) dan lainnya, yang ada hubungannya dengan penelitian, sebagai landasan pemecahan masalah yang dibahas.

Definisi Operasional dan Pengukuran Variabel

Definisi operasional mengukur konstruksi dalam penelitian sehingga memungkinkan adanya batasan-batasan yang baik dan tepat dalam penjabarannya. Adapun variabel-variabel yang diukur dalam penelitian ini yaitu :

1. Produk adalah suatu bentuk barang atau jasa yang ditawarkan perusahaan kepada konsumen.
2. Desain produk adalah suatu perencanaan terhadap suatu produk yang akan dihasilkan

perusahaan sesuai dengan permintaan konsumen.

3. Seleksi proses manufaktur adalah rangkaian pemilihan proses manufaktur dalam suatu kegiatan produksi.
4. Manajemen Operasional adalah kegiatan yang berhubungan dengan usaha untuk menciptakan dan menambah utilitas suatu barang dan jasa.

Metode Analisa

Penulis dalam mengelola data yang diperoleh dari perusahaan, menggunakan metode analisa deskriptif yaitu analisa yang disusun untuk menguraikan data perusahaan berdasarkan penjelasan dari kasus-kasus yang diperoleh dengan cara mengadakan pengumpulan data, pengolahan data, analisis data kemudian menginterpretasikan data untuk tujuan memperoleh penjelasan tentang sebuah keadaan.

HASIL PENELITIAN

Sejarah Singkat Mototompiaan Tailor Kotamobagu

Usaha jasa menjahit di Kotamobagu memberikan dampak positif dalam mengembangkan kreatifitas dan kemampuan mendesain dan menyeleksi produk yang menarik, seperti jasa tempat menjahit yang didirikan oleh Bapak Mardjan Manoppo yang sejak tahun 1986 menjadi pilihan masyarakat sebagai tempat menjahit pakaian dengan hasil memuaskan.

Motompiaan Taylor Kotamobagu merupakan salah satu perusahaan sukses yang bergerak di bidang konveksi atau penjahitan pakaian dan melayani reparasi atau servis pakaian.

Sebelum usaha ini dikenal banyak masyarakat, usaha ini baru melayani jahitan perorangan, tetapi seperti saat ini Mototompiaan Taylor Kotamobagu sangat dikenal semua kalangan baik masyarakat ekonomi menengah maupun ekonomi bawah.

Surat tanda pendaftaran industry kecil nomor 621/Sulut.04/IK/x/89, surat izin tempat usaha nomor : 503/SITU/SIP/219/2007 merupakan izin usaha yang dimiliki Mototompiaan Taylor Kotamobagu dengan bangunan milik sendiri perusahaan ini sempat berpindah-pindah tempat, karena belum mempunyai bangunan sendiri dan hanya dengan bangunan sendiri ini para pelanggan sudah tidak lagi mengalami kesulitan dalam mencari dimana Mototompiaan Taylor Kotamobagu beroperasi.

Pembahasan

Mototompiaan Taylor Kotamobagu merupakan salah satu tempat pilihan masyarakat untuk menjahit pakaian dengan berbagai macam bentuk dan model yang diinginkan pelanggan. Kegiatan penelitian dan pengembangan diperlukan bagi desain produk jasa jahitan yang baru dan trend sekarang, seperti motif, spesifikasi kualitas danjangkauan harga penjahitan tiap pakaian yang dijahit.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan dapat ditarik kesimpulan sebagai jawaban sbb : Pada setiap usaha jasa penjahitan pakaian perkembangan desain bentuk produk yang dijahit perlu dilakukan. Hasilnya pun menjadi produk dan jasa nyata dan

menghasilkan kepuasan bagi pelanggan yang menginginkan hasil jahitan itu dan pihak Mototompiaan Taylor Kotamobagu juga mendapatkan imbalan yang sesuai dengan tingkat kesulitan kerjanya; Aturan *First Come First Served* (FCFS) Mototompiaan tahun 2019 mendesain dan menjahit baju sesuai urutan yang pertama datang, yang pertama dilayani, sehingga pada perhitungan waktu penyelesaian rata-rata diperoleh 5,6 per hari, utilitas sebesar 0,5%, jumlah pekerjaan rata-rata dalam sistem sebesar 2 pekerjaan, keterlambatan pekerjaan rata-rata sebesar 9,8 hari; Aturan *Shortest Processing Time* (SPT) Mototompiaan Taylor Kotamobagu tahun 2019 mendesain dan menjahit baju sesuai urutan yang waktu terpendek, sehingga pada perhitungan waktu penyelesaian rata-rata diperoleh 5,4 hari, utilitas sebesar 0,5%, jumlah pekerjaan rata-rata dalam sistem sebesar 1,9 pekerjaan, keterlambatan pekerjaan rata-rata sebesar 0,6 hari; Aturan *Earliest Due Date* (EDD) Mototompiaan Taylor Kotamobagu tahun 2019 mendesain dan menjahit baju berdasarkan batas waktu yang paling awal terlebih dahulu, sehingga pada perhitungan waktu penyelesaian rata-rata diperoleh 7 hari, utilitas sebesar 0,4%, jumlah pekerjaan rata-rata dalam sistem sebesar 2,2 pekerjaan, keterlambatan pekerjaan rata-rata sebesar 1 hari; Aturan *Longest Processing Time* (LPT) Mototompiaan Taylor Kotamobagu tahun 2019 mendesain dan menjahit baju berdasarkan waktu pemrosesan terpanjang, sehingga pada perhitungan waktu penyelesaian rata-rata diperoleh 6,2 hari, utilitas sebesar 0,4%, jumlah pekerjaan rata-rata dalam sistem sebesar

2,2 pekerjaan, keterlambatan pekerjaan rata-rata sebesar 2 hari; Berdasarkan hasil perhitungan Urutan Pengerjaan (aliran waktu) Yang ditetapkan oleh perusahaan, maka pengurutan pekerjaan yang baik untuk diterapkan pada Mototompiaan Taylor Kotamobagu adalah Aturan *Shortest Processing Time* (SPT). Alasannya untuk proses pengurutan pengerjaan (mendesaian& menjahit pakaian) membutuhkan 14 hari dan minimal keterlambatan pengerjaan hanya 3 hari. Sedangkan untuk metode pengerjaan yang paling lambat yaitu aliran *First come first served*, dalam sistem ini, untuk urutan disain produk jasa jahitan pakaian, waktu yang dihabiskan setiap pekerjaan untuk menunggu ditambah dengan waktu pengerjaan sehingga waktu pengerjaan yang sebenarnya hanya 14 hari keterlambatannya menjadi 49 hari disebabkan oleh pengerjaan yang tidak dapat langsung dikerjakan karena harus menunggu.

DAFTAR PUSTAKA

- Amirullah dan Hanafi, Rindya, 2002, **Manajemen Pengantar**, Graha ilmu – Yogyakarta
- Ahyari, Agus, 2000, **Manajemen Produksi Perencanaan Sistem Produksi**, BPFE – Yogyakarta
- Assauri, Sofyan, 2008, **Manajemen**, Andi – Jakarta
- Harjanto, 2000, **Manajemen Produksi**, BPFE – Yogyakarta
- Heizer, Jay, 2000, **Manajemen Produksi**, BPFE – Yogyakarta
- Heizer, Jay, dan Render, Barry, 2008, **Manajemen Operasi**, Salemba Empat – Jakarta
- Handoko, T. Hani, 2003, **Dasar-dasar Manajemen Operasional**, Bayumedia – Yogyakarta
- Kusuma, Hendra, 2004, **Manajemen Produksi**, Andi – Yogyakarta
- Prasetya, Hery, 2009, **Manajemen Operasi**, Medpress – Yogyakarta
- Purhantara, Wahyu, 2010, **Metode Penelitian Kualitatif untuk Bisnis**, Graha Ilmu – Yogyakarta
- Rudianto, 2008, **Pengantar Akuntansi**, Erlangga – Jakarta
- Sugiyono, 2011, **Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R & D**, Alfabeta-Bandung
- Subagyo, Pangestu, 2000, **Manajemen Operasi**, UGM – Yogyakarta
- Tricahyono, Bambang, 2004, **Manajemen Pengantar**, Graha Ilmu – Yogyakarta
- Yahya, Yohanes, 2006, **Pengantar Manajemen**, Graha Ilmu – Yogyakarta