ANALISIS PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI PADA CBS DUO GARMENT

Siska Putri Aprilia[1*], Achadyah Prabawati[2]

[1,2]Sekolah Tinggi Ilmu Administrasi Pembangunan
E-mail : siskaputriaprilia25@gmail.com[1], achadyahprabawati@gmail.com[2]

ABSTRACT

This study aims to analyze production process control at CBS DUO Garment. The study employed a qualitative approach with a descriptive type of research. Data were collected through observation, interviews, and documentation. The research informants consisted of the business owner, an employee in the cutting and printing section, and an employee in the sewing section, selected based on their involvement and work experience in the production process. Data analysis was conducted through data collection, data condensation, data presentation, and conclusion drawing and verification. Data validity was examined using source triangulation and technique triangulation. The results showed that production process control at CBS DUO Garment was implemented through five main aspects: production planning, work sequence determination, work scheduling, work instruction, and follow-up in production implementation. Production planning considered order quantities and raw material requirements. The work sequence was systematically arranged from raw material inspection to final inspection. Scheduling was adjusted to order quantities and completion targets. Work instructions were delivered through direct briefings and product samples, while follow-up was conducted through supervision and immediate correction of production errors. The implementation of these five aspects supported production efficiency, reduced the risk of defective products, and maintained product quality according to customer requirements.

Keywords : *Production Process Control, Product Quality, Production Management, Garment Industry, CBS DUO Garment.*

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengendalian proses produksi pada CBS DUO Garment. Penelitian menggunakan pendekatan kualitatif dengan tipe deskriptif. Data diperoleh melalui observasi, wawancara, dan dokumentasi. Informan penelitian terdiri atas pemilik usaha, karyawan bagian pemotongan dan sablon, serta karyawan bagian penjahitan yang dipilih berdasarkan keterlibatan dan pengalaman kerja dalam proses produksi. Analisis data dilakukan melalui tahapan pengumpulan data, kondensasi data, penyajian data, serta penarikan kesimpulan dan verifikasi. Keabsahan data diuji menggunakan triangulasi sumber dan triangulasi teknik. Hasil penelitian menunjukkan bahwa pengendalian proses produksi pada CBS DUO Garment telah diterapkan melalui lima aspek utama, yaitu perencanaan produksi, penentuan urutan kerja, penentuan waktu kerja, pemberian perintah kerja, dan tindak lanjut dalam pelaksanaan produksi. Perencanaan dilakukan dengan mempertimbangkan jumlah pesanan dan kebutuhan bahan baku. Urutan kerja diterapkan secara sistematis mulai dari pemeriksaan bahan baku hingga pemeriksaan akhir. Penjadwalan disesuaikan dengan jumlah pesanan dan target penyelesaian. Perintah kerja diberikan melalui pengarahan langsung dan *sample* produk, sedangkan tindak lanjut dilakukan melalui pengawasan dan perbaikan segera terhadap kesalahan produksi. Penerapan kelima aspek tersebut mendukung kelancaran proses produksi, mengurangi risiko produk cacat, dan menjaga kualitas produk sesuai kebutuhan pelanggan.

Kata Kunci : *Pengendalian Proses Produksi, Kualitas Produk, Manajemen Produksi, Konveksi, CBS DUO Garment.*

PENDAHULUAN

Kualitas produk merupakan salah satu komponen penting dalam menentukan kepuasan pelanggan. Produk yang berkualitas dapat memenuhi kebutuhan konsumen sekaligus membantu perusahaan mengurangi terjadinya cacat atau kesalahan dalam proses produksi. Oleh karena itu, perusahaan perlu mengelola proses produksi secara efektif dan efisien agar kualitas produk tetap terjaga. Dalam hal ini, manajemen operasional berperan penting dalam mengelola aktivitas perubahan *input* menjadi *output* sehingga mampu menciptakan nilai melalui barang maupun jasa yang dihasilkan (Anantia et al., 2024).

Pada industri manufaktur, proses produksi melibatkan berbagai sumber daya, seperti bahan baku, tenaga kerja, mesin, dan teknologi. Hubungan antara jumlah *input* yang digunakan dan *output* yang dihasilkan menjadi bagian penting dalam menciptakan sistem produksi yang efisien (Nathania & Listiawati, 2022). Namun, proses produksi yang tidak terkendali dapat menyebabkan peningkatan produk cacat, pemborosan bahan, keterlambatan produksi, serta meningkatnya biaya operasional. Oleh karena itu, pengendalian diperlukan untuk memastikan kegiatan produksi berjalan sesuai dengan rencana dan penyimpangan yang terjadi dapat segera diperbaiki (Budiartami & Wijaya, 2019).

Permasalahan pengendalian proses produksi juga ditemukan pada CBS DUO Garment, yaitu industri garmen yang berlokasi di Purwojati, Dukuh Dempok, Kecamatan Wuluhan, Kabupaten Jember, Jawa Timur. CBS DUO Garment memproduksi berbagai jenis pakaian serta melayani bordir komputer, sablon, pembuatan *jersey*, kemeja, dan topi. Proses produksinya meliputi pemilihan bahan baku, pembuatan desain dan pola, pemotongan kain, penjahitan, *finishing*, pemeriksaan kualitas, hingga pengemasan. Dalam menjalankan kegiatan produksi, perusahaan memiliki delapan pegawai dan menggunakan mesin bordir, mesin jahit, serta mesin DTF.

Berdasarkan data produksi tahun 2025, CBS DUO Garment menghasilkan 11.840 pcs produk dengan jumlah produk rusak atau cacat sebanyak 503 pcs. Jenis kerusakan yang paling banyak ditemukan adalah jahitan tidak rapi sebanyak 156 pcs, sablon tidak rata sebanyak 130 pcs, ukuran tidak sesuai sebanyak 68 pcs, noda kain sebanyak 62 pcs, obras lepas sebanyak 57 pcs, dan kesalahan potong sebanyak 36 pcs. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa masih terdapat permasalahan dalam proses produksi, terutama pada tahap penjahitan, sehingga diperlukan pengendalian yang lebih optimal.

Pengendalian proses produksi merupakan serangkaian kegiatan untuk memastikan pelaksanaan produksi sesuai dengan rencana dan standar yang telah ditetapkan (Budiartami & Wijaya, 2019). Menurut Ahyari (1986), fungsi pengendalian proses produksi meliputi perencanaan produksi, penentuan urutan kerja, penentuan waktu kerja, pemberian perintah kerja, serta tindak lanjut dalam pelaksanaan produksi. Kelima aspek tersebut dapat digunakan untuk menganalisis penerapan pengendalian proses produksi pada CBS DUO Garment.

Penelitian terdahulu oleh Nurfatimah et al. (2024) menunjukkan bahwa pengendalian proses produksi yang belum optimal dapat menyebabkan masih ditemukannya berbagai kerusakan produk. Sementara itu, Permana & Amalia (2023) menunjukkan bahwa pengendalian proses produksi yang dilakukan sesuai prosedur dapat mendukung peningkatan kualitas produk. Adji (2022) juga menegaskan pentingnya perencanaan, penjadwalan, alur produksi, dan keterampilan tenaga kerja dalam menjaga kualitas produk konveksi. Meskipun demikian, penelitian mengenai

pengendalian proses produksi pada industri garmen skala usaha seperti CBS DUO Garment masih perlu dikaji lebih lanjut, khususnya melalui aspek fungsi pengendalian proses produksi.

Berdasarkan uraian tersebut, penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengendalian proses produksi pada CBS DUO Garment berdasarkan aspek perencanaan produksi, penentuan urutan kerja, penentuan waktu kerja, pemberian perintah kerja, dan tindak lanjut dalam pelaksanaan produksi. Hasil penelitian diharapkan dapat memberikan gambaran mengenai penerapan pengendalian proses produksi serta menjadi bahan evaluasi bagi perusahaan dalam meningkatkan kualitas dan efektivitas proses produksi.

METODE

Penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif dengan tipe deskriptif. Pendekatan kualitatif digunakan untuk memperoleh gambaran secara menyeluruh mengenai fenomena yang terjadi tanpa memberikan manipulasi terhadap objek penelitian (Rusandi & Rusli, 2021). Penelitian dilaksanakan di CBS DUO Garment yang berlokasi di Purwojati, Dukuh Dempok, Kecamatan Wuluhan, Kabupaten Jember, Jawa Timur, selama tiga bulan setelah memperoleh izin penelitian.

Data penelitian terdiri atas data primer dan sekunder. Data primer diperoleh melalui wawancara langsung dengan pemilik dan karyawan bagian produksi CBS DUO Garment, sedangkan data sekunder diperoleh dari dokumentasi perusahaan, artikel jurnal, buku literatur, dan sumber pendukung lainnya. Pengumpulan data dilakukan melalui observasi, wawancara, dan dokumentasi untuk memperoleh informasi mengenai proses produksi, pengendalian produksi, kendala yang dihadapi, serta kondisi kualitas produk.

Informan ditentukan secara *purposive* berdasarkan keterlibatan dan pengalaman dalam proses produksi. Informan penelitian terdiri atas pemilik CBS DUO Garment, yaitu Iwan, serta dua karyawan bagian produksi, yaitu Sandy yang telah bekerja selama kurang lebih 10 tahun dan Sevi yang telah bekerja selama kurang lebih 4 tahun. Pemilihan informan tersebut didasarkan pada pertimbangan bahwa mereka memahami proses produksi dari tahap awal hingga akhir serta memiliki pengalaman langsung terhadap pelaksanaan kegiatan produksi.

Teknik analisis data menggunakan model interaktif Miles dan Huberman (2014), yang meliputi kondensasi data, penyajian data, serta penarikan kesimpulan dan verifikasi. Data yang diperoleh melalui wawancara, observasi, dan dokumentasi terlebih dahulu dipilih dan dikelompokkan sesuai fokus penelitian, yaitu perencanaan produksi, penentuan urutan kerja, penentuan waktu kerja, pemberian perintah kerja, dan tindak lanjut pelaksanaan produksi. Selanjutnya, data disajikan secara naratif dan dalam bentuk tabel atau dokumentasi pendukung, kemudian dilakukan penarikan kesimpulan berdasarkan pola dan temuan penelitian.

Keabsahan data diuji melalui uji kredibilitas dengan menggunakan triangulasi sumber dan triangulasi teknik. Triangulasi sumber dilakukan dengan membandingkan informasi yang diperoleh dari pemilik dan karyawan bagian produksi, sedangkan triangulasi teknik dilakukan dengan membandingkan hasil wawancara, observasi, dan dokumentasi (Listanto, Kinanda Pandu, 2024). Penggunaan kedua teknik tersebut dilakukan untuk memastikan konsistensi dan meningkatkan kredibilitas data penelitian.

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Gambaran Umum CBS DUO Garment

CBS DUO Garment merupakan usaha yang bergerak di bidang konveksi dan berlokasi di Dusun Purwojati, Desa Dukuh Dempok, Kecamatan Wuluhan, Kabupaten Jember. Usaha ini berdiri pada tahun 2001 dan pada awalnya hanya memiliki satu mesin produksi. Seiring meningkatnya permintaan, perusahaan berkembang hingga memiliki kurang lebih 20 mesin produksi dan didukung oleh 8 orang karyawan. Produk yang dihasilkan meliputi kaos, baju, jaket, perlengkapan sekolah, atribut kantor, serta produk konveksi lainnya. Sistem pemesanan menggunakan *pre-order* dengan pembayaran *down payment* (DP) sebesar 50% sebelum produksi dimulai.

Proses produksi CBS DUO Garment meliputi pengecekan bahan baku, pembuatan pola, pemotongan kain, sablon atau bordir, penjahitan, *finishing*, pemeriksaan kualitas, dan pengemasan. Berdasarkan hasil penelitian melalui observasi, wawancara, dan dokumentasi, perusahaan telah menerapkan pengendalian proses produksi pada setiap tahapan tersebut untuk menjaga kualitas produk dan mengurangi terjadinya produk cacat.

Pengendalian Proses Produksi

Perencanaan Produksi

Perencanaan produksi di CBS DUO Garment dilakukan dengan mempertimbangkan jumlah pesanan, kebutuhan bahan baku, spesifikasi produk, dan waktu penyelesaian. Sebelum produksi dimulai, pemilik melakukan perhitungan kebutuhan kain, benang, dan bahan pendukung agar proses produksi dapat berjalan sesuai jadwal. Hal tersebut disampaikan oleh Iwan selaku pemilik:

"Biasanya sebelum produksi dimulai kami melihat jumlah pesanan yang masuk terlebih dahulu. Sesudah itu kami menghitung kebutuhan kain, benang, dan bahan pendukung lainnya agar produksi berjalan lancar dan selesai sesuai jadwal yang telah ditentukan."

Perencanaan tersebut juga dipahami oleh karyawan bagian pemotongan dan sablon. Sandy menyampaikan:

"Sebelum produksi dimulai, biasanya kami menerima informasi mengenai jumlah pesanan, jenis produk, ukuran, dan desain yang akan dibuat. Sesudah itu kami menyiapkan bahan kain, pola, serta kebutuhan sablon agar proses produksi bisa berjalan sesuai jadwal dan tidak mengalami hambatan".

Berdasarkan hasil tersebut, perencanaan produksi telah dilakukan melalui penyesuaian jumlah pesanan dengan kebutuhan bahan dan waktu produksi. Kondisi ini membantu perusahaan mengurangi risiko kekurangan bahan dan keterlambatan proses produksi.

Penentuan Urutan Kerja

CBS DUO Garment menerapkan urutan kerja secara berurutan mulai dari pemeriksaan bahan, pembuatan pola, pemotongan kain, sablon atau bordir, penjahitan, *finishing*, pemeriksaan kualitas, hingga pengiriman. Iwan selaku pemilik menjelaskan:

"Di sini prosesnya sudah ada urutannya. Mulai dari cek bahan dulu, bikin pola, potong kain, sablon atau bordir, sehabis itu baru dijahit, finishing, lalu dicek lagi sebelum dikirim ke pelanggan."

Urutan tersebut juga diterapkan oleh karyawan pada setiap bagian. Sandy menyatakan:
"Biasanya kami menunggu pola atau desainnya selesai dulu, baru masuk ke proses pemotongan kain. Setelah kain selesai dipotong dan kalau memang ada pesanan yang menggunakan sablon, baru dilanjutkan ke bagian sablon."

Sementara itu, Sevi menjelaskan:
"Kalau dari bagian jahit biasanya kami menunggu hasil dari bagian sebelumnya dulu. Misalnya kainnya sudah dipotong dan bagian yang perlu disablon sudah selesai, baru setelah itu kami bisa mulai menjahit."

Hasil tersebut menunjukkan bahwa setiap tahapan produksi saling berkaitan dan dilaksanakan sesuai urutan. Penentuan urutan kerja membantu mengurangi kesalahan serta mencegah proses dilakukan secara tidak teratur.

Penentuan Waktu Kerja

Penentuan waktu kerja dilakukan berdasarkan jumlah pesanan dan tenggat waktu yang disepakati dengan pelanggan. Pemilik menyesuaikan waktu pengerjaan dengan kapasitas dan jumlah produk yang harus diselesaikan. Iwan selaku pemilik menyampaikan:
"Waktu pengerjaan biasanya saya sesuaikan dengan jumlah pesanan dan kapan barang itu harus selesai. Kalau pesanannya banyak ya waktunya juga harus diatur lebih ketat."

Penerapan target waktu juga dirasakan oleh karyawan. Sandy menyatakan:
"Biasanya kami sudah diberi target kapan pekerjaan harus selesai. Jadi selama proses produksi kami berusaha mengikuti jadwal yang sudah ditentukan."

Sevi juga menjelaskan:
"Untuk waktunya biasanya mengikuti target pesanan yang sudah ditentukan. Kalau sudah ada target kapan harus selesai, kami berusaha mengatur pekerjaan jahit supaya tidak terlambat."

Dengan demikian, penentuan waktu kerja pada CBS DUO Garment dilakukan secara fleksibel berdasarkan volume pesanan dan target penyelesaian. Pengaturan tersebut membantu perusahaan menjaga kelancaran produksi dan ketepatan waktu penyelesaian pesanan.

Pemberian Perintah Kerja

Pemberian perintah kerja dilakukan sebelum proses produksi dimulai. Pemilik memberikan arahan mengenai model, ukuran, bahan, dan waktu penyelesaian kepada karyawan. Iwan selaku pemilik menjelaskan:
"Sebelum produksi dimulai saya biasanya menjelaskan dulu modelnya seperti apa, ukurannya bagaimana, bahannya apa, dan kapan harus selesai supaya semua karyawan paham."

Arahan tersebut kemudian menjadi pedoman bagi karyawan dalam melaksanakan pekerjaannya. Sandy menyampaikan:
"Biasanya sebelum mulai bekerja kami diberi arahan dulu mengenai desainnya seperti apa, ukuran yang harus dibuat, terus kebutuhan produksinya apa saja."

Pada bagian penjahitan, Sevi menyatakan:
"Sebelum mulai menjahit biasanya kami diberikan contoh atau dijelaskan dulu pakaian yang akan dibuat seperti apa. Jadi kami bisa melihat modelnya dan mengetahui bagian mana saja yang harus dijahit."

Hasil penelitian menunjukkan bahwa pemberian perintah kerja dilakukan melalui komunikasi langsung dan pemberian contoh produk. Cara tersebut membantu karyawan memahami spesifikasi pesanan dan mengurangi risiko kesalahan selama proses produksi.

Tindak Lanjut dalam Pelaksanaan Produksi

Tindak lanjut dilakukan melalui pengawasan dan perbaikan langsung apabila ditemukan kesalahan selama proses produksi. Produk yang tidak sesuai standar tidak langsung diteruskan ke tahap berikutnya, tetapi diperbaiki terlebih dahulu. Iwan selaku pemilik menyatakan:

"Kalau ada produk yang kurang rapi atau ukurannya tidak sesuai, biasanya langsung kami perbaiki dulu sebelum dikirim ke pelanggan."

Pada bagian pemotongan dan sablon, Sandy menjelaskan:

"Kalau ada kesalahan waktu pemotongan atau sablon biasanya langsung kami benahi supaya tidak mengganggu proses berikutnya."

Sementara itu, Sevi menyampaikan:

"Apabila ada jahitan yang kurang rapi atau ada bagian yang belum sesuai, biasanya langsung diperbaiki dulu sampai hasilnya benar-benar sesuai standar."

Temuan tersebut menunjukkan bahwa CBS DUO Garment menerapkan pengawasan secara langsung selama proses produksi. Tindakan perbaikan dilakukan segera ketika ditemukan ketidaksesuaian sehingga kesalahan tidak berlanjut ke tahap berikutnya dan kualitas produk tetap terjaga.

Secara keseluruhan, hasil penelitian menunjukkan bahwa pengendalian proses produksi pada CBS DUO Garment telah diterapkan melalui lima fungsi, yaitu perencanaan produksi, penentuan urutan kerja, penentuan waktu kerja, pemberian perintah kerja, dan tindak lanjut dalam pelaksanaan produksi. Penerapan kelima fungsi tersebut mendukung kelancaran proses produksi serta membantu perusahaan menjaga kualitas produk sesuai dengan kebutuhan pelanggan.

Pembahasan

Perencanaan Produksi

Perencanaan produksi di CBS DUO Garment dilakukan melalui perhitungan kebutuhan bahan baku berdasarkan jumlah dan spesifikasi pesanan. Pemilik usaha yaitu Iwan, melakukan perhitungan kebutuhan kain, benang, dan bahan pendukung sebelum produksi dimulai. Praktik tersebut sejalan dengan Nurfatimah dkk. (2024) yang menyatakan bahwa perencanaan produksi membantu memberikan gambaran alur dan alokasi produksi serta menetapkan kebutuhan bahan baku sejak awal. Hal ini juga mendukung Sarmila dan Ukrita (2023) mengenai pentingnya kepastian penyediaan material untuk meminimalkan risiko penyimpangan selama proses produksi.

Perencanaan tidak hanya dilakukan pada tingkat pemilik, tetapi juga dikomunikasikan kepada karyawan bagian pemotongan, sablon, dan penjahitan. Informasi mengenai jumlah pesanan, ukuran, jenis produk, dan desain diberikan sebelum pekerjaan dimulai sehingga setiap karyawan memahami tugas dan target yang harus dicapai. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa perencanaan produksi telah terintegrasi dengan pelaksanaan di lapangan. Perencanaan bahan dan informasi yang jelas juga membantu mengurangi waktu menganggur serta mencegah terhambatnya produksi akibat kekurangan material. Temuan ini sejalan dengan Permana dan Amalia (2023) bahwa pengorganisasian dan penataan bahan baku yang terencana dapat mendukung kelancaran proses serta mutu produk.

Penentuan Urutan Kerja

CBS DUO Garment menerapkan urutan kerja secara sistematis, dimulai dari pemeriksaan bahan baku, pembuatan pola, pemotongan, sablon atau bordir, penjahitan, *finishing*, hingga pemeriksaan akhir. Urutan tersebut menjadi pedoman bagi setiap bagian sehingga proses tidak dilakukan secara tumpang tindih. Sandy selaku karyawan bagian pemotongan dan sablon

mengikuti tahapan tersebut, sedangkan Sevi baru melakukan penjahitan setelah menerima bahan yang telah dipotong dan disablon.

Penerapan urutan kerja yang terstruktur berperan dalam mengurangi risiko kesalahan dan tertukarnya komponen produksi. Hal ini sejalan dengan Adji (2022) yang menjelaskan bahwa kurangnya pengawasan dan ketidakjelasan alur kerja dapat menjadi penyebab kerusakan produk. Nurfatimah dkk. (2024) juga menegaskan bahwa pengaturan tahapan produksi secara terstruktur diperlukan untuk menjaga kelancaran operasional dan mencegah cacat proses. Selain itu, Maisy dan Ukrita (2022) menunjukkan bahwa kepatuhan terhadap tahapan proses dapat membantu menjaga konsistensi mutu produk. Dengan demikian, *routing* yang diterapkan CBS DUO Garment telah mendukung kelancaran aliran produksi dan pengendalian kualitas.

Penentuan Waktu Kerja

Penentuan waktu kerja di CBS DUO Garment dilakukan dengan menyesuaikan jumlah pesanan dan tenggat waktu yang telah disepakati dengan pelanggan. Pemilik usaha menetapkan target pengerjaan berdasarkan kondisi pesanan dan kapasitas tenaga kerja, kemudian target tersebut diterapkan pada setiap bagian produksi. Sandy menyesuaikan waktu pemotongan dan sablon dengan target yang ditentukan, termasuk waktu pengeringan sablon, sedangkan Sevi mengatur ritme pengerjaan jahit agar produk dapat selesai sesuai jadwal.

Penerapan *scheduling* tersebut menunjukkan bahwa perusahaan memiliki pengaturan waktu yang fleksibel tetapi tetap berorientasi pada ketepatan penyelesaian pesanan. Kondisi ini sesuai dengan Maisy dan Ukrita (2022) yang menekankan pentingnya pengendalian durasi dan waktu antarproses dalam menjaga kualitas hasil produksi. Nurfatimah dkk. (2024) juga menyatakan bahwa pencapaian target produksi dipengaruhi oleh ketepatan alokasi waktu dan jumlah pesanan. Oleh karena itu, penentuan waktu kerja di CBS DUO Garment mendukung kelancaran perpindahan produk antarbagian sekaligus membantu perusahaan memenuhi tenggat waktu pelanggan.

Pemberian Perintah Kerja

Pemberian perintah kerja dilakukan melalui pengarahan langsung oleh pemilik sebelum proses produksi dimulai. Arahan meliputi model pakaian, ukuran, bahan, desain, serta batas waktu pengerjaan. Selain instruksi verbal, perusahaan menggunakan *sample* produk sebagai acuan visual bagi karyawan. Penggunaan *sample* membantu pekerja memahami bentuk dan spesifikasi produk sehingga mengurangi kemungkinan kesalahan dalam proses pemotongan, sablon, maupun penjahitan.

Penerapan tersebut sejalan dengan Adji (2022) yang menyatakan bahwa pemahaman teknis tenaga kerja terhadap standar mutu berpengaruh terhadap konsistensi hasil produksi. Nurfatimah dkk. (2024) juga menekankan pentingnya instruksi kerja yang jelas untuk mengurangi kesalahan dan produk cacat. Dengan adanya komunikasi langsung dan *sample* sebagai pedoman, CBS DUO Garment mampu memperjelas pembagian tugas serta mengurangi risiko kesalahan akibat perbedaan pemahaman terhadap spesifikasi pesanan.

Tindak Lanjut dalam Pelaksanaan Produksi

Tindak lanjut produksi dilakukan melalui pengawasan dan tindakan korektif secara langsung selama proses berlangsung. Pemilik usaha melakukan pengawasan terhadap hasil pemotongan, sablon, dan penjahitan, sedangkan karyawan melakukan pemeriksaan terhadap hasil pekerjaannya sebelum diteruskan ke tahap berikutnya. Apabila ditemukan kesalahan, perbaikan dilakukan segera sehingga produk yang tidak sesuai tidak diteruskan ke proses selanjutnya.

Penerapan tersebut menunjukkan adanya pengendalian kualitas secara *real-time* dan prinsip *zero-defect tolerance*. Sandy melakukan perbaikan apabila ditemukan kesalahan pemotongan atau sablon, sementara Sevi membongkar dan menjahit kembali bagian yang kurang rapi. Praktik ini sejalan dengan Adji (2022) yang menekankan pentingnya tindakan korektif secara langsung dalam menjaga konsistensi mutu. Nurfatimah dkk. (2024) juga menunjukkan bahwa supervisi dan penanganan langsung terhadap cacat produksi dapat menekan jumlah produk *reject*. Selain itu, Permana dan Amalia (2023) menjelaskan bahwa kemampuan SDM dalam merespons kesalahan produksi turut mendukung peningkatan kualitas dan daya saing produk.

Secara keseluruhan, pengendalian proses produksi pada CBS DUO Garment telah diterapkan melalui lima aspek, yaitu perencanaan produksi, penentuan urutan kerja, penentuan waktu kerja, pemberian perintah kerja, serta tindak lanjut produksi. Kelima aspek tersebut saling berkaitan dalam menjaga kelancaran proses dan kualitas produk. Perencanaan yang dilakukan sejak awal, alur kerja yang teratur, penjadwalan yang disesuaikan dengan pesanan, instruksi yang jelas, serta koreksi langsung terhadap kesalahan menunjukkan bahwa pengendalian produksi telah berjalan secara sistematis dan mendukung pemenuhan standar kualitas perusahaan.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian, dapat disimpulkan bahwa pengendalian proses produksi pada CBS DUO Garment telah dilaksanakan secara sistematis melalui lima aspek utama, yaitu perencanaan produksi, penentuan urutan kerja, penentuan waktu kerja, pemberian perintah kerja, dan tindak lanjut produksi. Perencanaan dilakukan dengan mempertimbangkan jumlah pesanan serta kebutuhan bahan baku dan tenaga kerja. Urutan kerja diterapkan secara berjenjang mulai dari pemeriksaan bahan baku, pembuatan pola, pemotongan, penyablonan atau pembordiran, penjahitan, *finishing*, hingga pemeriksaan akhir. Penentuan waktu kerja disesuaikan dengan jumlah pesanan dan target penyelesaian, sedangkan perintah kerja diberikan melalui pengarahan langsung dan penggunaan *sample* sebagai acuan produksi. Tindak lanjut dilakukan melalui pengawasan dan perbaikan secara langsung apabila ditemukan kesalahan pada proses pemotongan, sablon, maupun penjahitan. Penerapan kelima aspek tersebut menunjukkan bahwa pengendalian proses produksi CBS DUO Garment mampu mendukung kelancaran produksi, mengurangi risiko kesalahan dan produk cacat, serta menjaga kualitas produk sesuai dengan kebutuhan pelanggan.

UCAPAN TERIMAKASIH

Penulis mengucapkan terima kasih kepada pemilik dan seluruh karyawan CBS DUO Garment yang telah memberikan izin, informasi, serta bantuan selama proses penelitian. Penulis juga menyampaikan terima kasih kepada semua pihak yang telah memberikan dukungan dalam penyelesaian penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA

Adji, W. N. (2022). Pengendalian kualitas proses produksi konveksi pada PT Kaosta Sukses Mulia. *Jurnal Kewirausahaan, 8*(4), 66–82.

Ahyari, A. (1986). *Manajemen produksi: Perencanaan sistem produksi* (Buku 1, ed. ke-4). BPFE UGM.

Ambarwati, R. S. (2020). *Manajemen operasional dan implementasi dalam industri*. UMSIDA Press.

Anantia, R., Lina, Viviani, Lindawati, Joey, & Anggraini, P. (2024). Analisa penerapan manajemen operasional pada PT Industri Jamu dan Farmasi Sido Muncul Tbk. *Management Studies and Entrepreneurship Journal*, *5*(1), 179–192.

Budiartami, N. K., & Wijaya, I. W. K. (2019). Analisis pengendalian proses produksi untuk meningkatkan kualitas produk pada CV. Cok Konveksi di Denpasar. *Jurnal Manajemen dan Bisnis Equilibrium, 5*(2), 161–166. https://doi.org/10.47329/jurnal_mbe.v5i2.340

Faiq, S. S., Rizal, M., & Tahir, R. (2021). Analisis manajemen operasional perusahaan multinasional (Studi kasus pada PT Unilever Indonesia Tbk.). *Jurnal Manajemen*, *11*(2), 1–9.

Heizer, J., & Render, B. (2016). *Manajemen operasi: Manajemen keberlangsungan dan rantai pasokan* (Ed. ke-11). Salemba Empat.

Kristanto, H., Tamsi, & Cuandra, F. (2022). Penerapan manajemen operasional dalam meningkatkan kinerja di Apple, Inc. *YUME: Journal of Management*, *5*(3), 1–12. https://doi.org/10.37531/yume.vxix.457

Maisy, N., & Ukrita, I. (2022). Pengendalian proses produksi pengolahan susu kambing di Peternakan Kambing Rantiang Ameh Kabupaten Agam. *Journal of Agribusiness, 5*(1).

Mariani. (2022). Manajemen operasional pada proses produksi perusahaan. *Jurnal Ekonomi dan Manajemen, 2*(1), 14.

Miles, M. B., Huberman, A. M., & Saldaña, J. (2014). *Qualitative data analysis: A methods sourcebook* (3rd ed.). SAGE Publications.

Nurfatimah, D., Asngadi, A., Miru, S., & Syamsuddin, S. (2024). Pengendalian proses produksi untuk meningkatkan kualitas produk pada usaha Out of the Box di Kota Palu. *Jurnal Ekonomi dan Pembangunan Indonesia*, *2*(1), 1–8.

Permana, K., & Amalia, D. (2023). Analisis pengendalian proses produksi dan kualitas bahan baku dalam meningkatkan kualitas produk simping kaum. *Wikara National Economic and Social Research Development*, *4*(1), 41–49. https://doi.org/10.54010/wnesrd.v4i1.16

Pratama, R. Y. (2020). Fungsi-fungsi manajemen. *Ekonomi dan Bisnis*, 76–78.

Ratnadi, R., & Suprianto, E. (2016). Pengendalian kualitas produksi menggunakan alat bantu statistik (*seven tools*) dalam upaya menekan tingkat kerusakan produk. *Jurnal Indept, 6*(2), 11.

Rusandi, & Rusli, M. (2021). Merancang penelitian kualitatif dasar/deskriptif dan studi kasus. *Al-Ubudiyah: Jurnal Pendidikan dan Studi Islam, 2*(1), 48–60. https://doi.org/10.55623/au.v2i1.18

Sampeallo, Y. G. (2024). *Buku manajemen produksi*.

Sarmila, & Ukrita, I. (2023). Pengendalian proses produksi tanaman selada di WRP Hidroponik Lubuk Buaya Kota Padang. *Journal of Agribusiness, 6*(1).

Sugiono, P. D. (2013). *Metode penelitian kuantitatif, kualitatif dan R&D*. Alfabeta.