



Analisis Proses Produksi Bottom Satu Outsole di PT. XYZ

Analysis of the Bottom One Outsole Production Process at PT. XYZ

Mawarti^{1*}, Fatkhuri²

¹⁻² Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Syariah Putera Bangsa Tegal, Indonesia

*Penulis Korespondensi: mawar002244@gmail.com¹

Riwayat Artikel:

Naskah Masuk: 16 Januari 2026;

Revisi: 12 Februari 2026;

Diterima: 11 Maret 2026;

Tersedia: 13 Maret 2026

Keywords: Footwear Industry;
Operational Management;
Production Process; Production
Targets; Shoe Industry.

Abstract: Tight competition in the footwear industry requires companies to carry out production processes effectively and efficiently. Good production management will have an impact on the quality of the products produced and the achievement of the company's production targets. The purpose of compiling this internship report is to study and analyze the shoe production process based on the operational management perspective at PT. XYZ. The benefits of the report discussed are as a direct means in the world of work and as evaluation material for the company. The FAJAR Internship Activity of the Sharia Business Management Study Program in 2025 was carried out at PT. XYZ in the production department. Data collection was carried out using several techniques, namely direct observation of the production process, interviews with related parties, and documentation during the implementation of the internship activities. Based on the results of the analysis carried out, the production process at PT. XYZ is divided into several stages, preparation of raw materials, cutting processes, pressing and trimming (hotpress), to quality control. The implementation of operational management has been quite successful with a clear division of tasks, but challenges remain, such as limited production time and coordination between departments. The conclusion of this internship report is that the implementation of operational management has supported the smooth running of production activities, although improvements are still needed. It is recommended that the company improve coordination between departments and conduct regular production process evaluations to improve process efficiency and product quality.

Abstrak

Persaingan yang ketat pada industri alas kaki menuntut perusahaan untuk menjalankan proses produksi secara efektif dan efisien. Pengelolaan produksi yang baik akan memberikan dampak terhadap kualitas produk yang dihasilkan serta pencapaian target produksi perusahaan. Tujuan penyusunan laporan magang ini adalah untuk mempelajari dan menganalisis proses produksi sepatu berdasarkan perspektif manajemen operasional di PT. XYZ. Manfaat laporan yang dibahas adalah sebagai sarana langsung di dunia kerja serta sebagai bahan evaluasi bagi pihak perusahaan. Kegiatan Magang FAJAR Program Studi Manajemen Bisnis Syariah Tahun 2025 dilaksanakan di PT. XYZ pada bagian produksi. Pengumpulan data dilakukan dengan menggunakan beberapa teknik, yaitu observasi langsung terhadap proses produksi, wawancara dengan pihak terkait, serta dokumentasi selama pelaksanaan kegiatan magang. Berdasarkan hasil analisis yang dilakukan, proses produksi di PT. XYZ terbagi ke dalam beberapa tahapan, persiapan bahan baku, proses pemotongan (*cutting*), press dan trimming (*hotpress*), hingga pengendalian kualitas (*quality control*). Penerapan manajemen operasional telah berjalan cukup baik dengan pembagian tugas yang jelas, namun masih terdapat kendala seperti keterbatasan waktu produksi dan koordinasi antarbagian. Simpulan dari laporan magang ini adalah penerapan manajemen operasional telah mendukung kelancaran aktivitas produksi, meskipun masih perlu dilakukan perbaikan. Disarankan agar perusahaan meningkatkan koordinasi antarbagian dan melakukan evaluasi proses produksi secara berkala dengan tujuan meningkatkan efisiensi proses serta kualitas produk yang dihasilkan.

Kata Kunci: Industri Alas Kaki; Industri Sepatu; Manajemen Operasional; Proses Produksi; Target Produksi.

1. PENDAHULUAN

Dinamika perkembangan dunia industri menuntut perusahaan agar mampu beradaptasi terhadap perubahan lingkungan bisnis yang penuh persaingan. Salah satu sektor industri yang menunjukkan perkembangan yang signifikan adalah sektor industri manufaktur, khususnya industri alas kaki. Industri sepatu memiliki peranan penting dalam mendukung perekonomian karena sektor ini mampu membuka peluang kerja bagi tenaga kerja dalam jumlah yang besar dan berkontribusi terhadap pemenuhan kebutuhan masyarakat. Dalam menghasilkan produk dalam jumlah besar, tetapi juga menjaga kualitas, ketepatan waktu produksi, serta efisiensi biaya profesional (D. A. N. Ekonomi & Lokal, n.d.).

Dalam dunia industri manufaktur, khususnya industri alas kaki, proses produksi merupakan aktivitas utama yang menentukan keberhasilan perusahaan dalam menghasilkan produk yang memiliki kualitas tinggi dan daya saing di pasar (Tenrisau & S, 2025). Proses produksi mencakup seluruh kegiatan berkaitan dengan proses pengolahan bahan baku menjadi produk jadi yang memiliki nilai tambah (Nurdin & Hary, 2025). Agar proses produksi dapat berjalan secara optimal, diperlukan manajemen yang efektif terhadap berbagai sumber daya yang terlibat, seperti tenaga kerja, mesin, material, metode kerja, dan waktu. Pengelolaan tersebut dikenal sebagai manajemen operasional, yang berfungsi untuk merencanakan, mengorganisasikan, mengarahkan, dan mengendalikan kegiatan produksi yang dilakukan secara optimal (Kapasitas & Proyek, 2024).

Manajemen operasional memiliki peranan strategis dalam memastikan bahwa Pelaksanaan proses produksi dilakukan sesuai dengan standar operasional perusahaan. Manajemen operasional berfokus pada pengelolaan system yang menciptakan barang dan jasa yang dihasilkan melalui proses transformasi dari input menjadi output (Sasongko & M, n.d.). Dengan Penerapan manajemen operasional yang tepat diharapkan mampu meningkatkan tingkat produktivitas perusahaan, meminimalkan pemborosan, menjaga konsistensi kualitas produk, serta meningkatkan kepuasan konsumen. Oleh sebab itu, manajemen operasional menjadi aspek yang penting yang perlu diperhatikan oleh perusahaan manufaktur dalam menjalankan kegiatan produksinya (J. Ekonomi et al., 2026).

PT. XYZ adalah salah satu perusahaan manufaktur yang beroperasi di bidang produksi sepatu dan menjadi mitra Magang FAJAR Program Studi Manajemen Bisnis Syariah Tahun 2025. Dalam menjalankan kegiatan operasionalnya, PT. XYZ melaksanakan proses produksi yang mencakup berbagai tahapan kerja yang berkaitan, berawal dari kegiatan persiapan bahan baku, proses pemotongan (*cutting*), press dan trimming (*hotpress*), dan pengendalian kualitas (*quality control*). Setiap tahapan tersebut memiliki peranan penting dalam menentukan kualitas

produk sepatu yang dihasilkan, sehingga diperlukan koordinasi dan pengelolaan operasional yang baik antar bagian produksi (Risqiyanti & Masrukhan, 2026).

Sebagai perusahaan manufaktur, PT. XYZ dituntut untuk mampu mengelola proses produksinya secara efektif agar dapat memenuhi sasaran produksi serta standar mutu yang telah ditentukan oleh perusahaan. Pengelolaan proses produksi yang kurang baik dapat menyebabkan beberapa masalah, antara lain keterlambatan penyelesaian produk, penumpukan pekerjaan pada salah satu bagian, pemborosan bahan baku, serta meningkatnya tingkat cacat hasil produksi. Maka dari itu, penerapan manajemen operasional yang tepat menjadi aspek penting dalam mendukung kelancaran dan keberlanjutan aktivitas produksi di pabrik (Jenia et al., 2024).

Pemilihan topik analisis proses produksi bottom satu outsole didasarkan pada hasil pengamatan awal penulis selama melaksanakan kegiatan magang di bagian produksi di PT. XYZ. Melalui keterlibatan langsung dalam aktivitas produksi, penulis memperoleh gambaran nyata mengenai alur kerja, pembagian tugas, serta mekanisme pengendalian proses produksi yang diterapkan perusahaan. Pengalaman tersebut memberikan pemahaman bahwa proses produksi bukan sekadar berdasarkan aktivitas teknis, namun membutuhkan pengelolaan manajerial yang baik agar dapat berjalan secara optimal (Studi et al., 2023).

Berdasarkan hasil pengamatan di lapangan, penulis menemukan bahwa meskipun PT. XYZ telah memiliki sistem kerja dan prosedur operasional yang jelas, dalam pelaksanaannya masih terdapat beberapa kondisi yang memerlukan perhatian lebih lanjut. Kondisi tersebut antara lain berkaitan dengan efektivitas alur kerja, koordinasi antar bagian produksi, serta pemanfaatan waktu kerja yang belum sepenuhnya optimal. Temuan ini menunjukkan adanya perbedaan antara kondisi ideal proses produksi sebagaimana dijelaskan dalam teori manajemen operasional dengan praktik yang terjadi di lapangan.

Perbedaan tersebut mencerminkan adanya fenomena gap, yaitu kesenjangan antara konsep manajemen operasional secara teoritis dengan implementasinya dalam proses produksi sepatu di pabrik. Secara teoritis, Manajemen operasional menekankan pentingnya efisiensi proses, pengendalian pemborosan, serta pemanfaatan sumber daya secara optimal untuk mencapai kinerja produk yang maksimal (Zebua et al., 2025). Namun, dalam praktiknya, masih ditemukan kendala operasional yang menunjukkan bahwa penerapan prinsip-prinsip tersebut sepenuhnya optimal. Fenomena gap ini menjadi menarik untuk dianalisis lebih lanjut agar dapat diketahui faktor-faktor yang mempengaruhi pelaksanaan proses di perusahaan.

Selain fenomena gap, terdapat pula research gap yang melatarbelakangi penyusunan laporan magang ini. Penelitian terdahulu yang dilakukan oleh (Hendik et al., 2024) lebih

menitikberatkan pada penerapan manajemen operasional dalam industri minuman, sedangkan penelitian (Nuraeni & Santoso, 2024) berfokus pada pengelolaan manajemen operasional dan persediaan bahan baku pada sektor usaha kecil dan menengah. Sementara itu, kajian yang membahas proses produksi sepatu secara spesifik dalam perspektif manajemen operasional, khususnya melalui pendekatan kualitatif berbasis kegiatan magang mahasiswa masih relatif terbatas. Hal ini menunjukkan adanya peluang untuk melakukan kajian lebih lanjut terkait proses produksi sepatu di perusahaan manufaktur.

Dengan adanya research gap tersebut, laporan Magang FAJAR ini diharapkan dapat memberikan kontribusi dalam bentuk kajian empiris mengenai penerapan manajemen operasional pada proses produksi sepatu. Analisis yang dilakukan tidak hanya bertujuan untuk menggambarkan alur produksi yang berjalan, tetapi juga untuk mengidentifikasi kendala serta potensi perbaikan dalam pengelolaan proses produksi. Dengan demikian, laporan ini diharapkan dapat memberikan masukan sebagai bahan evaluasi bagi perusahaan serta menjadi referensi akademik bagi mahasiswa dan peneliti yang tertarik pada kajian manajemen operasional di industri manufaktur.

Pembahasan dalam laporan ini difokuskan pada tahapan proses produksi yang diamati selama kegiatan magang, khususnya pada proses *cutting* hingga *finishing*. Berdasarkan uraian tersebut, penulis menyusun laporan Magang FAJAR Program Studi Manajemen Bisnis Syariah Tahun 2025 dengan judul “Analisis Proses Produksi Bottom Satu Outsole di PT. XYZ”. Laporan diharapkan mampu menghadirkan manfaat praktis untuk perusahaan dalam menambah efektivitas dan efisiensi proses produksi, serta memberikan manfaat akademis bagi mahasiswa dalam memahami penerapan teori manajemen operasional secara nyata di dunia industri.

2. METODE

Subjek dan Tempat Pelaksanaan Pengabdian

Subjek dalam kegiatan pengabdian masyarakat ini adalah para pekerja yang berada pada lini produksi PT. XYZ yang berperan langsung dalam proses produksi, meliputi tahap persiapan bahan baku, pemotongan, penjahitan, hingga pengendalian kualitas. Adapun lokasi pelaksanaan pengabdian berada di area lini produksi PT. XYZ yang menjadi pusat kegiatan operasional perusahaan.

Tahapan Perencanaan Aksi dan Pengorganisasian Komunitas

Kegiatan pengabdian kepada masyarakat ini disusun dengan menggunakan pendekatan partisipatif yang menekankan pentingnya peran aktif dari komunitas dampingan sejak tahap

awal pelaksanaan kegiatan. Dalam proses perencanaan aksi, dilakukan pengorganisasian terhadap komunitas pekerja pada lini produksi melalui upaya membangun komunikasi yang terbuka dan kolaboratif antara tim pengabdian, para pekerja produksi, serta koordinator lini. Melalui komunikasi yang baik tersebut, setiap pihak dapat menyampaikan pendapat, kebutuhan, serta permasalahan yang dihadapi sehingga perencanaan kegiatan dapat disusun secara bersama-sama dan lebih sesuai dengan kondisi di lapangan. Pendekatan ini diharapkan mampu mendorong terciptanya kerja sama yang baik antara tim pengabdian dan komunitas dampingan dalam pelaksanaan kegiatan.

Keterlibatan komunitas dampingan dalam kegiatan ini dilakukan melalui berbagai bentuk interaksi, seperti diskusi informal, observasi partisipatif, serta pertukaran gagasan mengenai alur kerja dan berbagai kendala yang muncul dalam kegiatan produksi sehari-hari. Melalui proses tersebut, para pekerja tidak hanya diposisikan sebagai pihak yang menerima program kegiatan, tetapi juga dilibatkan secara aktif sebagai bagian dari pihak yang berperan dalam menyusun rencana tindakan serta menjalankan kegiatan pengabdian. Dengan adanya keterlibatan ini, diharapkan tercipta kerja sama yang lebih baik antara tim pengabdian dan komunitas pekerja sehingga kegiatan yang dilaksanakan dapat lebih sesuai dengan kebutuhan dan kondisi yang ada di lingkungan kerja.

Metode dan Strategi dalam Pelaksanaan Pengabdian

Metode yang diterapkan dalam kegiatan pengabdian masyarakat ini menggunakan pendekatan partisipatif deskriptif yang dikombinasikan dengan pendampingan berbasis praktik kerja di lapangan. Pendekatan tersebut memberikan ruang bagi terjalinnya kerja sama antara tim pengabdian dan komunitas pekerja produksi dalam mengidentifikasi berbagai permasalahan yang muncul dalam aktivitas operasional. Selain itu, melalui metode ini kedua pihak dapat bersama-sama merumuskan alternatif solusi serta menerapkan langkah-langkah perbaikan sederhana pada proses kerja yang berlangsung.

Strategi dalam kegiatan pengabdian ini diarahkan pada kegiatan pendampingan dalam penerapan prinsip-prinsip dasar manajemen operasional, terutama yang berkaitan dengan peningkatan efisiensi alur kerja, penguatan koordinasi antarbagian produksi, serta pemanfaatan waktu kerja secara lebih optimal. Kegiatan pendampingan dilaksanakan secara langsung di lingkungan kerja agar proses penyampaian materi lebih mudah dipahami oleh komunitas dampingan. Dengan pendekatan tersebut, para pekerja dapat langsung melihat serta mempraktikkan penerapan konsep yang diberikan dalam aktivitas kerja sehari-hari.

Tahap-Tahap Pelaksanaan Kegiatan Pengabdian Masyarakat

Pelaksanaan kegiatan pengabdian masyarakat dilaksanakan melalui beberapa tahapan secara sistematis, yaitu:

a. Analisis Kondisi Awal

Dilakukan dengan melakukan observasi langsung pada proses produksi serta melakukan diskusi awal dengan pekerja untuk mengetahui permasalahan yang terjadi di lapangan.

b. Penyusunan Rencana Kegiatan

Perencanaan kegiatan dilakukan secara bersama antara tim pengabdian dan komunitas dampingan berdasarkan hasil identifikasi masalah yang ditemukan.

c. Pelaksanaan Pendampingan

Kegiatan pendampingan dilakukan dengan menerapkan prinsip-prinsip dasar manajemen operasional dalam aktivitas produksi, khususnya terkait efisiensi kerja dan pengelolaan waktu.

d. Pemantauan dan Penilaian

Proses monitoring dan evaluasi dilakukan dengan mengamati perubahan pada alur kerja produksi serta tanggapan komunitas dampingan terhadap kegiatan yang dilaksanakan.

e. Refleksi serta Tindak Lanjut

Tahap ini dilakukan melalui diskusi bersama untuk menyusun rekomendasi perbaikan serta keberlanjutan praktik kerja yang lebih efektif.

Bagan Alur Pelaksanaan Kegiatan Pengabdian

Tahapan kegiatan pengabdian masyarakat secara umum dapat dijelaskan melalui diagram alur (flowchart) berikut ini:



Gambar 1. Contoh Diagram.

3. HASIL

Dinamika Pelaksanaan Pendampingan Produksi

Aktivitas praktik pengalaman lapangan difokuskan terhadap analisis dan pendampingan tahapan produksi *bottom* satu *outsole* di PT. XYZ. Proses pendampingan dilakukan secara bertahap dan kontinu dengan mengamati kegiatan secara langsung di area produksi, pembahasan intensif bersama pimpinan produksi, dan pengamatan teknik pada kegiatan kerja operator di lini produksi. Pendekatan ini bertujuan untuk mengkaji dan memahami kondisi sesungguhnya di lapangan, memetakan alur kerja dari bahan mentah hingga menjadi komponen *outsole* siap pakai, serta mengidentifikasi permasalahan operasional yang memengaruhi efisiensi dan kualitas produk.

Berbagai kegiatan pendampingan mencakup pengamatan alur distribusi material dari gudang, pantauan ketat pada tahap *cutting* (pemotongan bahan), serta tahapan pembentukan *outsole* melalui proses *press* dan *trimming* (*hotpress*). Selama kegiatan pendampingan berlangsung, dilakukan komunikasi secara aktif dengan pihak terkait untuk membahas berbagai kendala teknis yang sering muncul, antara lain tingkat presisi potongan bahan, pemeliharaan kondisi alat *press*, serta hasil kerja yang tidak sesuai dengan standar kualitas perusahaan. Selain itu, dilakukan pemantauan terhadap penerapan *Quality Control* (QC) awal guna memastikan setiap komponen yang dihasilkan telah memenuhi standar sebelum dilanjutkan ke tahap berikutnya.

Pendampingan dilakukan tidak hanya dengan berorientasi pada aspek teknis produksi, serta pada penguatan praktik budaya kerja yang lebih disiplin dan terstruktur secara sistematis. Kondisi ini diwujudkan melalui penilaian berkala terhadap efektivitas waktu kegiatan kerja serta pembahasan reflektif terkait pentingnya akurasi di setiap tahapan produksi. Melalui proses ini, diharapkan tercipta pola kerja yang lebih terkoordinasi antarbagian guna meminimalkan hambatan operasional serta memastikan kualitas produk tetap konsisten.

Hasil Pelaksanaan Pendampingan terkait Pengelolaan Bahan Baku *Outsole*

Hasil pendampingan pada tahap pengelolaan bahan baku menunjukkan bahwa sistem manajemen logistik di PT. XYZ berjalan secara terintegrasi untuk mendukung kelancaran lini produksi. Pendampingan difokuskan pada pengawasan alur masuk material *rubber* dan *phylon* dari gudang pusat ke area produksi *bottom* satu. Mahasiswa melakukan pendampingan dalam verifikasi dokumen jalan guna memastikan jumlah dan jenis material yang diterima sesuai dengan perintah produksi (*production order*). Implementasi metode FIFO (*First In First Out*) diamati secara ketat untuk mencegah terjadinya degradasi kualitas material akibat penyimpanan yang terlalu lama (Hilary et al., 2021).

Selama proses pendampingan, terlihat adanya transformasi perilaku pada operator dan staf bagian persiapan. Kesadaran akan pentingnya pengecekan kondisi fisik bahan baku seperti kebersihan permukaan material dan tingkat elastisitas meningkat secara signifikan. Hal ini bertujuan untuk meminimalisir kegagalan pada proses *hotpress* yang sering kali dipicu oleh kontaminasi pada bahan baku. Koordinasi antara bagian gudang dan lini produksi menjadi lebih sinkron, di mana setiap ketidaksesuaian data stok langsung dikomunikasikan secara *real-time*, sehingga potensi *downtime* akibat kekurangan bahan dapat ditekan seminimal mungkin.

Hasil Pelaksanaan Pendampingan pada Tahap Cutting Outsole

Pada tahap *cutting*, pendampingan diarahkan pada optimalisasi efisiensi penggunaan bahan dan kepatuhan terhadap standar presisi. Mahasiswa mendampingi operator dalam mengoperasikan mesin potong dan memastikan penempatan pisau potong (*cutting dies*) dilakukan dengan teknik *nesting* yang paling efisien untuk meminimalkan sisa bahan (*waste*). Penggunaan *Process Flow Chart* (PFC) menjadi instrumen krusial selama pendampingan sebagai panduan visual bagi operator untuk mengidentifikasi area kritis pada bahan yang tidak boleh terkena cacat potong.

Hasil dari pendampingan ini adalah menurunnya angka kesalahan potong yang disebabkan oleh faktor kelalaian manusia (*human error*). Operator mulai menunjukkan kesadaran tinggi dalam melakukan pengecekan tajam tidaknya pisau potong secara berkala; jika pisau tumpul, mereka segera melaporkan ke bagian *maintenance* sebelum hasil potong menjadi kasar. Selain itu, pendampingan ini mendorong terciptanya komunikasi yang lebih luwes antara operator dan *leader* produksi dalam menyikapi perubahan jadwal produksi yang mendadak, sehingga perpindahan jenis pisau potong antar ukuran (*size*) dapat dilakukan dengan lebih cepat dan teratur.

Hasil Pendampingan Tahap Hotpress (Press dan Trimming)

Proses *hotpress* adalah inti dari produksi *bottom* satu, di mana parameter teknis seperti suhu, tekanan, dan waktu matang sangat menentukan kualitas akhir *outsole*. Pendampingan pada tahap ini dilakukan dengan memantau panel kontrol mesin secara periodik bersama operator. Mahasiswa membantu memastikan suhu cetakan tetap stabil pada rentang standar yang ditetapkan perusahaan guna mencegah cacat *under-cure* (produk lembek/tidak matang sempurna) atau *over-cure* (produk gosong/getas). Selain itu, pendampingan intensif diberikan pada tahap *trimming* manual, yaitu proses pembersihan sisa-sisa karet (*flash*) yang menempel pada pinggiran *outsole* setelah keluar dari mesin *press*.

Dampak positif dari pendampingan ini adalah meningkatnya kualitas estetika dan fungsional produk. Operator menjadi lebih teliti saat menggunakan alat *trimming* agar tidak

melukai bagian utama *outsole* yang dapat menyebabkan produk menjadi rijek di tahap akhir. Dari sisi manajemen risiko, pendampingan ini juga menekankan pada konsistensi penggunaan APD, antara lain *hand cover* antipanas dan alat pelindung pernapasan. Mengingat lingkungan kerja yang panas dan berisiko, peningkatan kepatuhan K3 ini secara langsung membangun suasana kerja yang aman dan mendukung produktivitas kerja operator dalam menghasilkan produk yang seragam.

Hasil Pendampingan *Quality Control* (QC) dan *Final Inspection*

Hasil pendampingan pada bagian *Quality Control* menunjukkan penguatan budaya *quality awareness* (sadar mutu) di seluruh lini produksi. Mahasiswa memberikan pendampingan dalam mendeteksi jenis-jenis cacat yang sering muncul secara spesifik, seperti gelembung udara (*bubbles*), migrasi warna (*color migration*), hingga cetakan yang tidak utuh (*short mold*). Setiap produk yang telah melalui proses *trimming* diperiksa kembali secara visual dan raba untuk memastikan tidak ada cacat tekstur sebelum ditata ke dalam keranjang distribusi.

Melalui pendampingan ini, sistem sortir menjadi lebih ketat dan terstruktur. Produk yang tidak sesuai standar kualitas langsung dipisahkan dan didokumentasikan ke dalam laporan harian sebagai bahan evaluasi manajemen produksi di akhir *shift*. Perubahan ini berdampak pada berkurangnya jumlah keluhan dari departemen selanjutnya (bagian *sewing* atau *assembly*) terkait ketidaksesuaian komponen *outsole*. Hal ini membuktikan bahwa pengawasan kualitas yang dimulai sejak tahap awal mampu meningkatkan efisiensi biaya karena mengurangi kebutuhan pengerjaan ulang (*rework*) yang membuang waktu dan material.

Perubahan Sosial serta Pengaruh Kegiatan Pendampingan secara Kolektif

Kegiatan pendampingan ini bukan sekedar membawa dampak pada aspek teknis produksi, tetapi juga memicu transformasi sosial yang positif di lingkungan kerja PT. XYZ. Hubungan antara mahasiswa magang, operator, dan pimpinan lini (*leader/supervisor*) berkembang menjadi hubungan kerja sama yang saling menguatkan. Diskusi-diskusi reflektif yang dilakukan di sela-sela operasional membantu operator memahami bahwa pekerjaan mereka adalah bagian penting dari rantai nilai global industri alas kaki.

Penanaman motto "3M" (Tidak Membuat, Tidak Menerima, dan Tidak Mengirim Barang Reject) berperan lebih kuat karena operator mulai menyadari dampak domino dari satu produk cacat terhadap keseluruhan proses produksi. Terjadi peningkatan solidaritas tim di mana operator yang lebih berpengalaman mulai membimbing operator baru dengan lebih sabar dan sistematis. Secara keseluruhan, pendampingan ini berhasil membangun upaya penguatan budaya kerja yang berorientasi pada kedisiplinan, komunikatif, serta berfokus pada kualitas,

yang merupakan modal sosial penting bagi keberlangsungan produktivitas perusahaan di masa depan.

Tabel 1. Hasil Pendampingan Proses Produksi dari Bahan Baku hingga Finishing.

Tahapan Proses	Jenis Pendampingan	Capaian Kegiatan
Bahan Baku	Verifikasi kode material, validasi dokumen jalan, pengecekan fisik visual, dan pengawasan sistem FIFO	Administrasi stok lebih akurat, material produksi terjamin kualitasnya, dan risiko kontaminasi bahan menurun
Cutting	Pendampingan penggunaan mesin potong, teknik <i>nesting</i> (tata letak) pisau, dan monitoring PFC (<i>Process Flow Chart</i>)	Efisiensi bahan (<i>yield</i>) meningkat, sisa potongan (<i>waste</i>) berkurang, dan hasil potongan lebih presisi/rapi.
Hotpress	Monitoring suhu/tekanan cetakan secara berkala dan pendampingan teknik <i>trimming</i> manual yang aman	Produk <i>outsole</i> matang sempurna, dimensi stabil, kualitas fisik seragam, dan angka kecelakaan kerja nihil
QC & Finishing	Penguatan sensor kualitas mandiri, deteksi dini cacat spesifik (<i>bubbles</i> , <i>short mold</i>), dan sortir akhir	<i>Quality awareness</i> operator meningkat tajam, jumlah produk rejeck menurun, dan alur distribusi komponen lebih lancar

Diskusi

Diskusi Hasil Pendampingan Produksi

Hasil kegiatan magang dan pendampingan yang telah dipaparkan menunjukkan bahwa proses observasi serta keterlibatan langsung dalam produksi *Bottom Satu Outsole* memberikan dampak nyata terhadap pemahaman alur kerja yang efektif. Pendampingan di area produksi memungkinkan terjalinnya interaksi yang intens antara mahasiswa, operator, dan pimpinan lini produksi. Hal ini membuktikan bahwa pembelajaran di lapangan mampu menjembatani celah antara teori manajemen yang dipelajari di bangku kuliah dengan dinamika industri manufaktur yang kompleks dan menuntut kecepatan serta ketepatan tinggi.

Pendampingan partisipatif ini mendorong mahasiswa untuk memahami bahwa setiap tahapan produksi, mulai dari persiapan hingga *finishing*, memiliki tantangan unik yang memerlukan solusi cepat. Melalui diskusi langsung dengan supervisor mengenai penyebab kecacatan produk, proses pendampingan ini tidak hanya menjadi sarana observasi pasif, tetapi juga proses pembelajaran berkelanjutan untuk mengidentifikasi bagaimana standar operasional (SOP) diterapkan secara konsisten demi menjaga ritme produksi massal.

Diskusi Teori tentang Pengelolaan Bahan Baku dari Perspektif Manajemen Operasional

Hasil Pendampingan pada Proses Pengelolaan Bahan Baku *Bottom Satu Outsole* menunjukkan bahwa penerapan sistem administrasi yang disiplin dan tingkat ketelitian dalam verifikasi material adalah fondasi utama kelancaran produksi. Penerapan prinsip pencatatan stok dan pemisahan bahan berdasarkan kode produksi di PT. XYZ berkaitan dengan konsep manajemen persediaan yang menitikberatkan pengendalian aliran material agar pemborosan dapat diminimalkan serta risiko ketidaksesuaian spesifikasi produk.

Dalam konteks manajemen operasional, bahan baku seperti *rubber* dan *phylon* adalah input kritis yang menjadi faktor penentu kualitas produk yang dihasilkan. Kesalahan pada proses input atau penyimpanan berpotensi menimbulkan pengaruh berantai pada proses *hotpress* dan *cutting*. Maka dari itu, Hasil penelitian ini memperkuat bukti yang menunjukkan bahwa pengawasan di tahap permulaan (gudang dan persiapan) menimbulkan efek yang signifikan pada penurunan tingkat produk rijek di tahap hilir. Integrasi fungsi antara gudang dan lini produksi berperan sebagai faktor penentu dalam mengembangkan alur produksi yang responsif dan efisien.

Diskusi Tahap Cutting serta Hotpress dari sudut pandang Lean Manufacturing dan Total Quality Management (TQM)

Temuan pendampingan pada tahap *cutting* dan *hotpress* mengindikasikan bahwa dengan operator mematuhi SOP serta monitoring parameter mesin (suhu dan tekanan) secara berkala mampu menekan angka kecacatan. Hal ini sangat sesuai dengan prinsip *Lean Manufacturing* yang berfokus pada minimalisir *defect* (cacat) dan *overprocessing*. Pada tahap *cutting*, ketepatan *nesting* pisau potong terbukti mampu mengoptimalkan penggunaan bahan baku, yang merupakan bentuk efisiensi biaya secara langsung.

Dari sudut pandang Total Quality Management (TQM), peningkatan ketelitian di proses *trimming* (perapian sisa karet) menegaskan prinsip *quality at the source*, adalah memastikan kualitas terjaga sejak dari sumber prosesnya. Pendampingan langsung menunjukkan bahwa kualitas bukan hanya tanggung jawab departemen *Quality Control*, melainkan tanggung jawab operator di setiap mesin. Jika operator *hotpress* mampu mendeteksi hasil cetakan yang tidak sempurna (*short mold*) sejak dini, maka pemborosan waktu di tahap selanjutnya dapat dihindari secara efektif.

Pembahasan Proses Finishing dan Hubungannya dengan Tahap Sebelumnya

Tahap akhir atau *finishing* pada produksi *bottom* satu sangat bergantung pada kualitas hasil dari tahap *cutting* dan *hotpress*. Temuan magang menunjukkan bahwa jika komponen *outsole* dipotong dengan presisi dan dipres dengan suhu yang stabil, maka proses perapian dan QC akhir menjadi jauh lebih mudah dan cepat. Fenomena ini selaras dengan teori *process flow* dalam manajemen operasi, yang mengemukakan bahwa kestabilan input di setiap stasiun kerja akan berdampak pada kestabilan output secara keseluruhan.

Pendampingan ini membuktikan bahwa keterkaitan antarbagian produksi sangat erat. Gangguan kecil pada mesin *cutting* atau ketidakteelitian operator pada tahap *trimming* akan menghambat alur distribusi komponen ke bagian perakitan (*assembly*). Dengan demikian,

harmonisasi kerja antarstasiun di lini produksi *bottom* satu merupakan variabel utama dalam mencapai target produksi harian perusahaan.

Diskusi Dinamika Sosial dan Pembelajaran dalam Organisasi

Hasil magang menunjukkan bahwa, selain perkembangan teknis, terjadi dinamika sosial di lingkungan kerja. Meningkatnya komunikasi antara operator dan pimpinan produksi menandai terciptanya iklim kerja yang lebih kooperatif dan transparan. Kondisi ini mendukung terciptanya *organizational learning*, di mana kendala teknis yang terjadi di lapangan dijadikan pelajaran bersama untuk mencegah kesalahan serupa di masa depan.

Munculnya peran *leader* sebagai rujukan teknis dan penggerak kedisiplinan mencerminkan terbentuknya kepemimpinan yang efektif di rantai produksi. Penanaman motto perusahaan 3M (Tidak Membuat, Tidak Menerima, dan Tidak Mengirim Barang Reject) menggambarkan transformasi nilai-nilai dalam budaya kerja yang berlaku di PT. XYZ. Kesadaran kolektif ini membuktikan bahwa kualitas produk telah menjadi komitmen moral bersama, yang pada akhirnya meningkatkan produktivitas dan kepuasan kerja karyawan.

Temuan Teoretis dan Implikasi Praktik Manajemen

Berdasarkan diskusi tersebut, temuan teoretis dalam laporan memperlihatkan bahwa analisis proses produksi yang mengintegrasikan aspek teknis (mesin serta metode) serta aspek manajerial (SOP dan pengawasan) mampu memperkuat implementasi manajemen operasional yang efisien. Praktik magang ini berfungsi sebagai media untuk melihat secara nyata bagaimana teori transformasi input menjadi output dilakukan dalam skala industri besar.

Implikasi dari temuan ini adalah bahwa optimalisasi produksi sepatu memerlukan pendekatan menyeluruh, mulai dari ketatnya manajemen bahan baku hingga penguatan kesadaran kualitas di tingkat operator. Hasil analisis ini dapat dijadikan rujukan bagi mahasiswa maupun praktisi manajemen untuk memahami pentingnya sinkronisasi antarbagian dalam rantai produksi guna mencapai keunggulan operasional di industri manufaktur alas kaki.

4. KESIMPULAN

Kegiatan praktik pengalaman lapangan dan pendampingan yang dilaksanakan pada proses produksi *Bottom Satu Outsole* di PT. XYZ menunjukkan bahwa analisis mendalam terhadap alur kerja, mulai dari proses mengelola bahan baku sampai tahap *finishing*, berdampak secara nyata terhadap optimalisasi kinerja operasional. Pendampingan teknis yang dilaksanakan secara langsung di lapangan produksi terbukti efektif dalam menjembatani pemahaman teoretis mahasiswa dengan realitas kompleks industri manufaktur, sekaligus mendorong terciptanya pola kerja yang lebih terukur dan disiplin bagi para operator.

Secara teoretis, hasil laporan ini memperkuat prinsip manajemen operasional yang menempatkan pengendalian *input* dan proses sebagai faktor penentu kualitas *output*. Keteraturan dalam administrasi bahan baku, kepatuhan ketat terhadap Standar Operasional Prosedur (SOP) pada mesin *cutting*, serta pengawasan parameter suhu dan tekanan pada tahap *hotpress* merupakan rangkaian aktivitas yang saling berinterdependensi. Temuan ini selaras dengan konsep *Total Quality Management* (TQM) dan *Lean Manufacturing*, di mana efisiensi produksi hanya dapat dicapai melalui pencegahan cacat sejak dini (*quality at the source*) dan minimalisasi pemborosan material selama proses transformasi berlangsung.

Selain aspek teknis, kegiatan ini menghasilkan dampak pada dimensi sosial dan budaya kerja di lingkungan PT. XYZ. Hal ini tercermin dari meningkatnya kualitas komunikasi antar mahasiswa, operator produksi, dan pimpinan produksi, serta terciptanya kesadaran bersama akan pentingnya tanggung jawab individu dalam setiap stasiun kerja. Penanaman motto perusahaan 3M (Tidak Membuat, Tidak Menerima, dan Tidak Mengirim Barang Reject) bukan lagi sekadar slogan, melainkan telah mulai terwujud dalam perilaku kerja sehari-hari yang lebih teliti dan berorientasi pada mutu produk berstandar global.

Dengan demikian, analisis proses produksi *bottom* satu ini dapat disimpulkan sebagai upaya strategis untuk memetakan tantangan operasional sekaligus memperkuat sistem produksi. Peningkatan kualitas hasil produksi tidak hanya bergantung pada kecanggihan mesin *press* atau pisau potong, tetapi sangat ditentukan oleh sinergi antara manajemen material yang tertib, kompetensi sumber daya manusia yang disiplin, serta pengawasan kualitas yang konsisten di setiap lini produksi.

Rekomendasi

Berdasarkan kesimpulan hasil analisis dan pendampingan pada proses produksi *Bottom Satu Outsole*, beberapa rekomendasi yang dapat dikemukakan meliputi:

Penguatan Supervisi dan Peran *Local Leader*: Perusahaan dianjurkan untuk menjaga dan mengembangkan pola pendampingan internal secara berkesinambungan, terutama dengan mengoptimalkan peran *leader* dan *supervisor* di lini produksi sebagai penggerak kedisiplinan dan edukasi kualitas (*quality education*) bagi operator secara langsung (Kosasih & Ikatrinasar, 2025).

Standardisasi dan Dokumentasi SOP: Perlu dilakukan penguatan dokumentasi Standar Operasional Prosedur (SOP) yang lebih visual di setiap stasiun kerja (gudang, *cutting*, dan *hotpress*) serta evaluasi rutin terhadap parameter mesin secara berkala. Hal ini bertujuan agar standar kualitas yang telah dicapai dapat terjaga konsistensinya dan terus ditingkatkan.

Optimalisasi Koordinasi Antarbagian: Perusahaan disarankan untuk membangun sistem komunikasi yang lebih responsif antara bagian gudang logistik dan bagian produksi untuk meminimalisir hambatan alur material, sehingga efisiensi waktu kerja dapat terlaksana dengan hasil optimal sesuai tujuan perusahaan (Nurmaya, 2025).

Pengembangan Program Magang/Pendampingan: Untuk kegiatan Praktik Pengalaman Lapangan atau di periode mendatang, disarankan untuk melanjutkan pengembangan pendekatan yang sejenis dengan cakupan proses yang lebih komprehensif untuk meningkatkan efektivitas pelaksanaan, seperti integrasi tahap *bottom* hingga tahap *assembly* akhir. Dengan demikian, dampak teknis terhadap penurunan angka produk rijk dan dampak sosial berupa transformasi budaya kerja dapat dirasakan secara lebih optimal di seluruh lini perusahaan.

PENGAKUAN/ACKNOWLEDGEMENTS

Penulis menyampaikan rasa terima kasih dan apresiasi yang mendalam kepada semua pihak yang telah mendukung, bimbingan, dan dukungan nyata dalam menjalankan kegiatan Praktik Pengalaman Lapangan (PPL) serta penyusunan laporan ini, sehingga seluruh tahapan kegiatan dapat dilaksanakan secara optimal sesuai dengan hasil yang diharapkan.

Ucapan terima kasih ditujukan kepada manajemen dan seluruh karyawan PT. XYZ atas kesempatan, izin, dan dukungan yang diberikan selama pelaksanaan kegiatan magang. Penulis sangat menghargai kerja sama yang terjalin dengan Bapak M. Alwi Abdul Aziz selaku Pembimbing Lapangan, para *supervisor*, *leader* produksi, dan seluruh operator di bagian produksi *Bottom Satu Outsole*. Informasi, pengalaman teknis, dan keterbukaan yang diberikan sangat berperan penting dalam kelancaran analisis proses produksi yang dilakukan penulis.

Penulis menyampaikan apresiasi dan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Syariah (STIES) Putera Bangsa Tegal, terutama kepada Program Studi Manajemen Bisnis Syariah, atas segala bantuan dan dukungan selama penyusunan laporan ini. Penghargaan setinggi-tingginya diberikan kepada Bapak Fatkhuri, S.Pd, M.M sebagai Dosen Pembimbing yang senantiasa memberikan bimbingan, masukan, dan dukungan akademik yang berharga mulai dari tahap perencanaan hingga selesainya laporan ini. Bimbingan beliau telah memastikan bahwa kegiatan ini dilaksanakan dengan mengikuti kaidah akademik dan tujuan yang telah ditetapkan oleh program Magang FAJAR.

Apresiasi dan Ucapan terima kasih penulis juga ditujukan kepada keluarga dan rekan-rekan mahasiswa, serta seluruh pihak yang telah memberikan dukungan moral maupun bantuan teknis, baik dengan kontribusi langsung maupun tidak langsung. Penulis berharap agar hasil analisis dan pendampingan memberikan dampak positif bagi pengembangan efisiensi tahap

produksi di PT. XYZ, dan dapat digunakan sebagai sumber rujukan yang berguna terhadap aktivitas penelitian serta praktik lapangan di masa yang akan datang.

DAFTAR REFERENSI

- Ekonomi, D. A. N., & Lokal, M. (n.d.). *Jurnal wilayah dan kota*, 45-54.
- Ekonomi, J., Nusantara, M., April, E. J., Serang, S., Amiruddin, M., & Rahmah, M. N. (2026). Analisis strategi manajemen operasional modern dalam meningkatkan daya saing dan keberlanjutan organisasi: Sebuah tinjauan literatur. 4(April), 476-485.
- Hendik, A., Bari, A., Rofiki, A., Guntero, A., & Mahmud, A. (2024). Proses produksi dan manajemen operasional di pabrik PT. 550-560. <https://doi.org/10.32806/ppsv.v3i1.311>
- Hilary, D., Kualitas, T., Pt, P., & Sakti, M. (2021). Pengaruh kualitas bahan baku dan proses produksi. 9(1). <https://doi.org/10.35137/jmbk.v9i1.518>
- Jenia, W., Ginting, B., & Hartini, S. (2024). Analisis pengendalian kualitas pada proses produksi sepatu dengan menggunakan metode Six Sigma di PT XYZ.
- Kapasitas, B. A. B. P., & Proyek, B. A. B. M. (2024). Manajemen operasi lanjutan. 1(1).
- Kosasih, & Ikatrinasar, Z. F. (2025). Media resonansi pengabdian masyarakat. 1(2), 75-84.
- Nuraeni, N., & Santoso, B. (2024). Peranan manajemen persediaan bahan baku terhadap penjadwalan produksi PT XYZ. 2(2).
- Nurdin, M. A. F., & Hary, V. M. (2025). Proses produksi sepatu Adidas Superstar pada PT. Glostar. *November*.
- Nurmaya, R. (2025). Peran struktur organisasi dalam efektivitas koordinasi dan. 01(04), 1063-1069.
- Risqiyanti, M., & Masrukhan, M. (2026). Analisis proses produksi sepatu dalam perspektif manajemen operasional di PT XYZ. *Analysis of the shoe production process from an operational management perspective at PT XYZ*. Perkembangan dunia industri yang semakin dinamis menuntut perusahaan untuk te.
- Sasongko, L. B., & M, S. A. (n.d.). Sistem manajemen operasional PT. Empat Bintang Luhur Berjaya. 735-744. <https://doi.org/10.36908/jimpa.v4i2.432>
- Studi, P., Industri, T., Industri, F. T., & Indonesia, U. I. (2023). Penerapan metode Six Sigma dan failure mode and effect analysis (FMEA) dalam meminimasi terjadinya defect pada proses produksi (Studi kasus di PT. Sandang Asia Maju Abadi).
- Tenrisau, M. A., & S, A. T. F. (2025). Economics and digital business review: Peranan manajemen produksi dalam meningkatkan kinerja. 7(1).
- Zebua, O. K., Medan, U. N., Siahaan, K. V., Medan, U. N., Sihalohe, C. N., Medan, U. N., Situmorang, B., Medan, U. N., Ramadhan, B. P., & Medan, U. N. (2025). Strategi manajemen operasional dalam mengoptimalkan efisiensi proses produksi. 2(2), 198-209.