

Peran *Five-Minute Meeting* terhadap Target Output Bagian Sewing Line 34 di PT X

The Role of the Five-Minute Meeting in Achieving Output Targets for Sewing Line 34 at PT X

Widia Roker^{1*}, Ary Kusmanto²

^{1,2}Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Syariah Putera Bangsa Tegal, Indonesia

*Penulis Korespondensi: widiarokeer@gmail.com

Riwayat Artikel:

Naskah Masuk: 14 Januari 2026

Revisi: 29 Januari 2026

Diterima: 21 Februari 2026

Terbit: 27 Februari 2026;

Keywords: Five Minute Meeting;
Output Target; Production
Management; Productivity; Sewing

Abstract: The internship program is part of the implementation of the Independent Learning and Independent Campus (MBKM) policy, which aims to provide students with real-world work experience. This internship report was prepared to analyze the role of the Five-Minute Meeting in achieving output targets for Sewing Line 34 at PT X. The internship was conducted in the Sewing section, where the student worked as a sewing operator. Data collection techniques included direct observation, interviews, documentation, and literature review during the internship. Observations showed that before the routine implementation of the Five-Minute Meeting, production output on line 34 was around 450 units per day, compared to the target of 500 units per day. After the consistent implementation of the Five-Minute Meeting, production output reached and even exceeded the company's target. Based on these results, it can be concluded that the Five-Minute Meeting plays a significant role in improving employee understanding of work targets, employee motivation, and achieving production output for the Sewing section, particularly on line 34, at PT X.

Abstrak

Kegiatan magang merupakan bagian dari implementasi kebijakan Merdeka Belajar Kampus Merdeka (MBKM) yang bertujuan untuk memberikan pengalaman kerja yang nyata kepada mahasiswa. Laporan magang ini disusun untuk menganalisis peran *Five Minute Meeting* terhadap pencapaian target *output* dibagian Sewing Line 34 di PT X. Pelaksanaan magang dilakukan pada bagian Sewing dengan posisi sebagai operator sewing. Teknik pengumpulan data yang digunakan meliputi observasi langsung, wawancara, dokumentasi dan studi pustaka selama kegiatan magang berlangsung. Hasil pengamatan menunjukkan bahwa sebelum penerapan *Five Minute Meeting* secara rutin, realisasi *output* produksi di line 34 berada pada kisaran 450 pcs per hari dari target 500 pcs per hari. Setelah *Five Minute Meeting* diterapkan secara konsisten, *output* produksi mampu mencapai bahkan melebihi target yang ditetapkan perusahaan. Berdasarkan hasil tersebut dapat disimpulkan bahwa *Five Minute Meeting* memiliki peran yang signifikan dalam meningkatkan pemahaman target kerja, motivasi karyawan, serta pencapaian *output* produksi bagian Sewing khususnya line 34 di PT X.

Kata Kunci: Five Minute Meeting; Manajemen produksi; Produktivitas; Sewing; Target Output

1. PENDAHULUAN

Indonesia adalah Negara berkembang dan kegiatan pembangunan ekonomi yang dilakukan bertujuan agar mengurangi permasalahan perekonomian yang ada. Pembangunan ekonomi akan terus berkembang apabila dilakukan sesuai dengan alur nya tepat agar sesuai tujuan dan sasarannya. Hal ini dilakukan melalui jalur industrialisasi. Manufakcturing Industri hampir selalu mendapat periorotas utama dalam rencana pembangunan Negara yang berkembang. Sektor industri ini dijadikan sebagai pemimpin yang artinya dengan melakukan pembangunan

industri akan menaikkan sektor lainnya di bidang jasa maupun pertanian. (Kewirausahaan, 2024a)

Perkembangan industri manufaktur, khususnya industri garmen, menuntut perusahaan untuk mampu menjalankan proses produksi secara efektif dan efisien guna memenuhi permintaan pasar yang semakin kompetitif. Keberhasilan proses produksi tidak hanya ditentukan oleh kecanggihan mesin dan teknologi, tetapi juga sangat dipengaruhi oleh kualitas sumber daya manusia serta sistem manajemen yang diterapkan Perusahaan. (Kewirausahaan, 2024b)

PT X merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang industri pakaian jadi seperti seperti celana, jaket, T-shirt, pants. (Praktek, 2023). Pakaian merupakan kebutuhan dasar manusia (*basic need*) yang tidak dapat dipungkiri keberadaannya di dunia ini, karenanya peluang usaha dibidang kebutuhan sandang tersebut memang tiada hentinya. (Ananda et al., 2023). Dalam menjalankan kegiatan produksinya, perusahaan ini memiliki 34 *line sewing* dengan sistem kerja dua shift, yaitu shift satu pukul 05.30–14.00 dan shift dua pukul 14.00–22.30. Setiap *line sewing* ditetapkan target *output* produksi sebesar 500 – 1000 pcs per hari tergantung dengan model pakaian yang sedang dikerjakan di masing – masing *line* sebagai standar pencapaian kinerja bagian *Sewing*. (Praktek, 2024)

Berdasarkan hasil observasi selama pelaksanaan Praktik Pengalaman Lapangan (PPL) atau magang pada bagian *Sewing* sebagai operator *sewing* di *line* 34, diketahui bahwa pencapaian target *output* produksi belum selalu berjalan sesuai dengan target yang telah ditetapkan. Kemudian PT X menerapkan *Five Minute Meeting* sebagai upaya untuk mengatasi permasalahan tersebut. *Five Minute Meeting* dipimpin oleh *leader line* dan diikuti oleh seluruh operator *sewing* pada masing-masing *line*. Dalam kegiatan ini disampaikan berbagai informasi penting, antara lain target *output* harian, evaluasi kendala produksi pada hari sebelumnya, penekanan terhadap kualitas hasil jahitan, pengecekan absensi, serta pemberian motivasi kerja kepada karyawan.

Five Minute Meeting merupakan briefing selama 5 menit yang dilakukan sebelum melakukan pekerjaan. Briefing adalah salah satu metode komunikasi yang digunakan untuk menyampaikan informasi penting kepada karyawan. Melalui sesi briefing, manajer dapat menjelaskan tujuan, kebijakan, dan prosedur kerja yang harus diikuti oleh seluruh anggota tim. Ini menjadi sangat penting dalam menciptakan pemahaman yang sama di antara karyawan, sehingga mereka dapat berkerja dengan arah yang jelas. Briefing juga dapat memperkuat rasa kebersamaan dan kolaborasi, yang pada gilirannya dapat meningkatkan produktivitas tim. (Selamat et al., 2025)

Five Minute Meeting berfungsi sebagai penyampai info tentang beberapa hal yang terkait dengan pekerjaan atau peraturan perusahaan, sebagai alat komunikasi yang efisien antar atasan dan bawahan atau sesama pegawai dalam sebuah divisi atau seluruh perusahaan dan sebagai media menanamkan nilai perusahaan serta membuat rutinitas perusahaan yang bagus. (P. Pt et al., 2022)

Sebelum penerapan *Five Minute Meeting* secara rutin, realisasi *output* produksi di *line 34* rata-rata berada pada kisaran 450 pcs per hari, setelah penerapan *Five Minute Meeting*, *output* dari *line 34* mencapai rata-rata 600 pcs per hari dari target yang telah ditetapkan yaitu 500 pcs perhari. Hal ini menunjukkan adanya kesenjangan antara target dan realisasi produksi yang berpotensi menghambat kinerja perusahaan.

Beberapa faktor yang menyebabkan belum tercapainya target *output* tersebut antara lain keterlambatan karyawan dalam memulai pekerjaan, kurangnya kesiapan kerja di awal shift, kesalahan jahit yang berdampak pada kualitas produk, serta kendala teknis seperti masalah pada mesin jahit. Selain itu, komunikasi kerja antara *leader line* dan operator *sewing* yang belum optimal juga menyebabkan kurangnya pemahaman karyawan terhadap target produksi dan standar kualitas yang harus dicapai.

Komunikasi dianggap sebagai proses yang paling berharga untuk mentransfer, bertukar ide, perasaan dan informasi dalam organisasi. Komunikasi memegang peranan penting dalam suatu interaksi sosial dimana komunikasi merupakan aktivitas dasar manusia, oleh karena itu komunikasi akan sangat berpengaruh dalam dunia kerja. Semakin efektif komunikasi yang dibangun, maka semakin produktif juga seseorang untuk menjalankan tugasnya. (Kurniawan et al., 2022)

Penerapan *Five Minute Meeting* diharapkan dapat meningkatkan efektivitas komunikasi kerja, menumbuhkan kesadaran dan tanggung jawab karyawan terhadap target produksi, serta meningkatkan motivasi kerja. Motivasi kerja seorang karyawan muncul karena dorongan bertindak untuk memenuhi kebutuhan yang diinginkan baik secara internal maupun eksternal, dengan elemen kunci memiliki energi yang membangkitkan, arah sikap dan perilaku dan ketekunan guna mencapai suatu tujuan yang diinginkan perusahaan. (P. Pt & Karya, 2021). Dengan pemahaman yang jelas mengenai target dan insentif yang akan diperoleh, operator *sewing* diharapkan dapat bekerja lebih fokus dan disiplin sehingga produktivitas kerja dapat meningkat.

Berdasarkan uraian tersebut, penulis tertarik untuk menyusun laporan magang dengan judul “Peran *Five Minute Meeting* terhadap Target *Output* Bagian *Sewing Line 34* di PT X” guna mengetahui dan menganalisis sejauh mana peran *Five Minute Meeting* dalam mendukung

pencapaian target output produksi.

2. METODE

Subyek dan Lokasi Pengabdian

Subyek pengabdian masyarakat dalam kegiatan ini adalah komunitas pekerja lini produksi bagian *sewing line* 34 di PT. X yang terlibat langsung dalam proses produksi. Lokasi pengabdian dilaksanakan di area lini produksi *sewing line* 34 PT. X yang menjadi salah satu pusat aktivitas operasional perusahaan.

Proses Perencanaan Aksi dan Pengorganisasian Komunitas

Kegiatan pengabdian masyarakat ini dirancang menggunakan pendekatan partisipatif dengan menekankan keterlibatan aktif komunitas dampingan sejak tahap awal. Proses perencanaan aksi dilakukan melalui pengorganisasian komunitas pekerja produksi dengan cara membangun komunikasi terbuka antara tim pengabdian, pekerja produksi, dan coordinator lini.

Keterlibatan komunitas dampingan dilakukan melalui diskusi informal, observasi partisipatif, serta tukar pendapat mengenai alur kerja dan permasalahan yang dihadapi dalam aktivitas produksi sehari-hari. Melalui proses ini, komunitas pekerja tidak hanya berperan sebagai objek kegiatan, tetapi juga sebagai subjek yang terlibat langsung dalam perumusan rencana aksi dan pelaksanaan kegiatan pengabdian.

Metode dan Strategi Pengabdian

Metode yang digunakan dalam kegiatan pengabdian masyarakat ini adalah metode partisipasif-deskriptif dengan pendekatan pendampingan berbasis praktik kerja. Metode ini memungkinkan adanya kolaborasi antara tim pengabdian dan komunitas pekerja produksi dalam mengidentifikasi permasalahan operasional, merumuskan solusi, serta mengimplementasikan perbaikan sederhana pada proses kerja. (Masyarakat et al., 2026).

Strategi pengabdian difokuskan pada efisiensi waktu kerja, koordinasi output antar pimpinan dengan anggota tim, dan pentingnya komunikasi kerja. Pendampingan dilakukan secara langsung di area kerja sehingga mudah dipahami dan diterapkan oleh komunitas dampingan.

Tahapan Kegiatan Pengabdian Masyarakat

Pelaksanaan kegiatan pengabdian masyarakat dilakukan melalui beberapa tahapan sistematis sebagai berikut:

a) Identifikasi Kondisi Awal

Dilakukan melalui observasi langsung terhadap kinerja produksi serta diskusi awal dengan komunitas pekerja untuk mengidentifikasi permasalahan utama.

b) Perencanaan Aksi Utama

Penyusunan rencana kegiatan pengabdian secara kolaboratif antara tim pengabdian dan komunitas dampingan berdasarkan hasil identifikasi masalah.

c) Pelaksanaan Pendampingan

Pendampingan penerapan prinsip dasar manajemen operasional dalam aktivitas produksi, terutama yang berkaitan dengan efisiensi alur kerja dan pengelolaan waktu.

d) Monitoring dan Evaluasi

Evaluasi dilakukan melalui pengamatan perubahan alur kerja, kelancaran proses produksi, serta respon komunitas dampingan terhadap kegiatan pengabdian.

e) Refleksi dan Tindak Lanjut

Refleksi Bersama komunitas pekerja untuk merumuskan rekomendasi perbaikan dan keberlanjutan praktik kerja yang lebih efisien.

Diagram Alur Proses Pengabdian

Secara ringkas, tahapan pengabdian masyarakat dapat digambarkan dalam bentuk diagram alur (flowchart) sebagai berikut :



Gambar 1. Contoh Diagram

3. HASIL

Dinamika Proses Pendampingan Produksi

Kegiatan pengabdian masyarakat dalam penelitian ini difokuskan pada optimalisasi pencapaian target *output* produksi pada bagian *Sewing Line 34* melalui penerapan *Five Minute Meeting* secara rutin. Pendampingan dilaksanakan secara bertahap dan berkelanjutan melalui observasi langsung di area produksi, diskusi informal dan formal dengan supervisor serta *leader* produksi, serta pendampingan teknis terhadap aktivitas kerja operator *sewing*. Pendekatan ini bertujuan untuk memahami kondisi nyata di lapangan, mengidentifikasi

permasalahan operasional yang memengaruhi pencapaian target produksi, serta mendorong perbaikan proses kerja melalui peningkatan pemahaman target, kedisiplinan, motivasi, dan koordinasi antarbagian..

Ragam kegiatan pendampingan meliputi pengamatan kesiapan bahan dan kelengkapan komponen produksi sebelum masuk ke *Sewing Line 34*, pemantauan kelancaran proses kerja operator *sewing*, serta pengendalian kualitas awal pada setiap tahapan produksi. Selama proses pendampingan, dilakukan komunikasi intensif melalui kegiatan *Five Minute Meeting* bersama supervisor, *leader*, dan operator untuk membahas kendala teknis yang sering terjadi, seperti keterlambatan distribusi bahan, gangguan pada mesin jahit, ketidakseimbangan beban kerja, serta ketidaksesuaian kualitas hasil jahitan. Melalui forum singkat ini, setiap permasalahan dapat segera diidentifikasi dan dicarikan solusi secara bersama-sama guna mendukung pencapaian target *output* produksi..

Pendampingan tidak hanya berorientasi pada perbaikan teknis proses produksi, tetapi juga pada pembentukan pola kerja yang lebih disiplin, terarah, dan bertanggung jawab melalui pelaksanaan *Five Minute Meeting* secara rutin. Hal ini tercermin dari adanya evaluasi singkat terhadap capaian target harian, pembahasan kendala kerja, serta penegasan standar kualitas yang harus dipenuhi oleh setiap operator *sewing*. Melalui diskusi reflektif dalam *Five Minute Meeting*, karyawan semakin memahami pentingnya menjaga kualitas dan produktivitas sejak tahap awal hingga akhir proses produksi, sehingga mampu mendukung pencapaian target *output* pada *Sewing Line 34* di PT. X.

Hasil Pendampingan pada Kesenjangan antara Target dan Realisasi Output Produksi

Berdasarkan hasil pendampingan yang dilakukan di bagian *Sewing Line 34* PT X, diketahui bahwa sebelum penerapan *Five Minute Meeting* secara rutin, terdapat kesenjangan yang cukup signifikan antara target dan realisasi *output* produksi. Target produksi yang ditetapkan perusahaan sebesar 500 pcs per hari, sementara realisasi di lapangan hanya mencapai rata-rata 450 pcs per hari.

Melalui kegiatan pendampingan, ditemukan bahwa rendahnya pencapaian target tidak hanya disebabkan oleh kendala teknis produksi, tetapi juga dipengaruhi oleh faktor manajerial. Permasalahan utama yang teridentifikasi meliputi kurang optimalnya komunikasi kerja, rendahnya kesiapan kerja sebelum produksi dimulai, serta lemahnya koordinasi antar karyawan dalam satu *line* produksi.

Pendampingan yang dilakukan membantu meningkatkan pemahaman karyawan terhadap target kerja harian, memperbaiki pola komunikasi, serta memperkuat kerja sama tim. Dengan adanya pendampingan dan penerapan *Five Minute Meeting* secara konsisten, karyawan

menjadi lebih siap dalam bekerja, memahami tugas masing-masing, dan mampu mengurangi kesalahan kerja. Hal ini berdampak positif terhadap peningkatan produktivitas dan upaya pencapaian target produksi perusahaan.

Hasil Pendampingan Rendahnya Kejelasan Target dan Arah Kerja

Berdasarkan hasil pendampingan yang dilakukan di bagian *sewing line* 34 PT X, diketahui bahwa salah satu permasalahan utama sebelum pendampingan adalah kurangnya kejelasan target kerja yang diterima oleh operator *sewing*. Banyak operator yang belum memahami secara pasti target harian, pembagian beban kerja, serta prioritas produksi yang harus diselesaikan. Melalui kegiatan pendampingan dan penerapan *Five Minute Meeting* secara rutin, dilakukan upaya penyampaian target kerja secara lebih jelas dan terstruktur sebelum produksi dimulai. Operator diberikan penjelasan mengenai jumlah target harian, alur pekerjaan, serta tanggung jawab masing-masing individu dalam satu *line* produksi.

Hasil pendampingan menunjukkan adanya peningkatan kesiapan kerja pada awal shift. Operator menjadi lebih fokus, memahami tujuan kerja, serta mampu menyesuaikan ritme kerja dengan lebih cepat. Waktu kerja di awal jam produksi dapat dimanfaatkan secara lebih optimal, sehingga mengurangi waktu tidak produktif.

Selain itu, pendampingan juga membantu menciptakan kesamaan persepsi antar karyawan terhadap target yang harus dicapai. Hal ini berdampak positif terhadap peningkatan produktivitas kerja, khususnya pada jam-jam awal produksi, serta mendukung upaya pencapaian target output perusahaan secara lebih efektif.

Hasil Pendampingan Disiplin dan Kesiapan Kerja

Berdasarkan hasil pendampingan yang dilakukan di bagian *sewing* PT X, ditemukan bahwa permasalahan disiplin dan kesiapan kerja menjadi salah satu faktor yang memengaruhi pencapaian target produksi. Sebelum pendampingan dilakukan, masih terdapat keterlambatan dalam memulai pekerjaan serta kurangnya kesiapan mental dan pemahaman tugas pada sebagian operator *sewing*.

Melalui penerapan *Five Minute Meeting* secara rutin, dilakukan pengarahan singkat sebelum memulai produksi. Pengarahan tersebut mencakup evaluasi kendala kerja hari sebelumnya, penyampaian solusi, serta penguatan pemahaman terhadap tugas yang akan dikerjakan pada hari berjalan.

Hasil pendampingan menunjukkan adanya peningkatan disiplin kerja dan kesiapan operator dalam memulai aktivitas produksi. Operator menjadi lebih terarah, memiliki kesiapan mental yang lebih baik, serta memahami potensi kendala yang perlu diantisipasi. Hal ini membantu mengurangi terjadinya kesalahan kerja yang berulang.

Selain itu, pendampingan juga mendorong terciptanya kebiasaan kerja yang lebih tertib dan bertanggung jawab. Dengan adanya pengarahan yang konsisten, proses kerja menjadi lebih efektif, waktu produksi dapat dimanfaatkan secara optimal, dan pencapaian target *output* dapat ditingkatkan secara bertahap..

Hasil Pendampingan Tingginya Tingkat Kesalahan Jahit dan Hambatan Produksi

Berdasarkan hasil pendampingan yang dilakukan di bagian *sewing* PT X, diketahui bahwa kesalahan jahit dan gangguan mesin menjadi salah satu faktor utama yang menghambat pencapaian target *output* produksi. Sebelum pendampingan, kesalahan kerja sering menyebabkan produk harus diperbaiki atau diulang, sehingga memerlukan tambahan waktu dan tenaga kerja. Selain itu, gangguan mesin jahit yang tidak segera dilaporkan kepada *leader line* turut memperlambat proses produksi.

Melalui penerapan *Five Minute Meeting* secara rutin, operator diarahkan untuk menyampaikan kendala teknis, baik terkait kualitas jahitan maupun kondisi mesin, sebelum proses produksi dimulai. Setiap permasalahan dibahas secara singkat agar dapat segera ditindaklanjuti oleh pihak terkait.

Hasil pendampingan menunjukkan adanya peningkatan koordinasi dan komunikasi antar operator dengan *leader line*. Operator menjadi lebih terbuka dalam melaporkan kendala yang dihadapi, sehingga permasalahan dapat diselesaikan lebih cepat dan tidak mengganggu alur produksi.

Selain itu, pendampingan juga membantu meningkatkan ketelitian kerja dan kesadaran terhadap kualitas hasil jahitan. Dengan berkurangnya kesalahan produksi dan percepatan penanganan gangguan mesin, proses kerja menjadi lebih efisien, waktu produksi dapat dioptimalkan, dan pencapaian target *output* perusahaan semakin meningkat.

Perubahan Sosial dan Dampak Pendampingan

Berdasarkan hasil pendampingan yang dilakukan di bagian Sewing Line 34 PT X, terlihat adanya perubahan sosial yang positif dalam lingkungan kerja setelah penerapan *Five Minute Meeting* secara rutin. Sebelum pendampingan, karyawan cenderung bekerja tanpa pemahaman target yang jelas, koordinasi yang optimal, serta kesiapan kerja yang memadai. Kondisi tersebut menyebabkan rendahnya produktivitas, tingginya kesalahan kerja, dan terjadinya kesenjangan antara target dan realisasi produksi.

Melalui penerapan *Five Minute Meeting* secara rutin, terjadi peningkatan kualitas komunikasi antara *leader line* dan operator *sewing*. Informasi mengenai target kerja, pembagian tugas, serta prioritas produksi dapat disampaikan secara lebih jelas dan terstruktur. Hal ini membentuk kesamaan persepsi di antara karyawan mengenai tujuan kerja yang harus

dicapai setiap hari. Dampaknya, karyawan menjadi lebih fokus, terarah, dan memiliki tanggung jawab yang lebih tinggi terhadap tugas masing-masing.

Selain itu, pendampingan juga membawa perubahan pada aspek disiplin dan kesiapan kerja. Operator menjadi lebih tepat waktu dalam memulai pekerjaan, memiliki kesiapan mental yang lebih baik, serta mampu mengantisipasi kendala yang mungkin muncul. Evaluasi singkat terhadap permasalahan hari sebelumnya membantu mengurangi kesalahan kerja yang berulang dan meningkatkan kualitas hasil produksi.

Dari sisi teknis, pendampingan mendorong terciptanya budaya kerja yang lebih terbuka dalam melaporkan kendala, baik terkait kesalahan jahit maupun gangguan mesin. Koordinasi antara operator dan *leader line* menjadi lebih efektif, sehingga permasalahan dapat ditangani dengan cepat tanpa mengganggu alur produksi. Hal ini berdampak pada menurunnya tingkat *rework*, meningkatnya ketelitian kerja, serta efisiensi waktu produksi.

Secara keseluruhan, pendampingan melalui *Five Minute Meeting* telah membawa perubahan sosial berupa meningkatnya kerja sama tim, komunikasi yang lebih harmonis, kedisiplinan kerja, serta rasa tanggung jawab kolektif terhadap pencapaian target. Dampak dari perubahan tersebut terlihat pada meningkatnya produktivitas kerja, membaiknya kualitas hasil produksi, dan semakin kecilnya kesenjangan antara target dan realisasi *output* perusahaan.

Tabel 1. Hasil Pendampingan melalui Five Minute Meeting pada Sewing Line 34

Tahap Permasalahan	Bentuk Pendampingan	Hasil yang Dicapai
Kesenjangan Target dan Realisasi Output Rendahnya Kejelasan Target dan Arah Kerja	Penerapan <i>Five Minute Meeting</i> , penguatan komunikasi kerja	Produktivitas meningkat dan kesenjangan target berkurang
Disiplin dan Kesiapan Kerja Operator	Penyampaian target harian dan pembagian tugas terstruktur	Kesiapan kerja meningkat dan waktu tidak produktif menurun
Tingginya Kesalahan Jahit dan Hambatan Produksi	Pengarahan awal shift dan evaluasi kendala harian	Disiplin kerja meningkat dan kesalahan kerja berkurang
	Diskusi kendala teknis dan pelaporan mesin secara rutin	Rework menurun dan proses produksi lebih efisien

4. DISKUSI

Diskusi Hasil Pengabdian Masyarakat

Kegiatan pengabdian masyarakat yang dilaksanakan di bagian *Sewing Line 34* PT X melalui penerapan *Five Minute Meeting* bertujuan untuk meningkatkan produktivitas kerja, kualitas komunikasi, serta kedisiplinan operator *sewing*. Berdasarkan hasil pendampingan yang

telah dilakukan, diperoleh berbagai temuan yang menunjukkan adanya perubahan positif dalam proses produksi.

Sebelum kegiatan pengabdian dilaksanakan, terdapat kesenjangan yang cukup besar antara target dan realisasi *output* produksi. Rendahnya pencapaian target tidak hanya disebabkan oleh kendala teknis, tetapi juga dipengaruhi oleh faktor manajerial, seperti kurangnya komunikasi kerja, lemahnya koordinasi, dan rendahnya kesiapan kerja operator. Kondisi ini menyebabkan proses produksi berjalan kurang optimal dan berdampak pada produktivitas perusahaan. Keberhasilan perusahaan dalam mencapai target produksi sangat bergantung pada kinerja karyawan produksi yang termotivasi dan produktif. (Wulandari, 2025)

Motivasi melalui penerapan *Five Minute Meeting* secara rutin, terjadi peningkatan kualitas komunikasi antara *leader line* dan operator. Penyampaian target kerja, pembagian tugas, serta evaluasi kendala produksi dilakukan secara singkat namun efektif sebelum kegiatan produksi dimulai. Hal ini membantu menciptakan kesamaan pemahaman di antara karyawan mengenai tujuan kerja harian yang harus dicapai.

Selain itu, kegiatan pengabdian juga berdampak pada meningkatnya disiplin dan kesiapan kerja operator. Operator menjadi lebih tepat waktu, memiliki kesiapan mental yang lebih baik, serta memahami tanggung jawab masing-masing. Evaluasi terhadap permasalahan hari sebelumnya membantu mengurangi kesalahan kerja yang berulang dan meningkatkan kualitas hasil produksi.

Dari aspek teknis, pendampingan mendorong terbentuknya budaya kerja yang lebih terbuka dalam menyampaikan kendala, baik terkait kesalahan jahit maupun gangguan mesin. Koordinasi antara operator dan *leader line* menjadi lebih efektif, sehingga permasalahan dapat segera ditangani tanpa mengganggu alur produksi. Dampaknya, tingkat *rework* menurun dan efisiensi waktu produksi meningkat. Hal ini juga dapat menjamin keberhasilan pelaksanaan pekerjaan atau pencapaian tujuan tim dalam kegiatan produksi. (K. Pt et al., 2024)

Secara sosial, kegiatan pengabdian masyarakat ini turut membentuk hubungan kerja yang lebih harmonis antar karyawan. Kerja sama tim, rasa tanggung jawab, serta kepedulian terhadap pencapaian target bersama semakin meningkat. Karyawan tidak hanya berfokus pada tugas individu, tetapi juga memiliki kesadaran kolektif terhadap keberhasilan produksi secara keseluruhan.

Berdasarkan hasil tersebut, dapat disimpulkan bahwa pengabdian masyarakat melalui pendampingan dan penerapan *Five Minute Meeting* memberikan kontribusi nyata dalam meningkatkan produktivitas, kualitas kerja, serta budaya kerja di lingkungan produksi. Program ini terbukti efektif sebagai media komunikasi singkat yang mampu mengatasi

permasalahan operasional dan manajerial secara berkelanjutan.

Diskusi Teoretik Kesenjangan Target dan Realisasi Output Produksi

Hasil pendampingan menunjukkan bahwa kesenjangan antara target produksi dan realisasi *output* pada *Sewing Line 34* tidak hanya disebabkan oleh faktor teknis, tetapi juga oleh aspek manajerial, khususnya komunikasi, koordinasi, dan kesiapan kerja. Sebelum pendampingan, rendahnya pemahaman terhadap target harian dan lemahnya koordinasi antar operator menyebabkan produktivitas belum optimal.

Dalam perspektif manajemen operasional, kondisi ini mencerminkan lemahnya sistem pengendalian produksi dan kurang efektifnya penyampaian informasi kerja. Melalui penerapan *Five Minute Meeting* secara rutin, terjadi perbaikan dalam penyampaian target, pembagian tugas, serta evaluasi kinerja harian. Hal ini sejalan dengan teori manajemen kinerja yang menekankan pentingnya kejelasan tujuan dan umpan balik dalam meningkatkan produktivitas.

Dengan meningkatnya pemahaman karyawan terhadap target kerja, kesenjangan antara target dan realisasi *output* dapat ditekan secara bertahap. Temuan ini memperkuat pandangan bahwa komunikasi yang efektif merupakan faktor kunci dalam pencapaian kinerja produksi

Diskusi Kejelasan Target dan Arah Kerja dalam Perspektif Manajemen Kinerja

Rendahnya kejelasan target dan arah kerja sebelum pendampingan menjadi salah satu penyebab utama rendahnya efektivitas produksi. Operator *sewing* belum memiliki pemahaman yang menyeluruh mengenai jumlah target, prioritas pekerjaan, serta peran masing-masing dalam satu line produksi.

Melalui *Five Minute Meeting*, penyampaian target dilakukan secara terstruktur dan konsisten sebelum produksi dimulai. Dalam perspektif manajemen kinerja, praktik ini mencerminkan penerapan prinsip *goal setting*, yaitu penetapan tujuan yang jelas dan terukur untuk meningkatkan motivasi dan fokus kerja. (Faris & Baqy, 2026)

Hasil pendampingan menunjukkan bahwa kejelasan target mampu meningkatkan kesiapan kerja, meminimalkan waktu tidak produktif di awal shift, serta mempercepat adaptasi ritme kerja operator. Dengan adanya kesamaan persepsi mengenai tujuan kerja, produktivitas dapat meningkat secara lebih stabil dan berkelanjutan.

Diskusi Disiplin dan Kesiapan Kerja dalam Perspektif Pengendalian Operasional

Disiplin dan kesiapan kerja merupakan faktor penting dalam menjaga kelancaran proses produksi. Temuan pengabdian menunjukkan bahwa sebelum pendampingan, masih terdapat keterlambatan memulai pekerjaan serta kurangnya kesiapan mental dan pemahaman tugas pada sebagian operator. (Karyawan et al., 2025)

Penerapan *Five Minute Meeting* berfungsi sebagai sarana pengarahan dan penguatan

kesiapan kerja sebelum produksi dimulai. Dalam perspektif pengendalian operasional, kegiatan ini berperan sebagai mekanisme kontrol awal untuk memastikan bahwa seluruh sumber daya manusia siap menjalankan proses produksi sesuai standar.

Peningkatan disiplin dan kesiapan kerja yang terjadi setelah pendampingan menunjukkan bahwa pengarahan yang konsisten mampu membentuk kebiasaan kerja yang lebih tertib, bertanggung jawab, dan berorientasi pada pencapaian target. Kondisi ini berdampak positif terhadap efektivitas pemanfaatan waktu kerja dan pengurangan kesalahan berulang.

Diskusi Kesalahan Jahit dan Hambatan Produksi dalam Perspektif Manajemen Kualitas

Tingginya tingkat kesalahan jahit dan gangguan mesin sebelum pendampingan menjadi faktor utama yang menghambat pencapaian target produksi. Kesalahan kerja menyebabkan meningkatnya *rework*, pemborosan waktu, serta menurunnya efisiensi proses produksi. (Habyba et al., 2023)

Melalui *Five Minute Meeting*, operator didorong untuk menyampaikan kendala teknis sejak awal. Praktik ini sejalan dengan konsep manajemen kualitas yang menekankan pentingnya pencegahan kesalahan dan deteksi dini terhadap potensi masalah produksi.

Hasil pendampingan menunjukkan adanya peningkatan keterbukaan komunikasi antara operator dan *leader line*. Permasalahan dapat ditangani lebih cepat, sehingga tidak mengganggu alur produksi. Selain itu, meningkatnya kesadaran terhadap kualitas hasil jahitan turut menekan tingkat kesalahan dan memperbaiki kinerja produksi secara keseluruhan.

Temuan Teoretis dan Implikasi Pengabdian Masyarakat

Berdasarkan hasil pendampingan yang telah dilakukan pada *Sewing Line 34* PT X melalui penerapan *Five Minute Meeting* secara rutin, diperoleh temuan teoretis bahwa komunikasi kerja yang terstruktur, konsisten, dan partisipatif memiliki peran strategis dalam meningkatkan kinerja produksi. *Five Minute Meeting* berfungsi sebagai media integrasi antara aspek perencanaan, pelaksanaan, dan evaluasi kerja dalam satu siklus operasional harian.

Secara teoretis, temuan ini memperkuat pandangan dalam manajemen operasional dan manajemen kinerja bahwa kejelasan target, disiplin kerja, serta umpan balik yang berkesinambungan merupakan faktor utama dalam meningkatkan produktivitas. Pendampingan yang mengombinasikan pengarahan singkat, evaluasi rutin, dan pendampingan langsung terbukti mampu membentuk perilaku kerja yang lebih terarah, bertanggung jawab, dan berorientasi pada kualitas.

Selain itu, hasil pengabdian menunjukkan bahwa pendekatan pendampingan berbasis interaksi langsung dan refleksi bersama dapat mendorong terjadinya pembelajaran organisasi. Proses berbagi pengalaman, diskusi kendala, dan pencarian solusi secara kolektif memperkuat

kapasitas adaptif karyawan dalam menghadapi dinamika produksi. Hal ini sejalan dengan konsep *organizational learning* yang menekankan pentingnya pembelajaran berkelanjutan dalam meningkatkan daya saing organisasi.

Dari sisi implikasi praktis, hasil pengabdian ini menunjukkan bahwa *Five Minute Meeting* dapat dijadikan sebagai strategi manajerial yang efektif, sederhana, dan berbiaya rendah untuk meningkatkan kinerja produksi di industri garmen. Perusahaan dapat mengintegrasikan kegiatan ini ke dalam sistem manajemen operasional sebagai bagian dari standar kerja harian.

Selain itu, model pendampingan yang diterapkan dalam kegiatan ini dapat direplikasi pada *line* produksi lainnya dengan penyesuaian terhadap karakteristik kerja dan kebutuhan operasional masing-masing unit. Pendekatan ini juga dapat digunakan sebagai sarana penguatan budaya disiplin, komunikasi terbuka, serta komitmen terhadap kualitas produk.

Secara keseluruhan, temuan teoretis dan implikasi praktis dari pengabdian masyarakat ini menunjukkan bahwa pendampingan berbasis *Five Minute Meeting* tidak hanya berkontribusi terhadap peningkatan produktivitas dan kualitas hasil produksi, tetapi juga berperan dalam membangun budaya kerja yang kolaboratif, adaptif, dan berorientasi pada perbaikan berkelanjutan.

5. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil pelaksanaan kegiatan pengabdian masyarakat pada *Sewing Line 34 PT X* melalui penerapan *Five Minute Meeting* secara rutin, dapat disimpulkan bahwa pendampingan yang terintegrasi antara aspek teknis dan sosial kerja mampu meningkatkan efektivitas proses produksi. Secara teoritis, temuan ini merefleksikan bahwa komunikasi yang terstruktur, kejelasan target kerja, disiplin, serta evaluasi berkelanjutan merupakan elemen penting dalam manajemen operasional dan manajemen kinerja untuk meningkatkan produktivitas dan kualitas kerja.

Penerapan *Five Minute Meeting* berfungsi sebagai media koordinasi, pengendalian, dan pembelajaran bersama yang memperkuat keterlibatan operator dalam pencapaian target produksi. Pendampingan tidak hanya berperan sebagai sarana penyampaian informasi, tetapi juga sebagai instrumen pembentukan perilaku kerja yang lebih bertanggung jawab, kolaboratif, dan berorientasi pada perbaikan berkelanjutan. Hal ini menunjukkan bahwa pendekatan pendampingan berbasis praktik langsung dan refleksi bersama mampu mendorong terwujudnya pembelajaran organisasi dalam lingkungan industri.

Dari sisi rekomendasi, perusahaan disarankan untuk menjadikan *Five Minute Meeting* sebagai bagian dari sistem kerja standar yang dilaksanakan secara konsisten di seluruh *line*

produksi. Selain itu, perlu dilakukan penguatan peran *leader line* sebagai fasilitator komunikasi dan penggerak kedisiplinan kerja. Evaluasi berkala terhadap pelaksanaan *Five Minute Meeting* juga perlu dilakukan untuk memastikan keberlanjutan dampak positif terhadap produktivitas dan kualitas produksi.

Bagi pelaksana pengabdian masyarakat selanjutnya, disarankan untuk mengembangkan model pendampingan yang lebih sistematis dengan melibatkan aspek pengukuran kinerja yang lebih rinci serta memperluas cakupan pendampingan pada unit kerja lainnya. Dengan demikian, kegiatan pengabdian masyarakat diharapkan dapat memberikan kontribusi yang lebih optimal dalam mendukung peningkatan daya saing dan profesionalisme industri garmen secara berkelanjutan.

PENGAKUAN/ACKNOWLEDGEMENTS

Penulis mengucapkan puji syukur ke hadirat Tuhan Yang Maha Esa atas rahmat dan karunia-Nya sehingga kegiatan pengabdian masyarakat ini dapat terlaksana dengan baik dan laporan ini dapat disusun dengan lancar.

Penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada pimpinan dan seluruh jajaran manajemen PT X yang telah memberikan kesempatan, dukungan, serta fasilitas selama pelaksanaan kegiatan pengabdian masyarakat di *Sewing Line 34*. Ucapan terima kasih juga disampaikan kepada supervisor, *leader line*, dan seluruh operator *sewing* yang telah berpartisipasi secara aktif, kooperatif, dan terbuka selama proses pendampingan berlangsung.

Penulis juga mengucapkan terima kasih kepada dosen pembimbing dan pihak institusi pendidikan yang telah memberikan arahan, bimbingan, serta motivasi sehingga kegiatan pengabdian masyarakat ini dapat berjalan sesuai dengan tujuan yang telah ditetapkan.

Selain itu, apresiasi juga disampaikan kepada seluruh pihak yang telah membantu, baik secara langsung maupun tidak langsung, dalam pelaksanaan kegiatan pengabdian dan penyusunan laporan ini. Dukungan, kerja sama, dan partisipasi dari berbagai pihak menjadi faktor penting dalam keberhasilan kegiatan ini.

Penulis menyadari bahwa laporan pengabdian masyarakat ini masih memiliki keterbatasan. Oleh karena itu, kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan sebagai bahan perbaikan di masa yang akan datang. Semoga hasil kegiatan pengabdian ini dapat memberikan manfaat bagi pengembangan ilmu pengetahuan, peningkatan kualitas sumber daya manusia, serta kemajuan dunia industri, khususnya di bidang garmen.

DAFTAR REFERENSI

- Ananda, N., Harahap, P., Qadri, F. Al, Yani, D. I., Islam, U., Sumatera, N., Muslim, U., & Al, N. (2023). Analisis perkembangan industri manufaktur Indonesia. *El-Mal: Jurnal Kajian Ekonomi & Bisnis*, 4(6), 1444–1450. <https://doi.org/10.47467/elmal.v4i5.2918>
- Faris, M., & Baqy, A. L. (2026). Relevansi sistem manajemen kinerja terhadap kinerja karyawan dalam dinamika organisasi modern. *JIMI: Jurnal Ilmiah Multidisiplin Indonesia*, 2(1), 220–229. <https://doi.org/10.64845/jimi.v1i2>
- Habyba, A. N., Dewayana, T. S., Sari, I. P., Mayusda, I., Farhan, A., & Marie, I. A. (2023). Pendampingan manajemen kualitas produksi tas di PT TIJ. *Abdimas Universal*, 5(1), 168–174. <https://doi.org/10.36277/abdimasuniversal.v5i1.295>
- Karyawan, K., Piton, P. T., Teknologi, P., Lestari, N., & Wijayanti, R. (2025). Analisis peran disiplin kerja dan motivasi kerja dalam meningkatkan kinerja karyawan. 8(4), 1–8.
- Kewirausahaan, D. A. N. (2024a). Jurnal ekonomi bisnis dan kewirausahaan. 1(4), 30–33. <https://doi.org/10.69714/9dqvj29>
- Kewirausahaan, D. A. N. (2024b). Jurnal ekonomi bisnis dan kewirausahaan. 1(4), 19–22.
- Kurniawan, S., Sani, A., & Ngando, A. M. (2022). Pengaruh stres kerja, komunikasi kerja, dan kepuasan kerja terhadap prestasi kerja karyawan pada PT Prima Karya Manunggal Kabupaten Pangkep. *Amkop Management Accounting Review (AMAR)*, 2(1), 20–27. <https://doi.org/10.37531/amar.v2i1.141>
- Praktek, L. K. (2023). Proses produksi pakaian sport pada PT Lucky Textile III Semarang.
- Praktek, L. K. (2024). Upaya PT Mas Arya dalam menjalankan strategi produksi.
- Pramana, S. B., Harahap, A. T., & Firah, A. (2022). Pengaruh manajemen produksi terhadap kinerja perusahaan pada PT Honda Titipapan. *Jurnal Bisnis Corporate*, 7(2), 54–65.
- PT P. & Karya, T. (2021). Pengaruh kepemimpinan dan motivasi kerja terhadap produktivitas kerja karyawan bagian produksi. *Kinerja: Jurnal Ekonomi dan Bisnis*, 3(2), 167–182. <https://doi.org/10.34005/kinerja.v3i02.1519>
- PT Sumber Cemerlang, Kabupaten A. (2024). Creative and innovative economy. 1(September), 111–122.
- Risqiyanti, M., & Masrukhan, M. (2026). Analisis proses produksi sepatu dalam perspektif manajemen operasional di PT XYZ.
- Selamat, T. T., Khotimah, K., Sukmal, J., & Hasibuan, M. (2025). Pengaruh briefing dan motivasi terhadap peningkatan produktivitas kinerja karyawan pada Dusun V PT Anak. *Economics and Digital Business Review*, 6(2), 1155–1165.
- Wulandari, R. (2025). Kontribusi motivasi karyawan produksi terhadap pencapaian target produksi di PT Plasma Kreasi Bersih. *JIMAB*, 4(2), 358–365. <https://doi.org/10.56916/jimab.v4i2.1813>