

ANALISIS PENERAPAN MANAJEMEN OPERASIONAL TERHADAP EFISIENSI PRODUKSI DI PERUSAHAAN PT. ASNAWA ANUGERAH UTAMA KOTA PASURUAN

Azizah Wardah Nurhaliza¹, Dwita Laksmi Rachmawati², Hari Wahyuni³
azizahwardah7@gmail.com¹, laksmitadwita@gmail.com², yuniprasetya@gmail.com³
Universitas Merdeka Pasuruan

ABSTRAK

Industri manufaktur dituntut untuk mampu mempertahankan stabilitas operasional sekaligus meningkatkan efisiensi produksi di tengah persaingan yang terus berkembang. PT. Asnawa Anugerah Utama sebagai produsen kemasan botol plastik mengalami berbagai tantangan dalam pelaksanaan manajemen operasional, yang berdampak pada ketidaktercapaian target efisiensi dan konsistensi mutu produk. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis implementasi manajemen operasional dalam proses produksi serta mengidentifikasi hambatan-hambatan yang menghalangi tercapainya efisiensi kerja. Penelitian menggunakan pendekatan kualitatif deskriptif melalui observasi, wawancara mendalam, dan studi dokumen. Hasil penelitian menunjukkan bahwa kendala utama terletak pada lemahnya konsistensi pelaksanaan SOP, keterbatasan penguasaan teknis tenaga kerja, absennya sistem pengendalian mutu berbasis proses, serta belum digunakannya sistem pencatatan berbasis digital. Penelitian ini menyarankan perlunya transformasi sistemik melalui penguatan supervisi, pelatihan teknis berkala, digitalisasi data produksi, dan penerapan sistem pengawasan proses yang lebih adaptif. Efisiensi produksi akan tercapai apabila perusahaan mampu membangun mekanisme kerja yang terintegrasi dan dijalankan secara konsisten pada seluruh lini operasional.

Kata Kunci: Manajemen Operasional, Efisiensi Produksi, Proses Produksi, Pengendalian Mutu.

ABSTRACT

The manufacturing industry is increasingly required to maintain operational stability while improving production efficiency amid growing competition. PT. Asnawa Anugerah Utama, a producer of plastic bottle packaging, faces a range of challenges in the implementation of operational management, resulting in the failure to meet efficiency targets and product quality consistency. This study aims to analyze the application of operational management in the production process and to identify the key barriers that hinder the achievement of work efficiency. A qualitative descriptive approach was employed through direct observation, in-depth interviews, and document analysis. The findings indicate that the main obstacles lie in the inconsistent implementation of standard operating procedures (SOPs), limited technical competence of production personnel, absence of process-based quality control, and the continued reliance on manual recording systems. The study proposes systemic transformation through the reinforcement of daily supervision, regular technical training, digitalization of production data, and the adoption of a more adaptive process monitoring system. Production efficiency can only be achieved when the company succeeds in establishing an integrated operational mechanism that is executed consistently across all levels of activity.

Keywords: Operational Management, Production Efficiency, Manufacturing Process, Quality Control.

PENDAHULUAN

Industri manufaktur modern tidak lagi dapat bersandar pada efisiensi skala semata. Ketika perusahaan hanya bertumpu pada volume dan kapasitas, tanpa memperhatikan struktur kerja internal yang presisi, maka efisiensi yang seharusnya tumbuh dari dalam akan terkikis oleh beban produksi yang terus meningkat (Marichicha Puicha L. Sianturi,

2024). Banyak perusahaan terjebak dalam logika kuantitas dan gagal membangun mekanisme produksi yang terorganisasi dan terkendali secara menyeluruh. Di tengah realitas itu, peran manajemen operasional menuntut perhatian lebih dari sekadar aktivitas administratif. Ia bergerak sebagai tulang punggung yang menentukan arah aliran proses, ritme produksi, serta keberhasilan dalam meminimalkan pemborosan dari berbagai sumber: waktu, tenaga, bahan, dan energi (Dahlan et al., 2021).

Situasi semacam ini dihadapi oleh PT. Asnawa Anugerah Utama, sebuah perusahaan manufaktur kemasan yang tumbuh dalam dinamika industri lokal di Kota Pasuruan. Perusahaan tersebut memproduksi botol minuman siap konsumsi dan berbagai bentuk kemasan plastik lain yang menuntut akurasi dimensi, kekuatan material, dan standar kebersihan tertentu. Dalam praktik produksi sehari-hari, perusahaan harus mengelola ratusan hingga ribuan satuan produk per hari, dengan tekanan waktu yang ketat, keterbatasan mesin, dan tenaga kerja yang harus menyesuaikan irama produksi tanpa jeda. Namun, dalam situasi produksi semacam itu, ketidakteraturan kerap muncul, bukan karena absennya instruksi, melainkan karena lemahnya konsistensi dalam pelaksanaan instruksi yang sudah dirancang (Hasan et al., 2023).

SOP telah tersedia dalam bentuk dokumen resmi, tetapi pelaksanaannya kerap tunduk pada tekanan target produksi yang membelokkan prioritas pelaksanaan prosedur secara disiplin. Operator dan teknisi produksi sering dihadapkan pada dilema antara memenuhi kuantitas dan menjaga mutu, antara percepatan produksi dan akurasi proses. Akibatnya, produk cacat tidak dapat dielakkan, pemakaian bahan baku menjadi tidak efisien, dan waktu produksi menjauh dari estimasi awal (Fendy Cuandra et al., 2023). Ketika proses berjalan di luar kendali sistem, perusahaan bukan hanya kehilangan material atau waktu, tetapi juga kehilangan momentum untuk bersaing dan memperkuat reputasi produk di pasar.

Di samping itu, kelemahan dalam sistem pencatatan dan pemantauan proses masih mengandalkan cara-cara manual yang tidak menyediakan umpan balik secara real-time kepada manajer produksi (Hasibuan et al., 2025). Ketika keputusan diambil berdasarkan ingatan atau observasi visual semata, keakuratan data menjadi kabur, dan setiap keputusan bersandar pada intuisi, bukan informasi. Dalam lanskap industri modern, kelambatan dalam respons terhadap deviasi operasional berpotensi memperbesar kerugian yang semula bersifat teknis menjadi dampak sistemik yang menekan performa perusahaan secara keseluruhan (Marcella et al., 2022).

Aspek lain yang tidak dapat diabaikan terletak pada ketimpangan kompetensi antara tuntutan produksi dan kesiapan sumber daya manusia di lini operasional. Tenaga kerja dihadapkan pada peralatan yang terus berkembang, tetapi pelatihan dan pembaruan keterampilan tidak selalu diberikan dalam intensitas dan metode yang sesuai. Mesin bekerja dalam kecepatan tinggi, namun manusia yang mengoperasikan atau mengawasinya tidak selalu memahami pola kerja sistem secara menyeluruh. Dalam situasi semacam ini, produktivitas tidak lagi bergantung pada lamanya jam kerja, melainkan pada tingkat penguasaan kerja yang presisi dan kolaboratif antara manusia dan mesin (Mariani Mariani, 2022).

Perusahaan manufaktur yang terus menunda evaluasi terhadap sistem operasionalnya akan berjalan dalam siklus produksi yang stagnan: sibuk, tetapi tidak menghasilkan keunggulan. Oleh karena itu, pengelolaan operasional tidak hanya memerlukan struktur, tetapi juga evaluasi berkala, penerapan disiplin kerja yang terukur, dan sistem informasi yang memperkuat respons manajerial terhadap perubahan yang muncul di tengah jalannya produksi. Pemborosan tidak tumbuh karena kesalahan satu kali, melainkan karena pembiaran terhadap kesalahan-kesalahan kecil yang berlangsung dalam waktu panjang

(Muhammad, 2024). Di sinilah strategi operasional perlu membentuk struktur produksi yang tangguh terhadap variasi permintaan, fleksibel dalam penjadwalan, dan tanggap terhadap deviasi mutu.

Melalui pengamatan terhadap praktik di PT. Asnawa Anugerah Utama, terlihat adanya urgensi untuk menganalisis tidak hanya bentuk penerapan manajemen operasional, tetapi juga sejauh mana perusahaan memahami filosofi efisiensi sebagai strategi jangka panjang. Efisiensi tidak tumbuh dari penghematan semata, melainkan dari kemampuan mengelola variabel produksi secara konsisten, berkelanjutan, dan berbasis sistem. Dengan menelaah praktik manajerial dan pelaksanaan teknis produksi secara mendalam, penelitian ini berusaha menghadirkan gambaran menyeluruh tentang kondisi operasional perusahaan dan potensi perbaikannya.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilaksanakan dengan pendekatan kualitatif deskriptif untuk mengeksplorasi secara mendalam fenomena operasional yang terjadi dalam proses produksi di PT. Asnawa Anugerah Utama Kota Pasuruan. Peneliti tidak mengambil jarak dari objek yang diteliti, melainkan masuk secara intensif ke dalam lingkungan kerja, mengamati praktik, mengajukan pertanyaan, mencatat respons, serta menelaah dokumen-dokumen internal perusahaan yang relevan. Peneliti hadir secara langsung dalam proses pengumpulan data, berinteraksi dengan narasumber kunci di lapangan, dan membangun komunikasi terbuka tanpa skrip tertutup. Interaksi yang terbangun bukan sekadar sebagai pewawancara, tetapi sebagai peneliti yang berupaya menyelami pola pikir, pengalaman, dan pandangan para pelaku produksi terhadap dinamika kerja yang mereka jalani sehari-hari.

Penelitian difokuskan pada unit kerja produksi kemasan botol plastik yang dijalankan dalam skala menengah. Informan dipilih berdasarkan prinsip purposive, dengan mempertimbangkan posisi, pengalaman kerja, serta keterlibatan langsung mereka dalam proses produksi dan pengambilan keputusan operasional. Informan utama terdiri atas satu orang supervisor produksi dan dua orang staf pelaksana yang bertugas pada lini pembentukan botol dan pengemasan akhir. Mereka menjadi representasi dari dua tingkatan berbeda dalam struktur produksi, yaitu pengawasan dan pelaksanaan teknis. Dengan demikian, informasi yang dikumpulkan mencerminkan baik sudut pandang pengambil keputusan teknis maupun pelaksana lapangan. Lokasi penelitian berada di fasilitas produksi utama perusahaan yang beralamat di Jalan Sultan Agung IV, Kota Pasuruan, dengan durasi kegiatan lapangan berlangsung selama lima bulan, terhitung sejak Maret hingga Juli 2025.

Pengumpulan data dilakukan melalui wawancara mendalam, observasi langsung, dan penelaahan dokumen internal. Instrumen pengumpulan data dikembangkan dalam bentuk panduan wawancara semi-terstruktur yang disusun berdasarkan prinsip triangulasi teori dan temuan penelitian terdahulu. Pertanyaan dirancang terbuka agar memungkinkan informan menjelaskan secara bebas, menguraikan pengalaman dan persepsi mereka tanpa tekanan. Selain itu, peneliti juga melakukan pengamatan terhadap proses produksi, interaksi antarpekerja, dan alur logistik internal yang berlangsung di lantai produksi. Observasi dilakukan secara langsung tanpa intervensi, dengan mencatat berbagai pola kerja, penyimpangan dari prosedur, dan hambatan yang muncul selama proses berlangsung. Pendekatan observasional ini dimaksudkan untuk menangkap dinamika kerja yang tidak selalu dapat diungkapkan melalui wawancara verbal.

Untuk mendukung keabsahan data, peneliti menerapkan teknik triangulasi sumber dan metode. Informasi yang diperoleh dari satu informan dibandingkan dengan data dari

informan lain, lalu diverifikasi melalui observasi lapangan dan dokumen seperti catatan produksi, laporan kontrol kualitas, serta SOP operasional. Validasi dilakukan tidak hanya melalui pengulangan konfirmasi kepada narasumber, tetapi juga dengan cara mencocokkan pola antara data verbal, data observasional, dan data tertulis. Selain itu, peneliti menggunakan teknik member checking dengan mengembalikan ringkasan hasil wawancara kepada informan untuk memastikan bahwa narasi yang dibangun tidak menyimpang dari makna asli pernyataan mereka.

Proses analisis data dilakukan secara berkelanjutan sejak pengumpulan data dimulai. Peneliti menerapkan teknik analisis interaktif sebagaimana yang dirumuskan oleh Miles dan Huberman, yang mencakup reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan. Reduksi dilakukan dengan memilah informasi yang relevan dan membuang data yang tidak mendukung fokus penelitian. Penyajian data dilakukan dalam bentuk naratif interpretatif yang mengangkat temuan lapangan secara utuh dan kontekstual. Penarikan kesimpulan tidak dilakukan secara tergesa, melainkan melalui siklus refleksi dan pembacaan ulang catatan lapangan yang berulang-ulang hingga diperoleh pemahaman yang teruji. Keseluruhan proses ini dijalankan dengan kehati-hatian metodologis untuk menjaga kelurusan argumen dan menghindari generalisasi yang tidak berdasar.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Implementasi Manajemen Operasional dalam Proses Produksi

Pelaksanaan manajemen operasional di PT. Asnawa Anugerah Utama menunjukkan adanya jarak yang cukup lebar antara rancangan sistem dan realitas pelaksanaannya di lapangan. Perusahaan sebenarnya telah menyusun dokumen Standar Operasional Prosedur (SOP) untuk setiap tahapan proses produksi, mulai dari persiapan bahan baku, pengoperasian mesin blow molding, hingga tahap pengepakan akhir. Namun, pengamatan langsung dan wawancara dengan supervisor serta operator produksi menunjukkan bahwa SOP tersebut tidak dijalankan secara konsisten dalam setiap situasi produksi. Ketika pesanan pelanggan mengalami lonjakan, pelaksanaan SOP cenderung dikompromikan demi mengejar target volume produksi, bahkan jika itu berarti mengabaikan tahapan kontrol kualitas yang semestinya bersifat wajib.

Kondisi semacam ini menegaskan bahwa keberadaan SOP saja tidak cukup untuk menjamin tercapainya efisiensi produksi. Sebagaimana diungkapkan oleh M. Pardede, (2005), banyak perusahaan hanya menempatkan SOP sebagai dokumen administratif, bukan sebagai pedoman yang mengikat dalam tindakan operasional harian. Dalam kerangka teoritik yang lebih luas, sistem produksi hanya dapat berjalan efektif apabila pelaku-pelaku di dalamnya mematuhi standar kerja yang telah ditetapkan dengan konsistensi tinggi dan kesadaran profesional yang dibangun melalui pelatihan dan pengawasan berkelanjutan.

Kedisiplinan terhadap prosedur memiliki dampak langsung terhadap stabilitas proses produksi. Ketika operator memutuskan untuk mengurangi atau melewati prosedur tertentu demi percepatan kerja, maka risiko munculnya cacat produk, ketidaksesuaian spesifikasi, hingga kelebihan penggunaan bahan baku menjadi sangat tinggi (Agustyn et al., 2023). Hal ini sejalan dengan temuan Pratiwi, (2022) yang menunjukkan bahwa penyimpangan terhadap SOP dalam proses pengolahan bahan kimia pada industri manufaktur berdampak langsung terhadap meningkatnya tingkat cacat produk dan ketidaksesuaian hasil produksi terhadap pesanan pelanggan.

Lebih lanjut, permasalahan tidak hanya terletak pada pelaksanaan SOP, tetapi juga pada sistem komunikasi dan koordinasi antarbagian yang belum berjalan optimal. Bagian produksi tidak selalu memperoleh informasi mutakhir dari bagian gudang atau bagian

pemeliharaan mesin, sehingga penjadwalan ulang atau perencanaan darurat sering dilakukan tanpa data yang akurat. Kondisi ini diperburuk oleh sistem pencatatan yang masih manual, baik dalam pelaporan hasil produksi harian maupun pencatatan bahan baku yang digunakan. Ketiadaan sistem pelacakan digital menyulitkan manajemen dalam melakukan evaluasi yang berbasis data, serta memperlambat pengambilan keputusan ketika terjadi penyimpangan proses.

Model pengelolaan operasional seperti ini bertolak belakang dengan rekomendasi Inyo & Githii, (2022), yang menyatakan bahwa perusahaan industri manufaktur harus mengadopsi sistem informasi produksi yang mampu memberikan umpan balik secara cepat dan akurat kepada pengambil keputusan. Ketika informasi tidak mengalir dengan lancar dan akurat, maka keputusan yang diambil bersifat spekulatif dan berisiko memperparah permasalahan produksi yang sudah terjadi.

Dalam wawancara yang dilakukan dengan salah satu operator, terungkap bahwa mereka sering bekerja “berdasarkan kebiasaan” bukan atas dasar prosedur formal. Pengetahuan teknis yang diperoleh sebagian besar bersumber dari pengalaman dan pengamatan rekan kerja senior, bukan dari pelatihan sistematis yang dirancang oleh perusahaan. Hal ini menunjukkan bahwa transfer pengetahuan di lingkungan produksi masih bersifat informal dan belum menjadi bagian dari sistem pembelajaran terstruktur. Padahal, menurut Faeni et al., (2024), pembelajaran teknis yang dilakukan secara terstruktur dan berulang memberikan dampak jangka panjang terhadap efisiensi waktu, pengurangan cacat, dan peningkatan moral kerja.

Kelemahan dalam pengendalian produksi juga tercermin dari tidak adanya evaluasi berbasis indikator kinerja secara berkala. Tidak tersedia laporan formal yang menunjukkan tingkat efisiensi mesin, rasio output terhadap input, atau tren kecacatan produk dalam satu periode produksi. Tanpa data tersebut, upaya perbaikan menjadi tidak terarah dan sulit dievaluasi efektivitasnya. Sebuah sistem operasional yang tidak dilengkapi dengan evaluasi berbasis metrik kinerja hanya akan berjalan secara reaktif, tanpa memiliki peta jalan perbaikan yang terencana.

Hambatan Efisiensi Produksi: Teknologi, SDM, dan Sistem Pengendalian

Efisiensi produksi tidak hanya dipengaruhi oleh tersedianya fasilitas dan bahan baku, melainkan juga oleh bagaimana teknologi dimanfaatkan, sejauh mana kesiapan sumber daya manusia menopang operasional, serta seberapa kuat sistem pengendalian mutu mendeteksi dan mencegah deviasi. Di PT. Asnawa Anugerah Utama, hambatan-hambatan ini tidak bersifat kasuistik atau temporer, melainkan menunjukkan pola struktural yang berdampak terhadap keseluruhan proses produksi.

Perusahaan telah menggunakan mesin blow molding dalam kegiatan produksinya, yang secara teknis mampu menghasilkan produk dalam volume tinggi dengan bentuk dan ukuran yang seragam. Namun, efektivitas mesin tidak sepenuhnya tercapai akibat keterbatasan dalam penguasaan teknis oleh operator. Berdasarkan wawancara dengan salah satu operator senior, ditemukan bahwa tidak semua operator memahami secara mendalam mekanisme kerja mesin, terutama dalam menangani kendala teknis ringan yang membutuhkan respons cepat. Ketika mesin mengalami gangguan minor, waktu tunggu perbaikan menjadi panjang karena operator harus memanggil teknisi khusus, padahal permasalahan dapat diatasi jika operator dibekali pelatihan teknis secara berkala.

Keterbatasan ini memperlihatkan adanya kekosongan dalam sistem pelatihan yang semestinya berjalan secara periodik dan berbasis kebutuhan produksi. Seperti yang ditegaskan oleh Keanu, (2025), kesiapan teknis tenaga kerja memegang peran kunci dalam menjaga kontinuitas produksi serta menekan waktu henti mesin. Tanpa penguasaan yang memadai terhadap alat produksi, maka mesin hanya berfungsi sebagai alat pasif yang

justru menimbulkan beban baru ketika terjadi kesalahan operasional.

Selain itu, ketimpangan antara tuntutan output dan kapasitas kerja operator juga terlihat jelas dalam pola kerja harian. Perusahaan menetapkan target produksi yang tinggi dalam satuan waktu tertentu, namun tidak selalu menyesuaikan dengan jumlah tenaga kerja aktif dan kesiapan teknis mereka. Situasi ini memicu kelelahan kerja, meningkatnya potensi kesalahan manusia, serta ketidaktepatan dalam penggunaan bahan baku. Beban kerja yang melebihi kapasitas wajar menjadi penyebab munculnya tekanan kerja yang berdampak pada kualitas keputusan teknis yang diambil operator secara spontan di lapangan.

Hambatan berikutnya muncul dalam aspek pengendalian mutu. PT. Asnawa Anugerah Utama belum menerapkan sistem pengendalian berbasis proses secara menyeluruh. Pengawasan kualitas dilakukan terutama pada akhir tahapan produksi, yaitu melalui proses inspeksi hasil akhir (end-product inspection), bukan pada titik-titik kritis selama proses berlangsung. Pendekatan ini menyebabkan kesalahan baru teridentifikasi setelah produk selesai, yang mengharuskan dilakukan rework atau bahkan pembuangan total pada produk yang tidak sesuai standar. Imbasnya, efisiensi waktu dan bahan baku langsung tergerus karena tenaga kerja harus mengulang proses, atau perusahaan harus menanggung kerugian akibat produk yang tidak dapat dijual.

Model pengendalian seperti ini menunjukkan bahwa perusahaan masih bersifat reaktif dalam menghadapi penyimpangan produksi. Hal tersebut bertolak belakang dengan pendekatan pengendalian kualitas modern seperti Statistical Process Control (SPC) yang menekankan pada deteksi awal dan pencegahan penyimpangan sebelum mencapai tahap akhir. Kasmuddin, (2022) mengemukakan bahwa perusahaan manufaktur yang mengintegrasikan sistem deteksi proses secara real-time mampu menurunkan tingkat kecacatan hingga 25% dalam satu tahun operasional, dibandingkan dengan perusahaan yang hanya mengandalkan pemeriksaan hasil akhir.

Sistem pelaporan deviasi mutu juga masih berjalan secara verbal atau melalui catatan sederhana di buku log produksi. Tidak ada sistem terpadu yang mencatat tren penyimpangan, waktu kejadian, koreksi yang dilakukan, dan rekomendasi pencegahan lanjutan. Akibatnya, masalah yang sama berpotensi terulang karena tidak adanya dokumentasi sebagai dasar pembelajaran sistemik. Dalam lingkungan produksi yang menuntut kecepatan dan konsistensi, absennya sistem pelaporan digital dan basis data historis menjadi hambatan besar dalam proses perbaikan berkelanjutan (continuous improvement).

Secara umum, hambatan efisiensi produksi yang terjadi di PT. Asnawa Anugerah Utama tidak dapat diurai hanya dengan menambah fasilitas atau mengganti mesin. Permasalahan inti terletak pada kurangnya integrasi antara sistem produksi dengan sistem pelatihan tenaga kerja, minimnya pemanfaatan data sebagai dasar keputusan, serta lemahnya disiplin pengawasan proses. Ketiganya membentuk satu ekosistem kerja yang belum saling menopang, sehingga potensi efisiensi yang seharusnya tercipta dari sinergi antareleman justru terhambat oleh ketidakterhubungan antarstruktur kerja.

Oleh karena itu, diperlukan pembaruan sistem manajemen produksi yang tidak hanya mengandalkan perbaikan fisik, tetapi juga rekonstruksi pendekatan terhadap proses kerja secara menyeluruh. Peningkatan efisiensi hanya dapat terjadi jika perusahaan membangun sistem operasional yang responsif, berbasis data, dan dikelola oleh tenaga kerja yang tidak hanya terampil, tetapi juga memiliki kapasitas analitis dalam membaca gejala teknis di lapangan

Strategi Peningkatan Efisiensi Produksi

Efisiensi produksi tidak muncul sebagai hasil akhir dari kesibukan proses, melainkan

sebagai akibat langsung dari keterpaduan sistem, konsistensi perilaku kerja, serta kecermatan dalam pengelolaan sumber daya yang tersedia. Ketika perusahaan menunjukkan berbagai ketidakteraturan dalam proses produksi, langkah-langkah strategis yang ditetapkan tidak dapat bersifat tambal-sulam, melainkan harus berakar pada transformasi sistemik yang menyentuh seluruh lapisan operasional.

Langkah pertama yang dapat dilakukan ialah memperkuat konsistensi penerapan prosedur operasional standar melalui pengawasan harian yang terstruktur. Prosedur yang sudah dirancang hanya akan berfungsi apabila dijalankan secara menyeluruh dan diawasi secara disiplin. Pengawasan tidak cukup bersifat administratif, tetapi harus membangun budaya kerja yang menjadikan kedisiplinan prosedural sebagai bagian dari etika profesional. Dalam hal ini, peran pemimpin lini produksi menjadi pusat gravitasi bagi stabilitas pelaksanaan sistem operasional. Penguatan supervisi harian harus disertai dengan indikator kinerja yang terukur dan dapat dievaluasi secara berkala.

Langkah kedua mencakup digitalisasi sistem pencatatan dan pelaporan produksi. Penggunaan sistem manual tidak hanya memperlambat aliran informasi, tetapi juga menyulitkan evaluasi kinerja secara historis. Sistem digital berbasis aplikasi sederhana memungkinkan operator mencatat volume produksi, pemakaian bahan baku, waktu henti mesin, serta kendala teknis secara real-time. Data yang terhimpun secara akurat dan cepat membuka ruang bagi pengambilan keputusan yang tidak lagi bersifat reaktif. Integrasi informasi antarbagian, seperti produksi, gudang, dan pemeliharaan mesin, juga dapat dibangun melalui sistem informasi yang saling terhubung. Dengan demikian, keputusan operasional tidak lagi bersandar pada intuisi personal, tetapi bertumpu pada basis data yang terukur.

Langkah ketiga menyoal peningkatan kapasitas teknis sumber daya manusia di lini produksi. Program pelatihan tidak dapat bersifat insidental atau seremonial. Materi pelatihan harus disusun berdasarkan evaluasi terhadap kelemahan teknis yang muncul selama proses produksi berjalan. Pelatihan teknis mengenai pemeliharaan mesin ringan, pemecahan gangguan proses, dan pemanfaatan fitur-fitur teknologi produksi menjadi prioritas dalam membangun ketahanan operasional di tingkat pelaksana. Pelatihan sebaiknya diselenggarakan dalam format mikro, terfokus, dan disertai dengan praktik langsung agar materi yang disampaikan tidak berhenti pada tataran teoritis.

Langkah keempat adalah penerapan sistem pengendalian mutu berbasis proses, bukan hanya hasil. Perusahaan harus menempatkan titik-titik pengendalian pada tahapan kritis produksi, bukan menunggu produk selesai untuk diperiksa. Model pengendalian ini memungkinkan deteksi kesalahan sejak awal sehingga pemborosan akibat rework dapat ditekan. Setiap operator harus diberi pemahaman mengenai standar mutu yang diharapkan serta indikator deviasi yang perlu diwaspadai. Selain itu, laporan penyimpangan mutu harus dicatat dalam sistem yang dapat ditelusuri kembali agar setiap permasalahan memiliki jejak yang dapat digunakan sebagai dasar untuk pencegahan pada siklus produksi berikutnya.

Langkah kelima menitikberatkan pada pengelolaan persediaan yang lebih adaptif dan efisien. Penumpukan bahan baku di gudang tanpa perencanaan berbasis permintaan nyata tidak hanya menyita ruang penyimpanan, tetapi juga meningkatkan potensi kehilangan kualitas bahan dan pemborosan logistik. Oleh karena itu, sistem manajemen persediaan berbasis kebutuhan riil produksi harian perlu diterapkan. Perusahaan dapat menggunakan pendekatan pengadaan bahan baku yang terencana dengan volume minimum yang tetap menjamin kesinambungan produksi. Di samping itu, pemetaan alur keluar-masuk bahan baku dan produk jadi harus diperbarui dalam sistem digital sehingga informasi ketersediaan selalu akurat dan terkini.

KESIMPULAN

Produksi yang efisien tidak semata-mata ditentukan oleh kecepatan alur kerja atau volume hasil akhir, melainkan oleh tingkat keterpaduan antara rancangan operasional, perilaku kerja harian, dan kemampuan organisasi dalam menjaga ketertiban proses secara konsisten. Penelitian ini menunjukkan bahwa PT. Asnawa Anugerah Utama telah memiliki fondasi manajerial dalam bentuk dokumen SOP, peralatan produksi yang memadai, dan struktur kerja yang tersusun, namun belum berhasil mengintegrasikan seluruh elemen tersebut dalam sistem kerja yang berjalan secara stabil dan terukur.

Penerapan manajemen operasional di perusahaan masih menghadapi kendala mendasar pada level pelaksanaan. Ketidakkonsistenan dalam menjalankan prosedur, lemahnya pengawasan harian, dan pola komunikasi antarbagian yang kurang terstruktur menjadi faktor-faktor penghambat tercapainya efisiensi kerja. Hambatan lain muncul dalam bentuk keterbatasan kapasitas teknis sumber daya manusia, absennya sistem pengendalian mutu berbasis proses, serta penggunaan sistem pencatatan manual yang menghambat aliran informasi secara real-time.

Situasi ini memperlihatkan bahwa efisiensi tidak dapat dibangun melalui satu dimensi solusi, melainkan memerlukan perubahan sistemik yang mencakup dimensi teknis, struktural, dan perilaku kerja. Temuan ini memperkuat pandangan bahwa efisiensi produksi hanya dapat dicapai ketika perusahaan membangun suatu mekanisme yang mampu membaca, mengendalikan, dan menyesuaikan setiap variabel produksi secara dinamis. Dengan kata lain, sistem yang efisien lahir dari kemampuan perusahaan dalam menciptakan keseimbangan antara aturan formal, kesiapan teknis pelaku produksi, dan fleksibilitas pengambilan keputusan berbasis data.

Esensi utama dari temuan ini terletak pada kebutuhan akan pergeseran orientasi manajerial dari model reaktif menuju model responsif dan proaktif. Perusahaan harus mampu membangun sistem yang tidak hanya menanggapi deviasi setelah terjadi, tetapi juga mengenali potensi deviasi sejak awal dan merancang intervensi yang tepat. Di sinilah pentingnya digitalisasi, evaluasi kinerja berbasis indikator, serta peningkatan kapasitas teknis yang berkelanjutan. Ketika seluruh elemen tersebut terhubung dalam sistem yang terukur, efisiensi tidak lagi menjadi upaya sesaat, melainkan menjadi budaya kerja yang tumbuh dan berakar dalam ritme operasional perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Agustyn, V. P., Saputra, R., & Ningrum, D. A. (2023). Analisis Manajemen Operasional Perusahaan Multinas. *Jurnal Managemen Ekonomi Dan Bisnis (JMEB)*, 2(2), 60–72.
- Dahlan, A., Leksono, E. B., & Fathoni, M. Z. (2021). IDENTIFIKASI DAN ANALISIS RISIKO OPERASIONAL PADA DIVISI PRODUKSI PERUSAHAAN VULKANISIR BAN MENGGUNAKAN METODE RISK MANAGEMENT DENGAN PENDEKATAN FMEA DAN FTA. *JUSTI (Jurnal Sistem Dan Teknik Industri)*, 2(1). <https://doi.org/10.30587/justicb.v2i1.3183>
- Faeni, D. P., Ramadhani, D., Septyad, F. P., Maulana, I. P., Nurgionoa, R., & Rahayu, R. A. (2024). Analisis manajemen operasional sumber daya dan proses produksi (studi kasus pada pt. Indofood) Dewi. *Jurnal Penelitian Dan Pengkajian Ilmiah*, 1(7), 305–316.
- Fendy Cuandra, Andrew, Azizul Syukriansyah, Rensia Ester, Thomas Eddison, & Yuyu Enjelica. (2023). PENERAPAN MANAJEMEN OPERASIONAL PADA PERUSAHAAN MANUFAKTUR PT CMP DI KOTA BATAM. *Jurnal Cakrawala Ilmiah*, 2(8). <https://doi.org/10.53625/jcijurnalcakrawalailmiah.v2i8.5513>
- Hasan, G., Benny, B., Ester, L., Enjelica, E., Fionna, F., Melsen, F., & Iman, R. I. (2023). Analisa Pemasaran Digital, Manajemen Operasional dan Manajemen Hubungan Pelanggan PT. Panasonic Manufacturing Indonesia. *Jurnal Minfo Polgan*, 12(1). <https://doi.org/10.33395/jmp.v12i1.12460>

- Hasibuan, A., Hasibuan, N. F., & Ritonga, R. P. (2025). Optimalisasi manajemen operasional dalam meningkatkan efisiensi produksi di industri manufaktur. 1, 269–275.
- Inyo, N., & Githii, W. (2022). Quality Management, Customer Inputs and Operational Complexity in Knowledge-Based Service Operations. *Journal of Service Science and Management*, 15(03). <https://doi.org/10.4236/jssm.2022.153014>
- Kasmuddin, K. (2022). Analisis Penerapan Manajemen Biaya Produksi Dalam Meningkatkan Efisiensi Biaya Pada Pt. Kutai Energi Di Kabupaten Kutai Kartanegara. *Jurnal Administrasi Bisnis FISIPOL UNMUL*, 10(4), 302. <https://doi.org/10.54144/jadbis.v10i4.9023>
- Keanu, M. C. (2025). Analisis Manajemen Operasional PT Unilever dalam Meningkatkan Efisiensi Produksi dan Distribusi. *Jurnal Pendidikan Tambusai*, 9(1), 213–219.
- M. Pardede, P. (2005). *Manajemen Operasi dan Produksi; Teori-Model-Kebijakan* (Issue September). https://books.google.com/books?hl=en&lr=&id=4RD9EAAAQBAJ&oi=fnd&pg=PA46&dq=tantangan+kompatibilitas+rekam+medis+elektronik&ots=alydBWiaP0&sig=a06YAApbblP720DEuaq_AgFjBrQ
- Marcella, D., Novendy, L., Vincent, V., & Cuandra, F. (2022). Implementasi Manajemen Operasional Terhadap Penyelesaian Masalah di Pt. Toyota Motor Manufacturing Indonesia. *Jurnal Ilmiah Ekonomi Global Masa Kini*, 13(2), 115–124. <https://doi.org/10.36982/jiegmk.v13i2.2566>
- Mariani Mariani. (2022). Manajemen Operasional Pada Proses Produksi Perusahaan. *OPTIMAL Jurnal Ekonomi Dan Manajemen*, 2(1), 95–108. <https://doi.org/10.55606/optimal.v2i1.1362>
- Marichicha Puicha L. Sianturi. (2024). Penerapan Manajemen Operasional dalam Peningkatan Sumber Daya Manusia pada Perusahaan. *Jurnal Publikasi Ilmu Manajemen*, 3(4), 36–43. <https://doi.org/10.55606/jupiman.v3i4.4481>
- Muhammad, R. (2024). Analisis Dampak Manajemen Operasi Terhadap Kinerja Perusahaan. *Jurnal Riset Ilmu Manajemen Dan Kewirausahaan*, 2(6), 106–111.
- Pratiwi, D. E. (2022). Sistem Manajemen Operasional Pada Perusahaan Manufaktur CV. Kemasindo Cemerlang Dalam Meningkatkan Kualitas Produksi. *AOSCM: Articles on Operations and Supply Chain Management*, 1(1), 1–25.