

Strategi Pengembangan Bisnis RINjeans melalui Implementasi SOP, Quality Control, dan Branding untuk Meningkatkan Daya Saing

Juanda Adam Zulfan^{1*}, Dinda Prasischa Rana¹, Mochammad Eric Suryakencana Wibowo¹,

Puji Aris Purwatiningsih¹, Elia Resha Fatmawati¹

¹Universitas Dian Nuswantoro, Fakultas Ekonomi dan Bisnis

*Corresponding Author Email: 211202107088@mhs.dinus.ac.id

Received: 15 Juni 2026. Revised: 23 Juni 2026 Accepted: 28 Juli 2026

ABSTRACT

This study aims to improve the competitiveness of RINjeans Micro, Small, and Medium Enterprise (MSME) through strengthening human resource (HR) competencies, improving production quality, and developing marketing and branding strategies. The study employed a qualitative method with a case study approach conducted at RINjeans MSME in Pekalongan Regency. Data were collected through observation, interviews, and documentation to identify problems in the production and marketing processes. The results indicate that the production process already follows a clear workflow; however, it is not supported by documented Standard Operating Procedures (SOPs) and a standardized quality control system. Consequently, several problems were identified, including inconsistent stitching quality, product color discrepancies, lengthy pattern-making processes, and production equipment issues. In addition, the brand identity and promotional content used in digital marketing have not yet been presented consistently. Based on these findings, the study produced four main outputs: Production Standard Operating Procedures (SOP), a Quality Control (QC) Checklist, a Branding Kit, and Promotional Content. These outputs are expected to serve as practical guidelines for workers, reduce the potential for human error, improve product quality consistency, strengthen brand identity, and enhance the effectiveness of digital marketing, thereby increasing the long-term competitiveness of RINjeans MSM.

Keywords: human resource competency, production standard operating procedure, quality control, branding, marketing

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk meningkatkan daya saing UMKM RINjeans melalui penguatan kompetensi sumber daya manusia (SDM), peningkatan kualitas proses produksi, serta pengembangan strategi pemasaran. Penelitian ini menggunakan metode kualitatif dengan pendekatan studi kasus yang dilakukan di UMKM RINjeans, Kabupaten Pekalongan. Pengumpulan data dengan melalui observasi, wawancara dengan 5 informan di beberapa bidang produksi, dan dokumentasi untuk mengidentifikasi permasalahan pada proses produksi dan pemasaran. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa proses produksi telah memiliki alur kerja yang jelas, namun belum didukung oleh standar operasional prosedur (SOP) dan sistem quality control yang terdokumentasi sehingga masih ditemukan kendala berupa ketidakkonsistenan hasil jahitan, ketidaksesuaian warna produk, lamanya proses pembuatan pola, serta gangguan pada peralatan produksi. Selain itu, identitas merek dan konten promosi yang digunakan dalam pemasaran digital belum memiliki konsep yang konsisten. Berdasarkan temuan tersebut, penelitian menghasilkan empat luaran utama, yaitu SOP Produksi, Checklist Quality Control (QC), Branding Kit, dan Konten Promosi. Luaran tersebut diharapkan mampu menjadi pedoman kerja bagi para tenaga kerja, mengurangi potensi human error, meningkatkan konsistensi kualitas produk, memperkuat identitas merek, serta mendukung efektivitas pemasaran digital sehingga dapat meningkatkan daya saing UMKM RINjeans secara berkelanjutan.

Kata kunci: Kompetensi SDM, SOP Produksi, Quality Control, Branding, Pemasaran



This work is licensed under a [Creative Commons Attribution 4.0 International License](https://creativecommons.org/licenses/by-sa/4.0/).

PENDAHULUAN

Salah satu penggerak utama ekonomi kreatif Indonesia ialah industri tekstil dan fashion, yang krusial. Produk jeans telah lama menjadi simbol gaya hidup modern dan telah menjadi populer di banyak orang, dari anak muda hingga dewasa. Industri denim mencakup berbagai langkah produksi, mulai dari pengolahan bahan baku, penjahitan, pembuatan lubang kancing, pencucian, penyetrikaan, packing, dan pengemasan. Produk-produk ini kemudian disimpan di gudang produk jadi sebelum dikirim ke pasar domestik dan internasional (Sipho et al., 2025).

Pertumbuhan ekonomi pada era global ini sangat pesat terutama pada produk fashion. Salah satunya ialah produk denim jeans yang secara global di perkirakan memperoleh nilai pasar sebesar US\$ 102,69 Milyar pada tahun 2022 dan diperkirakan akan mengakumulasi nilai pasar sebesar US\$ 152 Milyar dengan mencatat CAGR sebesar 4% dalam periode perkiraan 2002 hingga 2032. Peningkatan permintaan berbagai jenis denim dari generasi Z sampai dengan millennial diperkirakan akan mendorong pertumbuhan pasar. Selain itu, persaingan di antara UMKM Indonesia semakin ketat seiring dengan kemajuan teknologi yang canggih dan merata.

Hal ini mendorong UMKM untuk menggunakan platform digital dan e-commerce guna memperluas jangkauan pasar mereka serta mengadopsi teknologi dan inovasi terbaru (Chrisnathaniel et al., 2020). RINjeans ialah salah satu UMKM yang bergerak dalam pembuatan celana dari bahan jeans yang berasal dari Pekalongan, Jawa tengah. RINjeans juga berdiri di awal tahun 2025 dan saat ini memproduksi celana jeans perempuan berupa celana kulot. Dalam proses produksinya, RINjeans menggunakan tenaga kerja dengan sistem harian dan mingguan yang terbagi dalam beberapa tahapan produksi.

Saat ini, RINjeans hanya memasarkan produk secara online melalui platform shopee, tiktok, dan lazada karena kurangnya pengetahuan tentang pemasaran secara offline. Kualitas menjadi faktor penting dalam menentukan seberapa puas pelanggan setelah membeli dan menggunakan produk, karena produk yang berkualitas tinggi dapat memenuhi keinginan dan kebutuhan pelanggan (Purwatiningsih & Pamungkas, 2022). Oleh karena itu, krusial bagi perusahaan guna terus membuat produk berkualitas tinggi agar dapat bersaing dengan perusahaan lain dalam hal kepuasan pelanggan (Herlina et al., 2021).

Dalam pelaksanaannya, proses produksi seringkali menghadapi berbagai permasalahan yang dapat memengaruhi, kelancaran, kualitas produk, dan efisiensi operasional. Permasalahan yang dihadapi RINjeans masih ditemukan pada beberapa aspek proses produksi. Seperti masalah pada proses penjahitan yaitu dimana kualitas jahitan yang kurang maksimal, serta pada proses pencucian dan pewarnaan terkadang mengalami perbedaan warna dan mengalami robekan pada



saat proses tersebut. Kendala juga ditemukan pada tahap quality control dan packing, di mana beberapa produk masih dikirim dalam kondisi kurang layak atau tidak sesuai pesanan pelanggan.

Berbagai permasalahan tersebut menunjukkan bahwa proses produksi dan pengendalian kualitas masih perlu ditingkatkan agar kualitas produk yang dihalkan bisa lebih konsisten. Selain permasalahan produksi, RINjeans juga menghadapi tantangan dalam pengelolaan sumber daya manusia dan pengembangan pemasaran. Belum adanya standar kerja yang terdokumentasi menyebabkan proses produksi kurang konsisten, sedangkan upaya branding dan promosi masih perlu dikembangkan agar mampu meningkatkan daya tarik produk di tengah persaingan industri fashion yang semakin kompetitif.

Menurut Daniele et al. (2024) penerapan sistem manajemen kualitas yang terintegrasi dapat membantu perusahaan meningkatkan kualitas proses dan produk sehingga mampu memperkuat daya saing usaha. Peningkatan kapasitas SDM diperlukan karena proses produksi pada UMKM pakaian masih sangat bergantung pada keterampilan tenaga kerja dalam menghasilkan produk yang berkualitas (Purwatiningsih, Aris Puji, Setyahuni, 2025). Hal ini sejalan dengan penelitian yang dilakukan oleh Azizah et al. (2024) yang meneliti tentang pengembangan produk celana jeans dengan variable preferensi konsumen. Hasil dari riset tersebut menyatakan bahwa preferensi konsumen berdampak positif tidak signifikan terhadap produk celana jeans (Chavez-escobedo et al., 2026). Hal ini sesuai dengan permasalahan yang menunjukkan bahwa RINjeans masih menghadapi tantangan dalam mengembangkan bisnisnya, baik pada aspek produksi, pengendalian kualitas, sumber daya, maupun pemasaran.

Permasalahan tersebut berdampak pada munculnya keluhan pelanggan pada platform e-commerce seperti Shopee berupa ketidaksesuaian warna produk, kualitas produk yang kurang memuaskan, hingga kondisi produk yang kotor saat diterima pelanggan. Oleh karena itu, diperlukan upaya pengembangan bisnis RINjeans melalui peningkatan kapasitas SDM, pengendalian kualitas produk, penyusunan Standar Operasional Prosedur (SOP) produksi dan pengiriman barang, serta pengembangan strategi pemasaran (Pamuncak et al., 2026). Penyusunan SOP diperlukan agar proses kerja dapat berjalan lebih terstruktur, konsisten, dan efisien melalui pengelolaan bisnis yang baik (Huy, 2026).

Penelitian ini sangat penting karena dalam penelitian yang kita lalui pada tahapan alur produksi masih dilakukan secara konvensional, belum terdapat SOP, QC (*Quality Control*) pada proses produksi yang berguna untuk pengembangan produk, selain itu tahapan alur produksi ini penting karena mempengaruhi kualitas pada produk yang dihasilkan, yang bertujuan untuk pemasaran produk seperti Konten Promosi dan Branding kita lebih optimal.



METODE PELAKSANAAN

Kegiatan Pengabdian kepada Masyarakat (PKM) menggunakan metode penelitian kualitatif dengan pendekatan studi kasus (case study). Berdasarkan metode yang digunakan, pendekatan yang diambil peneliti dalam Kegiatan Pengabdian kepada Masyarakat (PKM) menggunakan pendekatan studi kasus (case study), dengan jenis instrumental case bussines dimana pendekatan ini ialah salah satu jenis riset yang dapat menjawab beberapa issue dan objek akan suatu fenomena terutama didalam cabang ilmu sosial, dan metode pengumpulan data digunakan melalui wawancara dan observasi secara langsung.

Kegiatan Pengabdian Kepada Masyarakat (PKM) ini difokuskan pada peningkatan kualitas produksi melalui penguatan SDM, penerapan SOP, quality control, serta strategi pemasaran pada UMKM RINjeans. Penelitian ini juga mengarah pada implementasi solusi sederhana berupa pelatihan SDM sederhana terkait proses produksi dan quality control, serta penerapan checklist pengecekan produk sebelum packing agar kualitas produk lebih konsisten dan mengurangi kesalahan produksi. Peneliti menggunakan berbagai metode untuk mengumpulkan data untuk Kegiatan Pengabdian Kepada Masyarakat (PKM) , yaitu :

1. Observasi dilakukan secara langsung pada proses produksi RINjeans mulai dari pengadaan bahan baku, penjahitan, pencucian, finishing, hingga quality control guna mengidentifikasi permasalahan produksi serta menentukan Solusi sederhana yang dapat diterapkan pada proses kerja.
2. Wawancara digunakan sebagai teknik pengumpulan data jika peneliti ingin melakukan studi pendahuluan guna menemukan permasalahan yang harus diteliti, serta juga apabila peneliti ingin mengetahui hal-hal dari responden yang lebih mendalam (Sahbuki Ritonga, 2023). Wawancara ini dilakukan dengan cara mengambil beberapa informasi dan sample dari masing-masing bidang tahapan produksi, ada 5 informan yang dilakukan wawancara, yaitu : proses pemotongan jeans 1 informan, proses penjahitan 1 informan, pencucian atau pewarnaan 1 informan, penggosokan 1 informan, Finishing 1 informan. Sedangkan teknik dalam pemilihan informan dilakukan dengan cara mengambil 1 informan seperti perwakilan dari masing-masing bidang produksi. Ada beberapa pertanyaan yang sudah dikumpulkan dari beberapa informan dan pertanyaan-pertanyaan ini sudah diselaraskan dari beberapa peneliti terdahulu, yang meliputi :
 - Proses Pemotongan , pertanyaan ini diselaraskan dengan pertanyaan milik (Budiartami & Wijaya et al., 2019) dalam penelitiannya yang berjudul “Analisis Pengendalian Proses Produksi Untuk Meningkatkan Kualitas Produksi PD CV Cok Konveksi Di Denpasar”, yaitu : Dalam pembuatan produk jeans pastinya melalui pemotongan terlebih dahulu



sebelum menjadi produk jadi, lalu desain model seperti apa yang dibuat oleh bapak dalam pemotongan bahan dan apakah desain tersebut mengikuti perkembangan trend atau memiliki desain sendiri? Dan adakah kendala dalam pemotongan bahan seperti cuttingan bahan tidak pas atau tidak sesuai?

- Proses Penjahitan , pertanyaan ini diselaraskan dengan pertanyaan milik (Budiartami & Wijaya et al., 2019) yaitu : Setelah bahan dipotong pastinya akan melalui proses penjahitan bahan menjadi celana jeans, dan pada saat proses penjahitan apakah bapak mengalami kendala dalam proses ini? Seperti apa kendala yang sering bapak alami pada saat proses penjahitan ini ? apakah di temukan hasil celana jeansnya jahitannya tidak rata atau tidak rapih dan juga jahitan tidak kuat sehingga sobek?
 - Proses Pencucian dan Pewarnaan, Hal ini sudah diselaraskan dengan pertanyaan milik (Budiartami & Wijaya et al., 2019), yaitu : Setelah melewati tahap penjahitan proses berikutnya ialah pencucian, pada saat proses pencucian adakah masalah yang dialami bapak? Seperti warnanya tidak sesuai atau tidak merata dan bagaimana proses pencucian pada produk jeans? Mengapa perlu proses pencucian ?
 - Penggosokan, Pertanyaan ini telah disesuaikan dengan penelitian (Nashrulhielmy et al., 2016) yang berjudul “Analisis Pengendalian Kualitas Pada Proses Produksi Menggunakan Metode FMEA Guna Meminimalkan Produk Cacat (Studi Kasus: CV. Garmino Sejahtera)” yaitu : Setelah memasuki tahap penucian katanya produk jeans itu harus melalui proses penyetrikaan, dan apakah proses penyetrikaan ini penting agar celana tetap rapih pada saat ke proses finishing? Serta adakah kendala yang terjadi pada saat penyetrikaan ini?
 - Finishing, Hal ini sudah diselaraskan dengan pertanyaan pada penelitian (Nashrulhielmy et al., 2016), yaitu : Setelah ada proses penyetrikaan produk akan masuk ke proses finishing atau dimaksud ialah hasil akhir dari sebuah produk yang bapak buat lalu apakah hasil dari produk bapak ini juga ditemukan kendala pada produk jeans? Dan kendala seperti apakah yang sering terjadi?
3. Dokumentasi ialah catatan peristiwa yang telah berlalu, studi dokumen melengkapi penggunaan metode observasi dan wawancara dalam riset kualitatif (Ariyanti et al., 2022).



PEMBAHASAN

UMKM RINjeans ini merupakan usaha fashion yang bergerak di bidang penjualan celana jeans dan telah beroperasi sejak 2025 di wilayah Kedungpatengwu, Kecamatan Kedungwuni Kabupaten Pekalongan. Usaha ini dikelola mandiri oleh pemilik dengan dibantu dua puluh enam orang *stake holder* serta mempunyai 9 jam kerja dari jam 08.00 – 17.00. Sebelum kegiatan pengabdian dilaksanakan, pengelolaan SDM pada UMKM ini masih bersifat konvensional, ditandai dengan belum adanya sistem QC (*Quality Control*) yang jelas dan ketiadaan SOP tertulis sebagai pedoman kerja karyawan. Selain itu, alur produksi mempengaruhi kualitas produk agar strategi pemasaran yang kurang optimal di platform *ecomers* seperti pembuatan konten promosi dan branding KIT berkembang lebih baik.

Temuan tersebut sejalan dengan teori manajemen SDM yang menyatakan bahwa pengelolaan sumber daya manusia yang efektif memerlukan pembagian kerja, standar kerja, serta pengembangan kompetensi agar proses operasional berjalan secara konsisten dan efisiensi (Paroli, 2025; Pribadi et al., 2026). Selain itu, Soeltanong & Sasongko (2021) menjelaskan bahwa *Quality Control* merupakan proses membandingkan kualitas produk dengan standar yang telah ditetapkan untuk meminimalkan penyimpangan selama proses produksi. Dengan belum adanya SOP dan sistem QC yang terdokumentasi di RINjeans, maka proses pengendalian kualitas belum dapat dilakukan secara optimal sehingga risiko ketidaksesuaian kualitas produk masih cukup tinggi.

Hasil penelitian ini juga didukung oleh penelitian terdahulu. Budiartami et al. (2019) menyatakan bahwa pengendalian proses produksi berperan dalam mengoptimalkan kualitas produk, sehingga penerapan pengendalian kualitas menjadi faktor penting dalam menjaga mutu hasil produksi. Temuan ini juga sejalan dengan penelitian Abidin et al. (2020) yang menunjukkan bahwa pengukuran keterkendalian kualitas menggunakan metode *Six Sigma* mampu membantu mengidentifikasi penyimpangan kualitas pada produk celana jeans. Selain itu, penelitian Sipho et al. (2025) menunjukkan bahwa pengelolaan rantai pasok dan proses produksi yang terukur melalui metode SCOR dapat mendukung efektifitas proses produksi. Dari sisi pengembangan usaha, hasil penelitian ini juga sejalan dengan Faizah et al. (2023) yang menyatakan bahwa keberhasilan strategi pemasaran dipengaruhi oleh kemampuan usaha dalam menerapkan strategi yang tepat untuk meningkatkan daya saing. Oleh karena itu, penyusunan SOP produksi, penerapan QC Checklist, serta pengembangan branding kit dan konten promosi pada UMKM RINjeans menjadi solusi yang saling mendukung dalam meningkatkan kualitas produk sekaligus memperkuat strategi pengembangan bisnis.

Kegiatan Pengabdian Kepada Masyarakat ini memiliki temuan atau output saat setelah wawancara terkait tahapan proses produksi untuk pengembangan produk guna meningkatkan daya



saing produk yaitu sistem QC, SOP, Konten Promosi dan Branding KIT. Berikut dokumentasi kegiatan wawancara :



Gambar 1. Kegiatan wawancara proses pemotongan

Dokumentasi kegiatan wawancara proses pemotongan untuk mengetahui persiapan sebelum pemotongan, kendala dan solusi, dan jumlah hasil kerja seharinya.



Gambar 2. Kegiatan wawancara penjahit

Dokumentasi kegiatan wawancara proses penjahitan untuk mengetahui persiapan sebelum penjahitan, kendala dan solusi, dan jumlah hasil kerja seharinya.



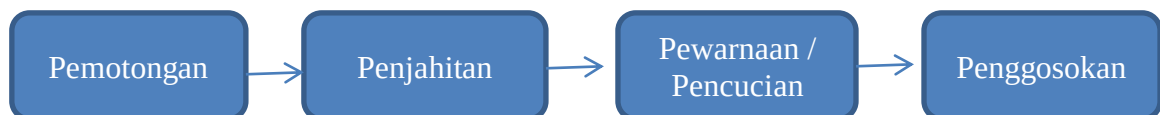
Gambar 3. Kegiatan wawancara proses pencucian

Dokumentasi kegiatan wawancara proses pencucian untuk mengetahui persiapan sebelum pencucian, kendala dan solusi, dan jumlah hasil kerja seharusnya.



Gambar 4. Kegiatan wawancara proses penggosokan

Dokumentasi kegiatan wawancara proses penggosokan untuk mengetahui persiapan sebelum menggosok, kendala dan solusi, dan jumlah hasil kerja seharusnya.



Karyawan menunjukkan bahwa bagian produksi telah memahami tugas dan tanggung jawab Hasil wawancara dengan masing-masing. Pada bagian pemotongan, kendala utama terletak pada pembuatan pola yang masih membutuhkan waktu cukup lama sehingga memperlambat proses pemotogan kain. bagian penjahitan, pekerja menjelaskan bahwa masih sering ditemukan hasil jahitan yang kurang rapi atau mengalami jahitan jebol. Pada proses pencucian atau pewarnaan, kendala lebih banyak dipengaruhi oleh kondisi mesin dan pasokan listrik. Sedangkan pada tahap penggosokan, kendala yang sering terjadi adalah gangguan pada peralatan kerja.

Dengan adanya temuan dan output dari penelitian ini berupa SOP produk dan QC (*Quality Control*). Dapat memudahkan para pekerja dalam proses produksi sehingga pengembangan produk guna peningkatan daya saing bisa berjalan dengan lancar dan strategi promosi seperti Konten Promosi dan Branding KIT dapat optimal. Dalam mengimplementasikan program SOP dan QC (*Quality Control*), kita perlu melewati proses wawancara agar tau permasalahan dalam proses produksi dan mengetahui solusi dari permasalahan. Berikut beberapa hasil program SOP dan QC setelah proses wawancara.

Tabel 1. SOP Produksi

No.	Tahapan	Pelaksana SOP	Prosedur
1.	Persiapan dan Pemeriksaan Bahan	Pemotongan	Memeriksa kondisi bahan jeans sebelum proses pemotongan dilakukan untuk memastikan bahan tidak memiliki cacat yang dapat memengaruhi hasil produksi. Bahan kemudian disesuaikan dengan kebutuhan produk dan pola ukuran yang telah ditentukan.
2.	Penyesuaian Pola dan Ukuran	Pemotongan	Menyiapkan pola sesuai ukuran produk yang diproduksi, yaitu S, M, L, XL, XXL, XXXL, XXXXL, dan XXXXXL. Pengukuran dilakukan pada bagian yang telah ditentukan, yaitu lingkaran pinggang, lingkaran paha, panjang, dan lingkaran bawah, kemudian hasil pengukuran dicocokkan dengan standar ukuran masing-masing size. Hasil pengukuran dicatat untuk memastikan ukuran bahan/pola sesuai dengan standar sebelum proses pemotongan dilakukan. Apabila ditemukan ukuran yang tidak sesuai, dilakukan pemeriksaan dan penyesuaian terlebih dahulu sebelum bahan dipotong. Catatan: Standar ukuran produk yang digunakan telah memperhitungkan penyusutan sebesar 3 cm • S: Pinggang 108 cm Paha 65 cm Panjang 99 cm Bawah 47 cm • M: Pinggang 112 cm Paha 66 cm Panjang 101 cm Bawah 51 cm • L: Pinggang 116 cm Paha 68 cm Panjang 101 cm Bawah 52 cm • XL: Pinggang 118 cm Paha 70 cm Panjang 101 cm Bawah 54 cm • XXL: Pinggang 122 cm Paha 72 cm Panjang 101 cm Bawah 56 cm • XXXL: Pinggang 125 cm Paha 73 cm Panjang 101 cm Bawah 58 cm • XXXXL: Pinggang 127 cm Paha 74 cm Panjang 101 cm Bawah 59 cm • XXXXXL: Pinggang 130 cm Paha 76 cm Panjang 101 cm Bawah 51 cm
3.	Pemotongan Bahan	Pemotongan	Memotong bahan mengikuti pola yang telah ditentukan dengan memastikan bentuk dan ukuran setiap bagian sesuai dengan pola. Hasil potongan kemudian diperiksa dan dikelompokkan berdasarkan ukuran serta bagian produk agar tidak tertukar saat memasuki proses penjahitan.
4.	Perakitan dan Penyambungan	Penjahitan	Menyatukan bagian-bagian bahan hasil pemotongan sesuai pola dan desain produk.



	Bahan		Setiap bagian dijahit sesuai urutan pengerjaan dengan memastikan sambungan antarbagian tepat dan tidak terdapat bagian yang terlewat.
5.	Pemeriksaan Kerapian Jahitan	Penjahitan	Memeriksa hasil jahitan untuk memastikan jahitan kuat, rapi, tidak terlewat, dan tidak terdapat benang berlebih yang dapat memengaruhi tampilan produk. Apabila ditemukan jahitan yang kurang sesuai, dilakukan perbaikan sebelum produk diteruskan ke tahapan berikutnya.
6.	Pencucian Produk	Pencucian dan Pewarnaan	Melakukan proses pencucian sesuai dengan karakteristik dan kebutuhan produk. Proses dilakukan dengan memperhatikan kondisi bahan agar tidak mengalami kerusakan serta menghasilkan tingkat kebersihan dan tampilan yang sesuai dengan standar produk.
7.	Pewarnaan dan Pemeriksaan Warna	Pencucian dan Pewarnaan	Melakukan proses pewarnaan sesuai dengan standar warna yang telah ditentukan. Setelah proses selesai, produk diperiksa untuk memastikan warna merata dan sesuai dengan karakteristik produk serta tidak terdapat perbedaan warna yang terlalu mencolok antar bagian.
8.	Penggosokan dan Pembentukan Tampilan Produk	Penggosokan	proses penggosokan pada bagian produk sesuai dengan desain dan karakteristik jeans yang ditentukan. Penggosokan dilakukan secara hati-hati untuk menghasilkan tampilan yang sesuai tanpa menyebabkan bahan menjadi terlalu tipis, rusak, atau berlubang pada bagian yang tidak seharusnya.
9.	Perapian Produk	Finishing	Melakukan perapian akhir terhadap produk dengan memeriksa dan membersihkan sisa benang, merapikan bagian jahitan, serta memastikan tidak terdapat kotoran atau bagian produk yang belum selesai dikerjakan. Produk yang telah dirapikan kemudian dipisahkan untuk pemeriksaan Quality Control.
10.	Pemeriksaan Kualitas Akhir	Quality Control	Melakukan pemeriksaan akhir terhadap produk sebelum memasuki tahap packing. Pemeriksaan meliputi kualitas jahitan, kesesuaian ukuran, warna, kondisi bahan, kebersihan, dan kerapian finishing. Produk yang ditemukan cacat atau tidak memenuhi standar dipisahkan untuk diperbaiki, sedangkan produk yang memenuhi standar dinyatakan lolos QC dan dapat dilanjutkan ke tahap packing.

Gambar 5. Infografis SOP Produksi



Sumber: Data Primer 2026

Tabel 2. SOP Packing dan Pengiriman

No.	Tahapan	Pelaksana SOP	Prosedur
1.	Penerimaan Data Pesanan	Admin Marketplace	1) Periksa pesanan yang masuk pada marketplace. 2) Catat atau cetak informasi pesanan. 3) Periksa model, ukuran, warna, dan jumlah produk. 4) Pastikan seluruh informasi pesanan terbaca dengan jelas sebelum diteruskan ke bagian packing.
2.	Pencatatan dan Persiapan Pesanan	Admin Marketplace	1) Kelompokkan data pesanan yang akan diproses. 2) Siapkan informasi model, ukuran, warna, dan jumlah sebagai acuan pengambilan produk. 3) Serahkan atau informasikan data tersebut kepada bagian packing/finishing. 4) Pastikan tidak ada informasi pesanan yang terlewat.
3.	Pengambilan Produk	Packing / Finishing	1) Ambil produk berdasarkan data pesanan. 2) Periksa model produk yang diambil. 3) Periksa ukuran dan warna produk. 4) Sesuaikan jumlah

			produk dengan jumlah pada pesanan. 5) Letakkan produk yang telah sesuai pada area packing.
4.	Pemeriksaan Kondisi Produk	Packing / Finishing	1) Periksa kondisi fisik produk sebelum dikemas. 2) Periksa kebersihan produk. 3) Periksa sisa benang dan kerapian finishing. 4) Periksa apakah terdapat noda, kerusakan, atau bagian yang belum selesai. 5) Pisahkan produk yang bermasalah dan jangan lanjutkan ke proses packing sebelum diperbaiki.
5.	Pemeriksaan Kualitas Akhir	Quality Control	1) Periksa kembali produk yang telah disiapkan. 2) Periksa jahitan, ukuran, warna, kondisi bahan, kebersihan, dan finishing. 3) Cocokkan produk dengan standar kualitas. 4) Pisahkan produk yang tidak memenuhi standar. 5) Nyatakan produk lolos apabila seluruh bagian telah sesuai.
6.	Pemeriksaan Kesesuaian Produk dengan Pesanan	Quality Control	1) Ambil data pesanan sebagai acuan pemeriksaan. 2) Cocokkan model produk dengan pesanan. 3) Cocokkan ukuran dan warna. 4) Hitung kembali jumlah produk. 5) Apabila terdapat ketidaksesuaian, kembalikan produk kepada bagian terkait untuk diperbaiki atau diganti sebelum packing dilakukan.
7.	Pengemasan Produk	Packing dan Finishing	1) Siapkan kemasan yang akan digunakan. 2) Lipat produk dengan rapi. 3) Masukkan produk ke dalam kemasan. 4) Pastikan produk dalam kondisi bersih dan tidak rusak selama proses pengemasan. 5) Tutup kemasan setelah seluruh isi dipastikan sesuai.
8.	Verifikasi Produk Sebelum Ditutup	Packing / Finishing, dan Admin Marketplace	1) Periksa kembali paket yang telah dikemas. 2) Cocokkan label/data pengiriman dengan pesanan pelanggan. 3) Pastikan model, ukuran, warna, dan jumlah sesuai. 4) Periksa kondisi kemasan agar tidak terbuka atau rusak. 5) Lakukan perbaikan apabila ditemukan ketidaksesuaian sebelum paket diserahkan untuk pengiriman.
9.	Dokumentasi dan Pencatatan QC	Quality Control	1) Foto produk atau paket yang telah dinyatakan lolos pemeriksaan. 2) Catat hasil pemeriksaan pada QC Checklist. 3) Pastikan hasil pemeriksaan menunjukkan bahwa produk telah memenuhi standar. 4) Simpan dokumentasi sebagai bukti pemeriksaan sebelum produk dikirim.
10.	Penyerahan Paket untuk Pengiriman	Packing / Finishing	1) Pastikan paket telah lolos pemeriksaan dan dokumentasi QC. 2) Pastikan label atau informasi pengiriman telah terpasang dengan benar. 3) Kumpulkan paket yang telah siap dikirim. 4) Serahkan paket kepada pihak yang



bertanggung jawab atas pengiriman. 5) Pastikan paket telah diterima untuk diproses ke tahap pengiriman pelanggan.

Gambar 6. Infografis SOP Packing dan Pengiriman



Sumber: Data Primer 2026

Tabel 3. Hasil Checklist QC Produksi

N o	Item Pemeriksaan	Ya	Tidak	Keterangan	Perubahan
Pemeriksaan Bahan					
1.	Bahan jeans tidak berlubang, robek, atau cacat	✓		Berdasarkan pengecekan berkala bahan jeans tidak berlubang, robek dan cacat	Meningkat
2.	Warna kain sesuai dengan standar produksi	✓		Berdasarkan pengecekan berkala produk sudah sesuai standar	Meningkat
3.	Jumlah dan kondisi bahan siap digunakan untuk produksi	✓		Berdasarkan pengecekan berkala bahan siap digunakan	Meningkat
Standarisasi Produk					

1.	Pola dan ukuran (S/M/L/XS) sesuai standar	✓		Berdasarkan pengecekan berkala pola dan ukuran sesuai	Meningkat
2.	Potongan kain rapi dan sesuai pola	✓		Berdasarkan pengecekan berkala potongan rapi dan sesuai pola	Meningkat
3.	Jahitan, posisi saku, resleting, dan kancing sesuai standar	✓		Berdasarkan pengecekan berkala sudah sesuai standar	Meningkat
Pengendalian Kualitas dan QC Akhir					
1.	Warna hasil washing/pewarnaan merata dan tidak terdapat noda	✓		Berdasarkan pengecekan berkala produk sesuai standar	Meningkat
2.	Produk bersih, tidak terdapat cacat pada kain maupun jahitan	✓		Berdasarkan pengecekan berkala produk sesuai standar	Meningkat
3.	Produk memenuhi standar kualitas dan layak masuk proses packing.	✓		Berdasarkan pengecekan berkala produk sesuai standar	Meningkat

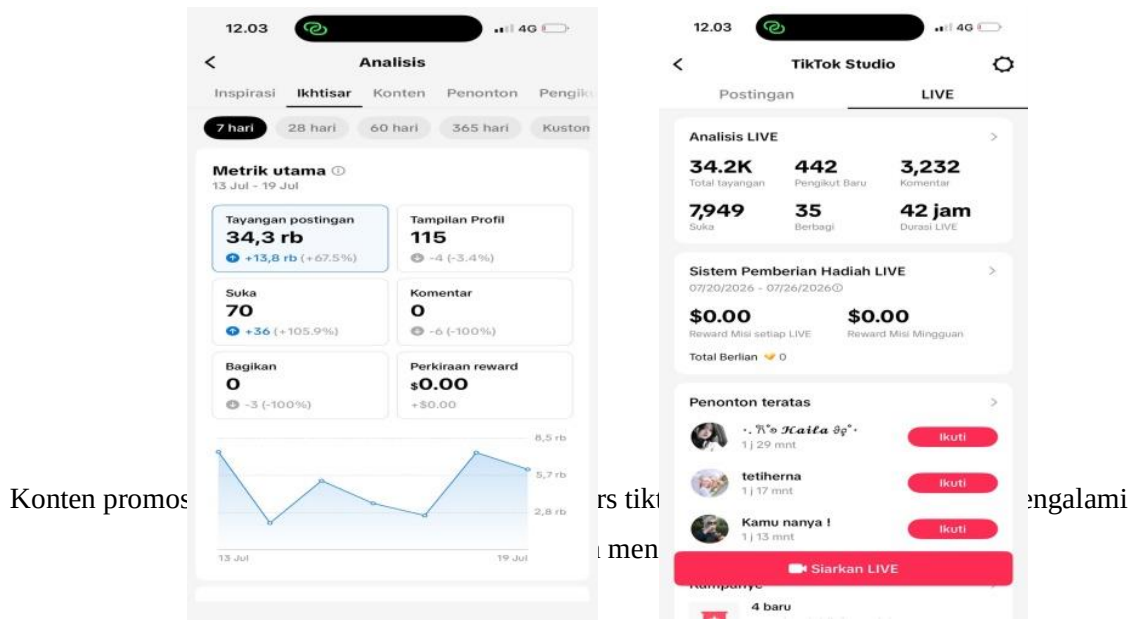
Tabel 4. Hasil Checklist QC Packing & Pengiriman

No	Item Pemeriksaan	Ya	Tidak	Keterangan	Perubahan
1.	Warna, ukuran, dan label produk telah sesuai dengan pesanan pelanggan.	✓		Berdasarkan pengecekan berkala produk sesuai pesanan pelanggan	Meningkat
2.	Produk telah diperiksa dua kali, bersih, dan tidak terdapat cacat sebelum dikemas.	✓		Berdasarkan pengecekan berkala produk sesuai standar	Meningkat



3.	Produk telah dikemas dengan baik, didokumentasikan (foto), dan siap dikirim.	✓		Berdasarkan pengecekan berkala produk sesuai standar	Meningkat
----	--	---	--	--	-----------

Gambar 7. Hasil Konten Promosi



Gambar 8. Logo UMKM RINjeans



Detail logo :

- Menggunakan simbol huruf R di karenakan nama dari toko yaitu RINjeans.
- Menggunakan warna merah, orange, lalu siluet hitam petir, dan huruf R warna hitam
- Inspirasi dari senja matahari yang akan tenggelam tapi besiluetkan petir, siluet petir ini melambangkan harapan suatu brand agar lebih naik trafiknya karena trafik sendiri gambarnya seperti petir.

KESIMPULAN

Penelitian ini menunjukkan bahwa permasalahan utama pada UMKM RINjeans tidak hanya terletak pada aspek teknis produksi, tetapi juga pada belum optimalnya sistem pengelolaan operasional dan pemasaran yang mendukung peningkatan daya saing usaha. Ketiadaan Standar Operasional Prosedur (SOP) dan sistem *Quality Control* yang terdokumentasi menyebabkan proses



This work is licensed under a [Creative Commons Attribution 4.0 International License](https://creativecommons.org/licenses/by-sa/4.0/).

produksi belum berjalan secara konsisten, sedangkan belum adanya branding kit dan konten promosi yang terarah mengakibatkan identitas merek serta strategi pemasaran digital belum dimanfaatkan secara optimal. Berdasarkan temuan tersebut, penelitian ini menghasilkan luaran berupa SOP Produksi, *Cheklis Quality Control*, *Branding kit* dan Konten Promosi sebagai Solusi yang saling terintegrasi untuk mendukung peningkatan kualitas produk dan pengembangan bisnis UMKM RINjeans.

Secara ilmiah, penelitian ini menunjukkan bahwa peningkatan daya saing UMKM fashion memerlukan integrasi antara pengelolaan SDM, Standarisasi proses produksi, pengendalian kualitas, dan strategi pemasaran sehingga dapat menjadi referensi bagi penelitian selanjutnya. Secara praktis, luaran penelitian berupa SOP Produksi, *Cheklis Quality Control*, Branding Kit dan Konten Promosi dapat dijadikan pedoman untuk meningkatkan konsistensi kualitas produk, meminimalkan *human error*, serta memperkuat identitas merek dan pemasaran UMKM RINjeans. Penelitian ini masih terbatas pada pendekatan kualitatif dan belum mengevaluasi efektivitas implementasi luaran yang dihasilkan, sehingga penelitian selanjutnya disarankan menggunakan pendekatan kuantitatif atau *mixed methods* dengan melibatkan responden yang lebih beragam agar diperoleh gambaran yang lebih komprehensif mengenai dampaknya terhadap kualitas produk, produktivitas, dan daya saing UMKM.

DAFTAR PUSTAKA

- Abidin, A., & Sherly, S. (2020). Pengukuran Keterkendalian Kualitas Produk Celana Jeans EDWIN VEGAS 01 dengan Metode Six Sigma di PT. Sapta Kharisma Cemerlang. *Akselerator : Jurnal Sains Terapan Dan Teknologi*, 1(2), 45–52.
- Aris Puji Purwatiningsih, S. W. S. (2025). *Strategi Pemberdayaan Masyarakat Melalui Penguatan Diversifikasi Produk Alpukat Warga Desa Wunung, Kecamatan Wonosari, Gunungkidul*. 3.
- Ariyanti, N., Marleni, & Prasrihamni, M. (2022). Analisis Faktor Penghambat Membaca Permulaan pada Siswa Kelas I di SD Negeri 10 Palembang. *Jurnal Pendidikan Dan Konseling*, 4(4), 1450–1455.
- Azizah, F. N., Rohayati, Y., & Rendra, M. (2024). Pengembangan Produk Celana Denim Berbasis Preferensi Konsumen Untuk Meningkatkan Keunggulan Bersaing. *Jurnal Nusantara Aplikasi Manajemen Bisnis*, 9(1), 119–133.
- Budiartami, N. K., & Wijaya, I. W. K. (2019). Analisis Pengendalian Proses Produksi Untuk Meningkatkan Kualitas Produk Pada CV. Cok Konveksi di Denpasar. *Jurnal Manajemen Dan Bisnis Equilibrium*, 5(2), 161–166. https://doi.org/10.47329/jurnal_mbe.v5i2.340
- Chavez-escobedo, J. J., Hernández-gress, E. S., Antonio-cruz, M., & Merlo-zapata, C. A. (2026). Lean manufacturing model for productivity improvement : application in an apparel SME. *International Journal of Lean Six Sigma*, Vol. 17 No(20240341), 2040–4166. <https://doi.org/10.1108/IJLSS-08-2025-0211>





- Chrisnathaniel, H. C., Hartini, S., & Rahayu, S. P. (2020). Jurnal Nusantara Aplikasi Manajemen Bisnis Jurnal Nusantara Aplikasi Manajemen Bisnis. *Analisis Determinan Loyalitas Pengunjung Di Perpustakaan Kota X*, 5(2), 256–264.
- Daniele, F., Corti, D., Masiero, S., & Confalonieri, M. (2024). Implementation roadmap guiding manufacturing SMEs transition towards Quality 4 . 0. *International Journal of Quality & Reliability Management*. <https://doi.org/10.1108/IJQRM-04-2024-0119>
- Faizah, I. N., & Abadi, M. T. (2023). Analisis Studi Kelayakan Usaha Konveksi Celana Jeans Azqo Collection di Desa Pucung, Kecamatan Tirto, Kabupaten Pekalongan. *BISMA : Business and Management Journal*, 1(02), 43–54. <https://doi.org/10.59966/bisma.v1i02.155>
- Herlina, E., Prabowo, F. H. E., & Nuraida, D. (2021). Analisis Pengendalian Mutu Dalam Meningkatkan Proses Produksi. *Jurnal Fokus Manajemen Bisnis*, 11(2), 173. <https://doi.org/10.12928/fokus.v11i2.4263>
- Huy, P. Q. (2026). Unveiling how business process management capabilities foster dynamic decision-making for effectiveness. *Business Process Management Journal*, Vol. 31 No(8), 67–103. <https://doi.org/10.1108/BPMJ-06-2024-0467>
- Nashrulhielmy, I. (2016). *Analisis Pengendalian Kualitas Pada Proses Produksi Menggunakan Metode FMEA Guna Meminimalkan Produk Cacat (Studi Kasus: CV. Garmino Sejahtera)*. 1–23.
- Pamuncak, S., Butar, B., Saputra, J. B., Purwatiningsih, A. P., Ekonomi, F., & Dian, U. (2026). *Optimalisasi Pengelolaan SDM UMKM Kuliner Melalui Implementasi Sistem Penjadwalan Kerja dan SOP Pada Ayam Goreng Pak Memed*. 7(1), 9–19.
- Paroli, P. (2025). *Optimalisasi Kompetensi Manajemen SDM bagi Pelaku Usaha Desa Rancasalak untuk Meningkatkan Daya Saing Lokal*. 6(1), 971–979.
- Purwatiningsih, A. P., & Pamungkas, I. D. (2022). *Peningkatan Penjualan Melalui Optimalisasi Pemanfaatan Digital Marketing dan Penambahan Modal pada Laksmina Catering Desa Candisari*. 2(2), 135–142.
- Sahbuki Ritonga. (2023). Rekapitulasi Rata-Rata Data Hasil Wawancara Calon Mahasiswa Sekolah Tinggi Ilmu Tarbiyah Al Bukhary Labuhanbatu Tahun 2023. *Tarbiyah Bil Qalam : Jurnal Pendidikan Agama Dan Sains*, 7(2), 1–6. <https://doi.org/10.58822/tbq.v7i2.158>
- Sipho, G., Damanik, S., Saputra, W. R., Mafaza, V. M., Nicholas, E. E., Afrad, M., Informasi, S., Telkom, U., Jalan, P., & Panjaitan, D. I. (2025). *DI PEMALANG MENGGUNAKAN METODE SCOR*. 9(1), 1240–1244.
- Soeltanong, M. B., & Sasongko, C. (2021). *Perencanaan Produksi dan Pengendalian Persediaan pada Perusahaan Manufaktur*. 8(01).

