

## Analisis dan Perancangan Sistem Informasi Produksi pada PT Sunwoo Garment Indonesia

Anindya Nabila Rachman, Elly Halimatusadiah, Annisa Nadiyah Rahmani\*

Prodi Akuntansi, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Islam Bandung, Indonesia.

anindyaaanr@gmail.com, ellyhalimatusadiah@unisba.ac.id, annisa.rachmani@unisba.ac.id

**Abstract.** The development of Industry 4.0 provides an opportunity for companies to achieve higher levels of productivity, adaptability, and flexibility. Manufacturing companies producing textile and clothing products can take advantage of industry 4.0 by helping companies evaluate and control textile production lines. PT Sunwoo Garment Indonesia is a manufacturing company in the garment sector that produces apparel and focuses on knit-based clothing to produce various products such as jackets, shirts, and pants. This factory has been located and operating in Sukoharjo Regency, Central Java since January 2016. The analysis was conducted and found problems in the documentation and process flow that occurred in the production section and involved the product planning and inventory control, warehouse, sewing, cutting, and packing sections. Based on these problems, research was conducted to analyze and provide solutions to improve the production information system that was being implemented. The research method used is data analysis with a qualitative approach through the Framework for The Application of System Technique (FAST) method. The data collection technique uses triangulation techniques, namely conducting interviews, observations, and documentation to obtain data from activities in the production section. The result of this design is to create a manual-based production information system with adequate documents and process flow that aims to facilitate internal control.

**Keywords:** *System Analysis, System Design, Production Information System.*

**Abstrak.** Perkembangan Industri 4.0 memberikan kesempatan bagi perusahaan untuk mencapai tingkat produktivitas, adaptabilitas, fleksibilitas, yang lebih tinggi. Perusahaan manufaktur penghasil produk tekstil dan pakaian dapat memanfaatkan industri 4.0 dengan membantu perusahaan dalam mengevaluasi dan mengontrol lini produksi tekstil. PT. Sunwoo Garment Indonesia merupakan perusahaan manufaktur pada sektor garmen yang memproduksi pakaian jadi dan berfokus pada pakaian berbahan dasar rajut untuk menghasilkan berbagai produk seperti jaket, kaos, sampai celana. Pabrik ini telah berlokasi di beroperasi di Kabupaten Sukoharjo, Jawa tengah sejak Januari tahun 2016. Analisis dilakukan dan ditemukan permasalahan pada dokumentasi dan alur proses yang terjadi pada bagian produksi dan melibatkan bagian *product planning and inventory control, warehouse, sewing, cutting, dan packing*. Berdasarkan masalah tersebut, penelitian dilakukan untuk menganalisis dan memberikan solusi perbaikan dari sistem informasi produksi yang sedang diterapkan. Metode penelitian yang digunakan adalah analisis data dengan pendekatan kualitatif melalui metode *Framework for The Application of System Technique (FAST)*. Teknik pengumpulan data menggunakan triangulasi teknik, yaitu melakukan wawancara, observasi, dan dokumentasi untuk mendapatkan data dari aktivitas pada bagian produksi. Hasil dari perancangan ini adalah menciptakan sistem informasi produksi berbasis manual dengan dokumen yang memadai serta alur proses yang bertujuan untuk memudahkan kontrol internal.

**Kata Kunci:** *Analisis Sistem, Perancangan Sistem, Sistem Informasi Produksi.*

## A. Pendahuluan

Perusahaan manufaktur penghasil produk tekstil dan pakaian dapat memanfaatkan industri 4.0 dengan mengotomasi proses produksi dan membantu perusahaan dalam mengevaluasi dan mengontrol lini produksi tekstil. *IoT Business News* menjelaskan bahwa pihak manajemen dapat melakukan pengendalian internal melalui pengawasan dan evaluasi aktivitas bisnis agar berjalan sesuai dengan kebijakan yang berlaku untuk mencapai tujuan yang telah ditentukan. *Stakeholders* dapat melakukan pengambilan keputusan berdasarkan evaluasi pengendalian internal yang dilakukan oleh manajemen dengan dukungan informasi berkualitas berbasis data yang dihasilkan melalui proses sistem informasi akuntansi. Proses dalam sistem yang bertujuan untuk menghasilkan informasi berkualitas bagi orang yang berperan dalam pengambilan keputusan dengan melalui tahapan-tahapan seperti mengumpulkan, mencatat, menyimpan, dan melakukan proses pengolahan data disebut dengan sistem informasi akuntansi (Bodnar et al. 2013). *Data processing cycle* atau siklus pengolahan data merupakan proses pengolahan data menjadi informasi yang berarti dan relevan secara terstruktur. Terdapat empat aktivitas yang dilakukan dalam siklus pengolahan data hingga menjadi informasi yang berguna, yaitu: *data input*; *data storage*; *data processing*; dan *information output* (Romney et al. 2018). Siklus pengolahan data berperan dalam mengorganisasi seluruh aktivitas bisnis dan menyediakan informasi relevan kepada *user* (Whitten et al. 2007).

Perusahaan manufaktur tak luput dari jumlah transaksi yang besar dengan lini produksi yang kompleks. Hal ini menjadikan industri manufaktur rentan akan terjadinya kecurangan atau pun fraud. Salah satu kecurangan yang telah terjadi di Indonesia adalah pemalsuan laporan produksi yang dilakukan oleh staf Pertamina EP di Jambi. Media Kumparan mewartakan, kasus ini dilakukan dengan cara memanipulasi data (laporan) terkait aktivitas yang dilakukan selama tahun 2011 sampai dengan 2018. Jaksa Peneliti Kejaksaan RI mengatakan bahwa produksi fiktif tersebut menerima aliran dana dari Pertamina EP kurang lebih sebanyak USD 4 juta. Siklus konversi terdiri dari aktivitas fisik dan informasi yang terkait dengan pembuatan produk untuk dijual (Hall, 2011). Perusahaan memiliki struktur organisasi yang jelas, namun belum ada informasi yang jelas terkait tanggung jawab dari setiap fungsi yang ada. PT. Sunwoo merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang industri garmen berskala internasional sehingga struktur dan alur bisnis yang berjalan sangat kompleks, namun PT. Sunwoo memiliki bagan alur (*flowchart*) proses dari sistem untuk setiap bagian lapangan dari perusahaan. *Flowchart* yang digunakan oleh PT. Sunwoo belum sempurna karena belum menggunakan simbol standar yang sesuai dengan standar dari sebuah *flowchart*. Masalah yang terjadi di PT. Sunwoo dapat dideteksi dengan cara melakukan analisis proses bisnis secara keseluruhan, dimulai dengan dokumen yang digunakan hingga menghasilkan laporan yang berguna bagi para pengambil keputusan. Sistem pengawasan produksi dilakukan untuk mengendalikan dan mengawasi pelaksanaan order produksi yang dilakukan oleh fungsi produksi pada perusahaan (Mulyadi, 2016).

Penelitian terdahulu yang sudah dilakukan dengan objek penelitian zakat pada Baitul Maal Universitas Islam Bandung (Oktaroza & Halimatusadiah, 2020). Penelitian ini menggunakan metode pengembangan sistem yang disederhanakan menjadi: System Planning and Analysis; System Design; System Implementation; dan System Support and Continuous Improvement. Hasil dari analisis dan perancangan yang telah dilakukan peneliti adalah desain sistem informasi serta desain dokumen, desain prosedur, dan desain laporan baik untuk sistem informasi penerimaan dana zakat maupun sistem informasi penyaluran zakat. Sistem informasi mentransformasikan data menjadi informasi yang bermanfaat (Rahmani et al. 2024).

Berdasarkan beberapa uraian diatas, dapat disimpulkan bahwa pengembangan sistem informasi sangat diperlukan untuk meningkatkan kualitas informasi perusahaan dan aktivitas perusahaan dapat berjalan dengan baik. Oleh karena itu, pengembangan sistem informasi sangat bermanfaat terhadap kegiatan suatu perusahaan. Berdasarkan latar belakang masalah di PT. Sunwoo yang telah diuraikan, maka rumusan masalah dalam judul penelitian ini adalah:

1. Bagaimana sistem informasi produksi berbasis manual yang sedang diterapkan di PT. Sunwoo Garment Indonesia pada saat ini?
2. Bagaimana perancangan sistem informasi produksi berbasis manual yang ideal untuk PT. Sunwoo Garment Indonesia?

## B. Metode

Objek penelitian yang akan dilakukan pada penelitian ini merupakan rancangan sistem informasi pada PT. Sunwoo Garment Indonesia yang berlokasi di Dusun II, Telukan, Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. Metode penelitian yang akan digunakan pada penelitian ini adalah metode analisis data dengan pendekatan kualitatif melalui metode *Framework for The Application of System Technique* (FAST). Sumber data yang akan digunakan peneliti pada penelitian ini bersumber dari data milik perusahaan yang bersifat data internal (Sekaran & Bougie, 2016). Data milik perusahaan yang akan dikumpulkan meliputi data dokumen, proses, dan prosedur yang berkaitan dengan alur bisnis. Teknik pengumpulan data yang akan dilakukan adalah triangulasi teknik, yaitu teknik pengumpulan data yang bersifat menggabungkan teknik pengumpulan data yang berbeda-beda untuk mendapatkan data dari sumber yang sama sekaligus menguji kredibilitas data (Sugiyono, 2013). Tahapan analisis data yang akan dilakukan adalah analisis sistem dan perancangan sistem (Whitten et al., 2004).

## C. Hasil Penelitian dan Pembahasan

### *Problem Statement*

*Problem statement* dibuat untuk memahami masalah, penyebab, dan dampak dari seluruh masalah yang terjadi kemudian menentukan solusi untuk mengatasi masalah tersebut.

**Tabel 1.** *Problem Statement*

No	Masalah	Struktur Organisasi Bagian Produksi		
		Penyebab	Dampak	Solusi
1.	Tidak terdapat bagian <i>Product Planning Inventory Control</i> (PPIC) dalam struktur organisasi bagian produksi.	Bagian berkaitan dengan produksi.	PPIC erat bagian PPIC. Proses produksi tidak efisien tanpa bagian PPIC.	Harus menambahkan bagian PPIC ke dalam struktur organisasi bagian produksi beserta dengan <i>job desc</i> yang jelas.
2.	Tidak ada otorisasi yang jelas pada dokumen.	Terdapat dokumen tanpa otorisasi berupa nama dan jabatan yang sesuai dengan <i>job description</i> .	Bagian yang melakukan pekerjaan tidak sesuai dengan ketentuan dapat menimbulkan FRAUD.	Harus mengubah dan memperjelas otorisasi pada dokumen sesuai dengan bagiannya.
3.	<i>Job desc</i> diinformasikan secara lisan.	Tidak terdapat <i>job desc</i> yang diuraikan secara tertulis.	Karyawan bekerja tanpa ada <i>job desc</i> yang jelas.	Harus membuat <i>Job desc</i> yang diuraikan secara tertulis.

### *INPUT*

No	Masalah	Penyebab	Dampak	Solusi
1.	Dokumen <i>work order</i> yang dibuat oleh bagian PPIC tidak memiliki otorisasi yang lengkap.	Tidak ada ketentuan otorisasi yang jelas pada dokumen <i>work order</i> .	Tidak ada penanggung jawab yang jelas atas dokumen <i>work order</i> .	Bagian PPIC harus menentukan dengan jelas mengenai prosedur otorisasi untuk membuat dokumen <i>work order</i> yang lengkap dengan identitas dokumen, spesifikasi bahan baku, dan otorisasi bagian PPIC dan kepala bagian produksi.
2.	Dokumen bukti barang keluar yang dibuat oleh bagian	Tidak ada ketentuan otorisasi yang jelas	Tidak ada penanggung jawab yang jelas atas	Bagian <i>warehouse</i> harus menentukan dengan jelas mengenai prosedur otorisasi

No	Masalah	Struktur Organisasi Bagian Produksi		Solusi
		Penyebab	Dampak	
	<i>warehouse</i> tidak memiliki otorisasi yang lengkap.	pada dokumen bukti barang keluar.	dokumen barang keluar.	untuk membuat dokumen barang keluar yang lengkap dengan identitas dokumen, spesifikasi bahan baku, dan otorisasi bagian yang terlibat. Bahan baku dikirimkan bersamaan dengan dokumen bukti barang keluar sehingga otorisasi pada dokumen terdiri dari bagian <i>warehouse</i> yaitu <i>staff</i> yang menyiapkan bahan baku dan <i>staff</i> yang mengirimkan bahan baku, kemudian disetujui oleh <i>chief warehouse</i> dan bagian produksi yang dituju yaitu <i>staff</i> sub-bagian produksi yang menerima bahan baku yang diketahui oleh kepala sub-bagian produksi <i>cutting</i> , <i>sewing</i> , dan <i>packing</i> .
3.	Dokumen bukti <i>transfer cutting</i> ke <i>sewing</i> yang dibuat oleh bagian <i>cutting</i> tidak memiliki otorisasi yang lengkap dan tidak memiliki nomor <i>work order</i> .	Tidak ada ketentuan otorisasi yang jelas dan tidak ada nomor <i>work order</i> pada dokumen bukti <i>transfer cutting</i> ke <i>sewing</i> .	Tidak ada penanggung jawab yang jelas atas dokumen <i>transfer cutting</i> ke <i>sewing</i> dan tidak ada informasi nomor <i>work order</i> .	Bagian <i>cutting</i> harus menentukan dengan jelas mengenai prosedur otorisasi untuk membuat dokumen bukti <i>transfer cutting</i> ke <i>sewing</i> yang lengkap dengan identitas dokumen, nomor <i>work order</i> , spesifikasi bahan baku, dan otorisasi bagian yang terlibat. Bahan baku dikirimkan ke bagian <i>sewing</i> bersamaan dengan dokumen bukti <i>transfer cutting</i> ke <i>sewing</i> sehingga otorisasi pada dokumen terdiri dari kepala bagian <i>cutting</i> dan kepala bagian <i>sewing</i> .
4.	Dokumen bukti penerimaan hasil <i>sewing</i> yang dibuat oleh bagian <i>sewing</i> tidak memiliki otorisasi yang lengkap dan tidak memiliki nomor <i>work order</i> .	Tidak ada ketentuan otorisasi yang jelas dan tidak ada nomor <i>work order</i> pada dokumen bukti penerimaan hasil <i>sewing</i> .	Tidak ada penanggung jawab yang jelas atas dokumen bukti penerimaan hasil <i>sewing</i> dan tidak ada informasi nomor <i>work order</i> .	Bagian <i>sewing</i> harus menentukan dengan jelas mengenai prosedur otorisasi untuk membuat dokumen bukti penerimaan hasil <i>sewing</i> yang lengkap dengan identitas dokumen, nomor <i>work order</i> , spesifikasi bahan baku, dan otorisasi bagian yang terlibat. Bahan baku dikirimkan ke bagian <i>packing</i> bersamaan dengan dokumen bukti penerimaan hasil <i>sewing</i> sehingga otorisasi pada dokumen terdiri dari

No	Masalah	Struktur Organisasi Bagian Produksi		Solusi
		Penyebab	Dampak	
5.	Dokumen laporan <i>packing list export</i> yang dibuat oleh bagian <i>packing</i> tidak memiliki otorisasi yang lengkap, tidak memiliki nomor <i>work order</i> , dan tidak memiliki nomor dokumen laporan <i>packing list export</i> .	Tidak ada ketentuan otorisasi yang jelas, tidak ada nomor <i>work order</i> , dan tidak ada nomor dokumen pada dokumen laporan <i>packing list export</i> .	Tidak ada penanggung jawab yang jelas atas dokumen bukti penerimaan hasil <i>sewing</i> , tidak ada informasi nomor <i>work order</i> , dan tidak ada informasi nomor dokumen laporan <i>packing list export</i> .	kepala bagian <i>sewing</i> dan kepala bagian <i>packing</i> . Bagian <i>packing</i> harus menentukan dengan jelas mengenai prosedur otorisasi untuk membuat dokumen laporan <i>packing list export</i> yang lengkap dengan identitas dokumen, nomor <i>work order</i> , spesifikasi <i>finish goods</i> , dan otorisasi bagian yang terlibat. <i>Finish Goods</i> dikirimkan bersamaan ke bagian <i>warehouse</i> dengan dokumen laporan <i>packing list export</i> sehingga otorisasi pada dokumen terdiri dari kepala bagian <i>packing</i> , kepala bagian <i>warehouse fabric</i> dan diketahui oleh kepala bagian produksi.
6.	<i>Quality Control</i> dilakukan tanpa ada dokumen yang mendokumentasikan aktivitas tersebut.	Tidak ada dokumen QC yang memadai.	Tidak ada bukti terkait aktivitas QC.	Bagian PPIC harus membuat dokumen QC yang lengkap dengan identitas dokumen, informasi bahan baku, keputusan QC, dan otorisasi bagian produksi yang terlibat, yaitu kepala bagian PPIC dan kepala bagian produksi yang terlibat, seperti bagian <i>cutting</i> , <i>sewing</i> , dan <i>packing</i> .
7.	<i>Sample</i> barang jadi dikirimkan tanpa dokumentasi.	Tidak ada dokumen persetujuan <i>sample</i> barang jadi yang memadai.	Tidak ada bukti terkait <i>sample</i> barang jadi.	Bagian PPIC harus membuat dokumen persetujuan <i>sample</i> barang jadi yang lengkap dengan identitas dokumen, informasi bahan baku, keputusan pihak <i>buyer</i> , dan otorisasi bagian PPIC, kepala bagian produksi, dan pihak <i>buyer</i> .

### PROCESS

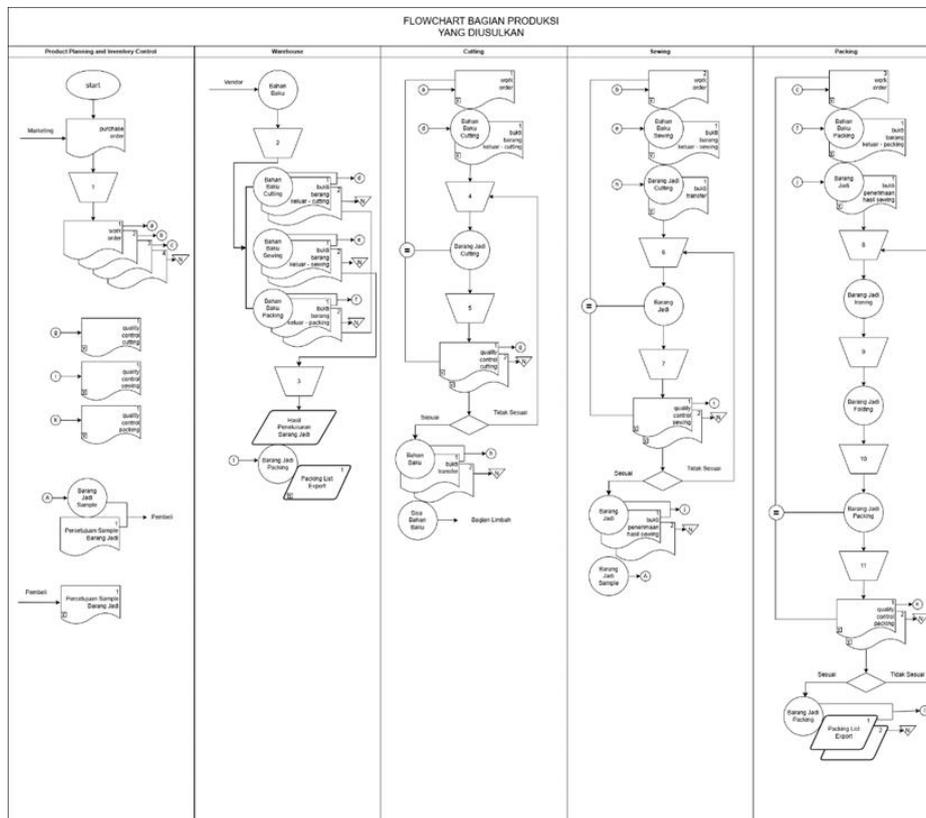
No	Masalah	Penyebab	Dampak	Solusi
1.	Tidak terdapat <i>flowchart</i> .	<i>Flowchart</i> yang digunakan tidak sesuai dengan standar.	Kesulitan dalam melakukan <i>internal control</i> untuk mengawasi lini produksi.	Bagian PPIC harus membuat <i>flowchart</i> yang sesuai dengan standar.
2.	Informasi terkait teknis dan cara kerja pada bagian produksi diberikan secara lisan oleh	<i>Work order</i> yang dibuat oleh bagian PPIC hanya 1 rangkap.	Bagian produksi, yaitu bagian <i>cutting</i> , <i>sewing</i> , dan <i>packing</i> tidak memiliki acuan	Bagian PPIC membuat dokumen <i>work order</i> berdasarkan dokumen <i>purchase order</i> sebanyak 4 rangkap, rangkap ke-1

No	Masalah	Struktur Organisasi Bagian Produksi		Solusi
		Penyebab	Dampak	
	bagian <i>merchandise</i> saat dilakukan rapat gabungan.		dalam melakukan proses produksi.	diberikan ke bagian <i>cutting</i> , rangkap ke-2 diberikan ke bagian <i>sewing</i> , rangkap ke-3 dikirimkan ke bagian <i>sewing</i> , dan rangkap ke-4 diarsipkan.
3.	Bagian <i>warehouse</i> tidak memiliki arsip dokumen bukti barang keluar.	Dokumen bukti barang keluar yang dibuat oleh bagian <i>warehouse</i> hanya 1 rangkap.	Bagian <i>warehouse</i> tidak memiliki bukti dalam bentuk arsip dokumen bukti barang keluar.	Bagian <i>warehouse</i> membuat dokumen bukti barang keluar sebanyak 2 rangkap. Rangkap ke-1 dikirimkan bersamaan dengan barang ke bagian <i>cutting</i> , <i>sewing</i> , dan <i>packing</i> dan rangkap ke-2 diarsipkan.
4.	Bagian <i>cutting</i> tidak memiliki arsip dokumen bukti <i>transfer cutting</i> ke <i>sewing</i> .	Dokumen bukti <i>transfer cutting</i> ke <i>sewing</i> yang dibuat oleh bagian <i>cutting</i> hanya 1 rangkap.	Bagian <i>cutting</i> tidak memiliki bukti dalam bentuk arsip dokumen bukti <i>transfer cutting</i> ke <i>sewing</i> .	Bagian <i>cutting</i> membuat dokumen bukti <i>transfer cutting</i> ke <i>sewing</i> sebanyak 2 rangkap. Rangkap ke-1 dikirimkan bersamaan dengan bahan baku ke bagian <i>sewing</i> dan rangkap ke-2 diarsipkan.
5.	Bagian <i>sewing</i> tidak memiliki arsip dokumen bukti penerimaan hasil <i>sewing</i> .	Dokumen bukti penerimaan hasil <i>sewing</i> yang dibuat oleh bagian <i>cutting</i> hanya 1 rangkap.	Bagian <i>sewing</i> tidak memiliki bukti dalam bentuk arsip dokumen bukti penerimaan hasil <i>sewing</i> .	Bagian <i>sewing</i> membuat dokumen bukti penerimaan hasil <i>sewing</i> sebanyak 2 rangkap. Rangkap ke-1 dikirimkan bersamaan dengan barang jadi ke bagian <i>packing</i> dan rangkap ke-2 diarsipkan.
6.	<i>Quality Control</i> dilakukan tanpa ada dokumen yang mendokumentasikan aktivitas tersebut.	Tidak ada dokumen QC yang memadai.	Tidak ada bukti terkait aktivitas QC.	Bagian PPIC harus melakukan <i>quality control</i> dan membuat dokumen QC sebagai bukti dari aktivitas QC. Rangkap ke-1 diarsipkan pada bagian di mana dilakukan QC seperti bagian <i>cutting</i> , <i>sewing</i> , dan <i>packing</i> , dan rangkap ke-2 diarsipkan di bagian PPIC.
7.	<i>Sample</i> barang jadi dikirimkan tanpa ada dokumentasi.	Tidak ada dokumen persetujuan <i>sample</i> barang jadi yang memadai.	Tidak ada bukti terkait <i>sample</i> barang jadi.	Bagian PPIC harus membuat dokumen persetujuan <i>sample</i> barang jadi yang dikirimkan bersamaan dengan <i>sample</i> barang jadi ke pihak <i>buyer</i> sebanyak 1 rangkap. Jika pihak <i>buyer</i> menerima ( <i>accept</i> ) <i>sample</i> maka pihak <i>buyer</i> akan mengirimkan kembali dokumen persetujuan <i>sample</i> barang jadi kemudian produksi masalah akan dilakukan, namun jika pihak <i>buyer</i> menolak ( <i>reject</i> ) <i>sample</i> maka produksi masalah

No	Masalah	Struktur Organisasi Bagian Produksi Penyebab	Dampak	Solusi
				akan ditunda dan pihak <i>buyer</i> akan merumuskan kembali dokumen <i>purchase order</i> dengan bagian <i>marketing</i> .
<b>OUTPUT</b>				
No	Masalah	Penyebab	Dampak	Solusi
1.	Laporan hasil penelusuran barang jadi yang dibuat oleh bagian <i>warehouse</i> tidak memiliki otorisasi yang lengkap	Tidak ada ketentuan otorisasi yang jelas pada laporan hasil penelusuran barang jadi.	Tidak ada penanggung jawab yang jelas atas laporan hasil penelusuran barang jadi yang dibuat oleh bagian <i>warehouse</i> .	Bagian <i>warehouse</i> membuat laporan hasil penelusuran barang jadi berdasarkan dokumen bukti barang keluar sebanyak 2 rangkap, rangkap ke-1 sebagai dokumen penyerta <i>finish goods</i> dan rangkap ke-2 diarsipkan.
3.	Bagian <i>packing</i> tidak memiliki arsip <i>Packing List Export</i> sebagai laporan hasil produksi.	<i>Packing List Export</i> yang dibuat oleh bagian <i>packing</i> hanya 1 rangkap.	Bagian <i>packing</i> tidak memiliki arsip <i>Packing List Export</i> sebagai bukti laporan hasil produksi.	Bagian <i>packing</i> membuat dokumen <i>Packing List Export</i> sebanyak 2 rangkap. Rangkap ke-1 dikirimkan bersamaan dengan barang jadi ke bagian <i>warehouse</i> . dan rangkap ke-2 diarsipkan.

Sumber: Data Penelitian yang Sudah Diolah, 2025

**Analisis dan Pembahasan**  
*Flowchart* yang Diusulkan



**Gambar 1.** *Flowchart* yang Diusulkan

**Keterangan:**

- 1 = Bagian product planning and inventory control (PPIC) membuat dokumen work order berdasarkan dokumen purchase order yang diberikan oleh bagian marketing. Dokumen work order dibuat sebanyak 4 rangkap, rangkap ke-1 diberikan ke bagian cutting, rangkap ke-2 diberikan ke bagian sewing, rangkap ke-3 dikirimkan ke bagian sewing, dan rangkap ke-4 diarsipkan.
- 2 = Bagian warehouse menerima bahan baku dari vendor. Warehouse mengirimkan bahan baku dan membuat dokumen bukti barang keluar sebanyak 2 rangkap. Dokumen bukti barang keluar rangkap ke-1 dikirimkan bersamaan dengan barang ke bagian cutting, sewing, dan packing dan rangkap ke-2 diarsipkan.
- 3 = Berdasarkan arsip dokumen bukti barang keluar, bagian warehouse membuat laporan hasil penelusuran barang jadi.
- 4 = Bagian cutting menerima work order dari PPIC dan menerima bahan baku beserta dokumen bukti barang keluar dari warehouse ke cutting. Bagian cutting melakukan proses yang dapat berupa proses pemotongan bahan, atau fusing (interlining ke bahan), dan atau press (HTL ke bahan) sesuai dengan instruksi pada dokumen work order.
- 5 = Setelah proses produksi cutting selesai, maka dilakukan pengecekan kualitas produk oleh QC dengan melakukan proses pengecekan random sample. PPIC membuat dokumen QC sebanyak 2 rangkap, rangkap ke-1 diarsipkan pada bagian cutting dan rangkap ke-2 diarsipkan di bagian PPIC. Jika barang memenuhi standar, maka bagian cutting mengirimkan hasil proses produksi cutting ke bagian sewing bersamaan dengan dokumen bukti transfer cutting ke sewing dan mengirimkan scrap (limbah) dari bagian cutting ke bagian scrap. Bagian cutting membuat dokumen bukti transfer cutting ke sewing sebanyak 2 rangkap, rangkap ke-1 dikirimkan bersamaan dengan bahan baku ke bagian sewing dan rangkap ke-2 diarsipkan. Jika barang tidak memenuhi standar, maka barang dilakukan kembali proses pemotongan bahan, atau fusing (interlining ke bahan), dan atau press (HTL ke bahan) untuk dilakukan proses perbaikan atau mengganti komponen pada bagian yang tidak sesuai standar.
- 6 = Bagian sewing menerima work order dari PPIC dan menerima bahan baku beserta dokumen bukti barang keluar dari warehouse ke sewing. Bagian cutting juga menerima bahan baku beserta dokumen bukti transfer cutting ke sewing dari bagian cutting. Bagian sewing melakukan proses jahit sesuai dengan instruksi pada dokumen work order.
- 7 = Jika pihak buyer meminta sample maka bagian sewing mengirimkan sample barang jadi ke bagian PPIC. Bagian PPIC harus membuat dokumen persetujuan sample barang jadi yang dikirimkan bersamaan dengan sample barang jadi ke pihak buyer sebanyak 1 rangkap. Jika pihak buyer menerima (accept) sample maka pihak buyer akan mengirimkan kembali dokumen persetujuan sample barang jadi kemudian produksi masal akan dilakukan, namun jika pihak buyer menolak (reject) sample maka produksi masal akan ditunda. Setelah proses produksi sewing selesai, maka dilakukan pengecekan kualitas produk oleh QC dengan melakukan proses pengecekan 100%. PPIC membuat dokumen QC sebanyak 2 rangkap, rangkap ke-1 diarsipkan pada bagian sewing dan rangkap ke-2 diarsipkan di bagian PPIC. Jika barang memenuhi standar, maka bagian sewing mengirimkan finish goods (barang jadi) ke bagian packing bersamaan dengan dokumen bukti penerimaan hasil sewing. Bagian sewing membuat dokumen bukti penerimaan hasil sewing sebanyak 2 rangkap, rangkap ke-1 dikirimkan bersamaan dengan finish goods ke bagian packing dan rangkap ke-2 diarsipkan. Jika barang tidak memenuhi standar, maka barang dilakukan kembali proses sewing untuk dilakukan proses perbaikan pada bagian yang tidak sesuai standar.
- 8 = Bagian packing menerima work order dari PPIC dan menerima bahan baku beserta dokumen bukti barang keluar dari warehouse ke packing. Bagian cutting juga menerima finish goods beserta dokumen bukti penerimaan hasil sewing dari bagian sewing. Bagian packing melakukan proses ironing atau gosok sesuai dengan instruksi pada dokumen work order.
- 9 = Bagian packing melakukan proses folding atau melipat sesuai dengan instruksi pada dokumen work order.
- 10 = Bagian packing melakukan proses packing atau pengepakan sesuai dengan instruksi pada dokumen work order.
- 11 = Setelah proses packing selesai, maka dilakukan pengecekan kualitas produk oleh QC dengan melakukan proses pengecekan random sample. PPIC membuat dokumen QC sebanyak 2 rangkap, rangkap ke-1 diarsipkan pada bagian sewing dan rangkap ke-2 diarsipkan di bagian PPIC. Jika

barang memenuhi standar, maka bagian packing mengirimkan finish goods ke bagian warehouse bersamaan dengan laporan packing list export. Bagian packing membuat laporan packing list export sebanyak 2 rangkap, rangkap ke-1 dikirimkan bersamaan dengan finish goods ke bagian warehouse dan rangkap ke-2 diarsipkan. Jika barang tidak memenuhi standar, maka barang dilakukan kembali proses ironing untuk dilakukan proses perbaikan pada bagian yang tidak sesuai standar.

#### D. Kesimpulan

Sistem informasi produksi yang sedang diterapkan pada PT. Sunwoo Garment Indonesia masih memiliki kekurangan sehingga setiap aktivitas yang dilakukan pada bagian produksi kurang optimal dan diperlukan solusi yang baik dan benar. Hasil dari analisis perancangan ini adalah:

1. Melengkapi struktur organisasi.
2. Membuat *job description*.
3. Membuat dokumen dan melengkapi isi dokumen.
4. Melengkapi isi laporan.
5. Membuat *flowchart* untuk setiap prosedur yang berkaitan dengan aktivitas pada bagian: PPIC; *warehouse*; *cutting*; *sewing*; dan *packing*.

#### Ucapan Terima Kasih

Terimakasih kepada seluruh pihak yang ikut terlibat serta telah membantu dan mendukung penulis dalam menyusun artikel ini khususnya kepada Ibu Elly Halimatusadiah, SE., M.Si, Ak, CA. selaku dosen pembimbing I dan Ibu Annisa Nadiyah Rahmani, SE, M.Ak. selaku dosen pembimbing yang senantiasa membimbing dan mengarahkan dengan sukarela.

#### Daftar Pustaka

- Bodnar, G. H. ., & Hopwood, W. S. . (2013). *Accounting Information Systems*. Pearson Education, Inc.
- Dewi, A. P., & Halimatusadiah, E. (2022). Perancangan Sistem Informasi Bengkel Motor X. *Jurnal Riset Akuntansi*, 1(2), 100–109. <https://doi.org/10.29313/jra.v1i2.517>
- Hall, J. A. (2011). *Accounting Information Systems*. Cengage Learning.
- Marcellino, G., & Halimatusadiah, E. (2024). Pengaruh Sistem Informasi Penggajian dan Kualitas SDM terhadap Efektivitas Pengendalian Internal Unisba. *Jurnal Riset Akuntansi*, 4(1), 1–8. <https://doi.org/10.29313/jra.v4i1.2828>
- Mulyadi. (2016). *Sistem Akuntansi. Edisi 4*(Salemba Empat).
- Oktaroza, M. L., & Halimatusadiah, E. (2020). *Accounting Information System Design for Zakat on Bandung Islamic University Baitul Maal*.
- Rahmani, A. N., & Anandya, A. (2024). Analisis dan Perancangan Sistem Informasi. *UNISBAPress*.
- Romney, M. B., & Steinbart, P. J. (2018). *Accounting Information Systems*.
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2016). *Research Methods for Business*. [www.wileypluslearningspace.com](http://www.wileypluslearningspace.com)
- Sholikhah, I. N., Nurhayati, N., & Rahmani, A. N. (2024). Pengaruh Kualitas Layanan dan Kualitas Sistem terhadap Kepuasan Nasabah Pengguna M-Banking BCA. *Jurnal Riset Akuntansi*, 4(1), 49–54. <https://doi.org/10.29313/jra.v4i1.3812>

Sugiyono. (2013). *METODE PENELITIAN KUANTITATIF, KUALITATIF DAN R&D*.

Whitten, J. L., & Bentley, L. D. (2007). *Systems Analysis & Design Methods*.

Whitten, J. L., Bentley, L. D., & Dittman, K. C. (2004). *Systems Analysis and Design Methods*.  
[https://archive.org/details/systemsanalysisd0006whit\\_d6e5](https://archive.org/details/systemsanalysisd0006whit_d6e5)