# RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman, Tbk (Sritex) merupakan suatu badan usaha berbadan hukum yang bergerak dalam bidang industri tekstil yang meliputi proses pemintalan *(Spinning)*, pertenunan *(Weaving)*, pencelupan , pencapan (printing), dan garment. Saat ini, PT Sri Rejeki Isman, Tbk adalah produsen tekstil terintegrasi terbesar di Asia Tenggara dengan pusat operasi di Jl. KH. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo 57511, Jawa Tengah. Struktur organisasi di Departemen *Central Marketing Office* (CMO) dipimpin oleh direktur bisnis pakaian jadi, general *manager merchandiser*, marketing uniform, setelah itu terbagi menjadi senior *merchandiser*, *merchandiser*, develop *sample*, dan *follow up accessories*. Jenis produksi garment di PT Sri Rejeki Isman, Tbk adalah uniform dan fashion. Pada departemen garment 1 (satu) mengerjakan *order* uniform, salah satunya adalah PDL KRI TNI-AL dengan total *quantity* 10.000 pcs. Total size yang diproduksi ada tujuh macam, yaitu K, S, B, EB, EEB, EEEB, EEEEB. Proses pembuatan PDL KRI TNI-AL dimulai pada tanggal 20 Maret 2024 dan akan melakukan pengiriman pada tanggal 20 April 2024. Terdapat beberapa permasalahan yang ada di Departemen CMO Uniform , yaitu komplain *accessories* dari *buyer* karena tidak sesuai dengan yang diinginkan, reject *buyer* biasanya *buyer* menginginkan *sample* yang dibuat harus 100% mirip dengan spesifikasi yang telah diberikan, *buyer* menyuplai bahan baku tetapi saat pengiriman tidak disertai dengan surat yang diperlukan (sedangkan PT Sritex termasuk kawasan yang berikat dimana setiap barang keluar masuk harus disertai dengan surat) jadi karena itu barang yang sudah datang tidak bisa langsung digunakan, pengiriman barang bersamaan dengan *order* yang full, dan permasalahan yang paling sering terjadi adalah keterlambatan pengiriman salah satunya diproduk PDL KRI TNI-AL. Dari *issue* yang diambil keterlambatan pengiriman terjadi karena faktor terlambatnya bahan baku yang disebabkan warna tidak sesuai dengan standar yang sudah ditentukan dan penolakan dilakukan pada saat mendekati jadwal proses *cutting*. Cara mengatasi agar permasalahan tersebut tidak terjadi lagi bisa dengan cara me*follow up* pihak *finishing* supaya kain yang dibuat sesuai dengan standar, dan meningkatkan QC untuk bahan baku.