

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Untuk mendukung pemenuhan tenaga kerja industri tekstil dan produk tekstil yang mempunyai kompetensi sesuai dengan kebutuhan industri maka didirikan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo). Sebagai institusi Pendidikan Tinggi Vokasi di bawah Kementerian Perindustrian, diharapkan lulusan yang dihasilkan dapat memenuhi kebutuhan tenaga kerja industri.

Salah satu model pendidikan yang diterapkan agar *system* pengajaran dapat sesuai dengan kebutuhan industri adalah *system* ganda (*dual system*). Dengan model pembelajaran seperti ini, maka pembelajaran dilakukan di kampus dan industri. Mata kuliah-mata kuliah praktik diselenggarakan di *workshop* dan di industri. Pembelajaran di industri dilakukan agar mahasiswa dapat melihat penerapan mata kuliah tersebut di industri. Dengan adanya praktik kerja lapangan ini diharapkan dapat menerapkan pengetahuan yang telah diperoleh selama kuliah.

Mahasiswa diwajibkan menjalani program praktik industri yang disesuaikan dengan program dari masing-masing program studi. Hal ini sebagai upaya program studi mempersiapkan diri mahasiswa dalam memasuki dunia kerja.

1.2. Tujuan

Tujuan pelaksanaan praktik kerja lapangan adalah sebagai berikut:

1. Mahasiswa memperoleh gambaran yang lebih *komprehensif* mengenai dunia kerja.
2. Mahasiswa mampu mengaplikasikan praktik mata kuliah di industri.
3. Mahasiswa mampu mengenal, mengetahui dan menganalisis kondisi lingkungan dunia kerja.

1.3. Batasan Praktik Kerja Lapangan

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) PT Eco Smart Garment Indonesia dilakukan sesuai kalender akademik. Lama pelaksanaan praktik kerja lapangan akademik 2019-2020, dilaksanakan pada: 15 Juni 2020 - 1 Juli 2020.

1.4. Konsentrasi Atau Fokus Praktik Kerja Lapangan Di Departement

Praktik kerja lapangan saya ditempatkan di *factory* PT Eco Smart Garment Indonesia difokuskan pada *departemen warehouse*.

1.5. Manfaat Praktik Kerja Lapangan

a. Bagi mahasiswa

1. Belajar mengenal dinamika dan kondisi nyata dalam dunia kerja pada perusahaan.
2. Meningkatkan kedisiplinan dan kemandirian melalui pemahaman akan budaya kerja profesional yang menuntut kerjasama, ketepatan waktu, kepemimpinan, serta tanggung jawab.
3. Menumbuhkan kepekaan dalam menangkap permasalahan kerja, menganalisis dan menyelesaikan sesuai dengan ilmu yang dimiliki.

b. Bagi Perusahaan

1. Menumbuhkan kerjasama yang saling menguntungkan.
2. Dapat menjalankan fungsi sosial terutama dalam pendidikan, pembinaan tenaga kerja.

c. Bagi AK Tekstil Solo

1. Mendapatkan umpan balik untuk menyempurnakan kurikulum yang sesuai dengan kebutuhan di industri sehingga dapat meningkatkan kualitas.
2. Mengukur keberhasilan dalam pendidikan terhadap mahasiswa.

BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN

2.1. Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan

PT Pan Brothers Tbk didirikan berdasarkan akta notaris Misahardi Wilamart, S.H, Jakarta No. 96 tanggal 21 Agustus 1980, kemudian diubah dengan akta notaris No. 58 tanggal 16 Oktober 1980. Anggaran Dasar Perusahaan telah mengalami beberapa kali perubahan yang terakhir berdasarkan akta No. 7 tanggal 8 Februari 2011 Notaris Fathiah Helmi, S.H

Perusahaan berkedudukan di Tangerang, bergerak di bidang industri tekstil khususnya garmen. Perusahaan mulai beroperasi secara komersial pada tahun 1981. Memproduksi berbagai jenis pakaian diantaranya *Woven Garments* seperti jaket *padded* yang empuk dan ringan, celana, baju kemeja, dan yang lainnya. *Knits Garments* seperti kaos polo, kaos-kaos untuk olahraga, *sweater*, dan masih banyak yang lainnya. Bahan yang digunakan seperti *single jersey, pique, fiece in cotton, polyester, poplin, twil, dubby*, dan lain sebagainya. Sedangkan untuk produk jaket seperti, *coat, ski jacket, down jacket, truck suit, travel pants*, dan lain-lain menggunakan bahan *nylon, polyester, dan micro fiber*.

PT Pan Brothers Tbk merupakan perusahaan garmen yang dulunya berorientasi pada pasar dalam negeri dan luar negeri. Namun, sekarang PT Pan Brothers Tbk sudah berorientasi menjadi 100% ekspor. Kini PT Pan Brothers Tbk merupakan pemasok untuk Calvin Klein, New York & Co, Nautica, Liz Claiborne, Perry Ellis, Marks dan Spencer, Aborcombie & Fitch, Lana Bryant, Nike, Adidas, Reebok, The North Face, Champion, Bonfire, Salomon, Sprayway, Hugo Boss, Victoria Secret, Wilson Sporting Goods, dan masih banyak lainnya. PT Pan Brothers Tbk berkantor pusat di Tangerang dengan pabrik Perseroan terletak di Tangerang, Bandung, Boyolali dan Sragen.

Anak perusahaan PT Pan Brothers Tbk yang tersebar di Jawa Barat, Jawa Tengah hingga bahkan ke wilayah Asia. Dapat dilihat pada Tabel 2.1.

Tabel 2. 1 Entitas Anak Perusahaan Pan Brothers Tbk

	Nama Anak Perusahaan	Nama Singkat	Letak Pabrik	Waktu Didirikan
1	PT Pancaprima Ekabrothers	PPEB	Tangerag dan Boyolali	2005
2	PT Hollit International	HI	Jakarta	2011
3	PT Ocean Asia Industry	AOI	Serang dan Singapura	2012
4	PT Appelindo Prima Sentosa	APS	Jakarta	2013
5	PT Eco Smart Garment Indonesia	ESGI	Boyolali	2013
6	Cosmic Gear Ltd	CG	Hongkong	2014
7	PT Prima Sejati Sejahtera	PSS	Boyolali	2014
8	PT Theodore Pan Garmindo	TPG	Bandung	2014
9	PT Victory Pan Multitex	VPM	Bandung	2014
10	PT Berkah Indo Garmen	BIG	Semarang	2016
11	Continent 8 Pte. Ltd	C8	Singapura	-

Sumber : PT Pan Brothers Tbk Tahun 2019

Adapun Visi dan Misi Pan Brother yaitu sebagai berikut:

1. Visi Pan Brothers

Menjadi perusahaan apparel yang terpadu dan mendunia “ *Clothing The World with Indonesian Heart* ”

2. Misi Pan Brothers

- a. Meningkatkan kinerja dan produk perseroan dengan menerapkan keahlian manajemen yang terbaik secara terus-menerus.
- b. Menciptakan peluang yang terbaik bagi para karyawan untuk berkembang dan mencapai potensi maksimal.
- c. Meningkatkan secara maksimal nilai investasi para pemegang saham dan memberikan kesempatan yang menarik.
- d. Meningkatkan Tata Kelola Perseroan yang baik dan senantiasa berusaha mencapai yang terbaik.
- e. Memanfaatkan sumber daya keuangan secara efisien.
- f. Menjadi pemimpin di bidang penyuplai apparel serta memasok produk-produk bermutu dengan memaksimalkan kepuasan pelanggan.
- g. Menjadi perusahaan yang mempunyai tanggung jawab sosial serta ramah lingkungan.

PT Pan Brothers Tbk memiliki *corporate culture* yang disebut I-PAN, dimana I-PAN dijadikan sebagai ciri khas PT Pan Brothers Tbk, yang membedakan dengan perusahaan-perusahaan lain I~PAN digambarkan dengan tiga kombinasi warna yang dipadukan dengan tiga busur panah, yang ada pada Logo PT Pan Brothers Tbk dapat dilihat pada Gambar 2.1.



Sumber: google

Gambar 2. 1 Logo PT. Pan Brothers Tbk

INTEGRITY  **WARNA : Titanium**

Menyiratkan karyawan PT Pan Brothers Tbk mempunyai *integritas* yang sangat tinggi dan tidak tergoyahkan dalam menjaga moral, etika dan bisnis seperti halnya *titanium*.

PASSION  **WARNA : Hijau**

Berlogo hati ditengahnya menyiratkan kecintaan dan gairah untuk terus tumbuh dan berkembang menjadi yang terbesar, terbaik dan mengakar seperti pohon. Konsisten melahirkan tunas baru pemimpin muda terbaik pada eranya untuk keberlangsungan korporas (*corporate sustainability*).

ATTRACTIVE **Warna : Titanium**

Menyiratkan semua karyawan PT Pan Brothers Tbk. Mampu “*attract*” menghasilkan kualitas servis terbaik seperti logam titanium.

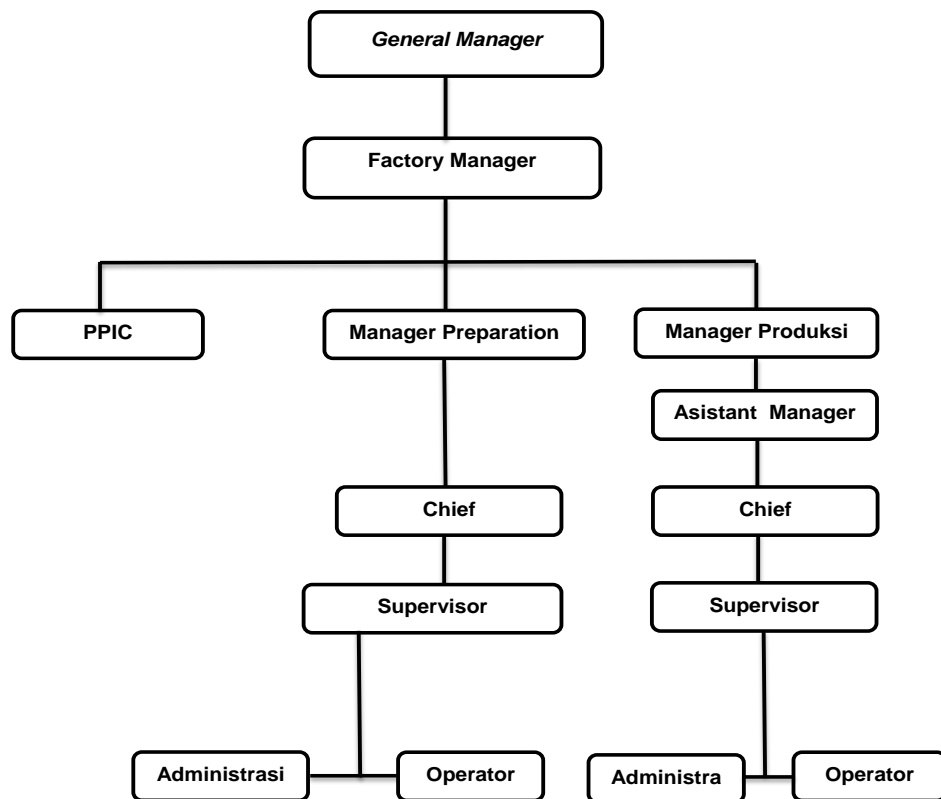
NATIONALISM **Warna : Gold**

Menyiratkan semangat patriotisme yang membara untuk terus memberi nilai dan Kesejahteraan Bagi Kejayaan Indonesia.

2.2. Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi perusahaan merupakan bagian yang menunjukkan adanya kejelasan mengenai tugas, wewenang, dan tanggung jawab yang harus dilaksanakan oleh masing-masing bagian yang ada dalam suatu perusahaan. Dengan adanya struktur organisasi diharapkan dapat menciptakan kerjasama yang baik antara tugas satu dengan tugas yang lain serta dapat mengurangi dan mencegah timbulnya keretakan dan kesimpangsiuran, sehingga kegiatan berlangsung sesuai dengan yang diharapkan.

2.4.1 Bentuk Struktur Organisasi



Sumber : PT Eco Smart Garment Indonesia Tahun 2020

Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT Eco Smart Garment Indonesia (Klego)

2.4.2 Uraian Tugas

Berikut merupakan tugas dan tanggung jawab dari setiap jabatan:

- 1) *General Manager*
General Manager adalah *manager* yang memiliki tanggung jawab kepada seluruh bagian atau fungsional pada suatu perusahaan.
- 2) *Factory Manager*
Factory Manager adalah *manager* yang bertugas dan bertanggung jawab mengkoordinasi seluruh kegiatan dalam sebuah *factory* atau dalam satu gedung.
- 3) *PPIC*
PPIC(Production Planning and Inventory Control). *PPIC* Adalah sebuah departemen yang bertugas mengontrol dan mengendalikan semua kegiatan produksi di *factory*. Menerima *order* dari *buyer*, melaksanakan perencanaan dan pengorganisasian jadwal produksi, dan menentukan standar kontrol kualitas serta mengawasi proses produksi.
- 4) *Manager Preparation*
Manager Preparation adalah *manager* yang bertugas dan bertanggung jawab mengkoordinasi seluruh kegiatan pada departemen *preparation* atau persiapan yang terdiri dari *warehouse* dan *cutting*.
- 5) *Manager Produksi*
Manager Produksi adalah *manager* yang bertugas dan bertanggung jawab mengkoordinasi seluruh kegiatan pada departemen produksi atau *sewing*.
- 6) *Asistant Manager*
Asistant Manager adalah bagian yang bertugas dan bertanggung jawab untuk produksi dan membantu *manager* dalam menjalankan tugasnya.
- 7) *Chief*
Chief adalah bagian yang bertugas mengatur dan membantu pada setiap bagian per departemen, terutama membantu menyelesaikan masalah dan *complain* saat proses produksi serta mengawasi dan mengevaluasi seluruh kegiatan produksi agar dapat mengetahui kekurangan dan penyimpangan yang ada saat proses produksi berlangsung sehingga dapat dilakukan perbaikan untuk kegiatan berikutnya.

8) *Supervisor*

Supervisor bertugas mengatur, mengkoordinasi dan mengawasi semua tugas bawahannya agar hasilnya sesuai dengan perencanaan, prosedur, dan standar kerja perusahaan.

9) Administrasi

Administrasi atau admin bertugas dalam membuat laporan mengenai kuantitas produksi yang dicapai, penerimaan *material* untuk produksi, jam lembur, serta keterangan tambahan lainnya.

10) Operator

Operator bertanggung jawab memenuhi menjalankan instruksi yang disampaikan oleh *supervisor*, agar produksi berjalan dengan baik sesuai dengan standar yang diberikan oleh perusahaan dan sesuai target yang telah ditentukan.

2.3. Pemodalan dan Pemasaran

PT Eco Smart Gament Indonesia adalah perusahaan join venture dengan *Mitsubishi Corporation Fashion* (MCF) dengan kepemilikan perseroan Pt Eco Smart Garment Indonesia 85% dan MCF 15%.

PT Eco Smart Gament Indonesia *mensupply buyer* dengan brand UNIQLO, pemasaran produk yang dihasilkan PT Eco Smart Gament Indonesia sudah menyebar luas di dunia, diantaranya Filipina, Thailand, Singapura, Jepang, Korea, China, Amerika, dan masih banyak negara yang lain.

2.4. Ketenagakerjaan

Tenaga Kerja adalah faktor yang paling utama yang dimiliki oleh setiap perusahaan termasuk PT Eco Smart Garment Indonesia. Tanpa adanya tenaga kerja, segala proses produksi yang berlangsung di *factory* tidak akan dapat berjalan dan tidak akan ada *output*. Semua akan mendapat imbalan atas apa yang telah dikerjakan untuk memperlancar proses produksi. Menurut pasal 88 ayat (1) UU No. 13 Tahun 2003 tentang ketenagakerjaan, mengatur bahwa setiap pekerja/buruh berhak memperoleh penghasilan yang memenuhi penghidupan yang layak bagi kemanusiaan, dan PT Eco Smart Garment Indonesia telah memberikan upah sesuai dengan aturan yang berlaku.

2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan

Jumlah dan tingkat pendidikan PT Eco Smart Garment Indonesia secara keseluruhan sebanyak 4403 tenaga kerja yang dibagi dalam 3 gedung. Sebagai perusahaan yang besar dilakukan *recruitment* tenaga kerja yang tidak sedikit, *recruitment* tenaga kerja tersebut sebagian besar berasal dari penduduk sekitar pabrik maupun dari luar kota Adapun berikut pembagian tenaga kerja di PT Eco Smart Garment Indonesia yang sudah dikelompokkan berdasarkan jenis kelamin, jenjang pendidikan, dan berdasarkan tingkat jabatan. Untuk pembagian tenaga kerja berdasarkan jenis kelamin dapat dilihat pada Tabel 2.2

Tabel 2. 2 Tenaga Kerja Berdasarkan Jenis Kelamin.

Jenis Kelamin	Jumlah
Perempuan	2531
Laki-laki	1872
Jumlah Seluruhnya	4403

Sumber : HRD PT Eco Smart Garment Indonesia Tahun 2020

Pembagian tenaga kerja berdasarkan jenjang pendidikan dapat dilihat pada Tabel 2.3.

Tabel 2. 3 Tenaga Kerja Berdasarkan Jenjang Pendidikan.

Tingkat Pendidikan	Jumlah
S1	124
Diploma 4	1
Diploma 3	17
Diploma 2	11
Diploma 1	10
SMA Sederajat	2713
SMP Sederajat	1460
Jumlah Seluruhnya	4403

Sumber : HRD PT Eco Smart Garment Indonesia Tahun 2020

Pembagian tenaga kerja berdasarkan tingkat jabatan dapat dilihat pada Tabel 2.4.

Tabel 2. 4 Berdasarkan Tingkat Jabatan.

Jabatan	Jumlah
Utility	24
Helper	205
Operator	3927
Administrasi	59
Staff	68
Asisten Supervisor	62
Supervisor	46
Chief	15
Asisten Manager	5
Manager	5
General Manager	1
Jumlah Seluruhnya	4403

Sumber : HRD PT Eco Smart Garment Indonesia Tahun 2020

2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja

Pendistribusian tenaga kerja diperoleh dari berbagai *system recruitment*. Salah satunya *recruitment system Road School To Shool* dari sekolah kesekolah sosialisasikan untuk siswa-siswi yang sudah lulus, lalu diberi pelatihan terlebih dahulu. Pendistribusiannya sendiri disesuaikan dengan jumlah kebutuhan yang ada diproduksi.

2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan

Pembinaan dan pengembangan karyawan sangat diperlukan, karena hal ini dapat menunjang kemsudahan dan kelancaran dalam kegiatan operasional perusahaan. Di PT Eco Smart Garment Indonesia terdapat GCC (*Garment Course Center*) yang merupakan tempat untuk mengasah dan memperkuat *skill* dalam bidang menjahit. Bagi calon karyawan yang *nonskill* harus mengikuti GCC terlebih dahulu sebelum memasuki *line* produksi. Seluruh karyawan baik staff dan non staff berhak dan wajib mengikuti pembinaan dan pengembangan yang disediakan oleh perusahaan. Program tersebut terdiri dari pembinaan *hard skill* dan *soft skill* serta *leadership*.

Di PT Eco Smart Garment Indonesia proses pembinaannya adalah sebagai berikut:

1. GCC (*Garment Course Center*) yang merupakan tempat untuk mengasah dan memperkuat *skill* dalam bidang menjahit. Bagi calon karyawan yang *nonskill* harus mengikuti GCC terlebih dahulu sebelum memasuki *line* produksi.
2. *Training* masa penyesuaian karyawan baru terhadap lingkungan kerja. Masa *training* berlangsung selama 3 bulan dengan peraturan pada satu bulan pertama karyawan menjalankan masa *training* di TSM (*Training System Management*) atau mengikuti diklat yang diadakan perusahaan. Namun jika calon karyawan dirasa sudah mampu untuk bekerja maka calon karyawan akan langsung diikutsertakan dalam proses produksi.
3. Kegiatan pembekalan bagi karyawan, kegiatan ini bertujuan untuk memberikan motivasi kepada karyawan agar tetap semangat dalam bekerja.
4. Kegiatan doa bersama yang diadakan setiap Senin dan Jum'at oleh HRD, sedangkan doa di Selasa sampai Kamis dilakukan di masing-masing bagian dengan dipimpin oleh *Supervisor*.

2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan

Sistem pengupahan PT Eco Smart Garment Indonesia diterima karyawan setiap satu bulan sekali, dan terbagi dalam dua kriteria, yaitu upah staff dan non staff. Upah staff diatur sesuai dengan kompetensi tugas dan jabatan yang diemban oleh karyawan.

Sedangkan upah non staff diatur sesuai dengan peraturan perundang-undangan ketenaga kerja yaitu Upah Minimum Kabupaten (UMK) yang berlaku.

Selama masa percobaan karyawan baru, gaji UMK Kabupaten Boyolali yaitu Rp 1.942.500,00.

Selain gaji pokok seluruh karyawan PT Eco Smart Gament Indonesia juga mendapat tunjangan sebagai berikut ini:

1. Tunjangan hari raya, yang diberikan saat menjelang hari raya Idul Fitri
2. Tunjangan hari tua, diberikan kepada karyawan yang sudah berusia lanjut dan sudah tidak produktif lagi.

3. Upah lembur karyawan memiliki ketentuan sebagai berikut:
 - a. Lembur bersifat wajib.
 - b. Karyawan yang lembur wajib menandatangani surat persetujuan lembur.
 - c. Upah lembur akan diberikan bersamaan dengan pembayaran gaji karyawan.
4. BPJS Ketenagakerjaan yang meliputi:
 - a. Jaminan Kecelakaan Kerja.
 - b. Jaminan Kematian.
 - c. Jaminan Hari Tua.
 - d. Jaminan Pemeiharaan Kesehatan.
5. Hak cuti selama 12 hari dalam satu tahun.
6. Cuti menikah selama tiga hari.
7. Cuti hamil dan melahirkan selama tiga bulan.
8. Hak cuti dispensasi, diberikan dengan ketentuan sebagai berikut:
 - a. Menikahkan anak diberikan cuti selama dua hari.
 - b. Anak sakit diberikan cuti selama dua hari.
 - c. Istri melahirkan diberikan cuti selama 2 hari.

Dalam menunjang kegiatan produksi serta memperlancar dan memberi rasa aman dan nyaman kepada karyawan, perusahaan juga memberikan fasilitas yang dapat dimanfaatkan oleh seluruh karyawan. Fasilitasnya tersebut antara lain :

1. *Mess*
2. Mushola
3. Gazebo kantin
4. Loker
5. Area parkir
6. Poliklinik
7. *Toilet*

BAB III PELAKSANAAN PRAKTIK KERJA LAPANGAAN

3.2.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi

Perencanaan produksi adalah aktifitas untuk menetapkan produk yang di produksi, jumlah yang dibutuhkan, kapan produksi tersebut harus selesai dan sumber-sumber yang dibutuhkan. Pengendalian produksi adalah rangkaian prosedur yang diarahkan pada semua elemen dalam proses produksi.

Perencanaan dan pengendalian produksi bertujuan untuk memastikan keseluruhan kebutuhan mulai dari bahan baku, proses produksi, waktu produksi, dan batas penyelesaian produksi agar dapat terlaksana sesuai instruksi kerja. Perencanaan dan pengendalian produksi dibagian penjahitan merupakan tanggung jawab dari *supervisor* produksi yang memproduksi suatu produk tertentu. Perencanaan dan Pengendalian produksi dilakukan oleh bagian PPMC (*Planning Production Manufacture Control*) setelah diterima dari *Merchandiser*.

3.1.1 Perencanaan Produksi

Perencanaan produksi dibuat oleh *Production Planning and Inventory Control*. *PPIC (Production Planning and Inventory Control)* menentukan *order* yang harus dikerjakan sesuai dengan perencanaan yang sudah dibuat.

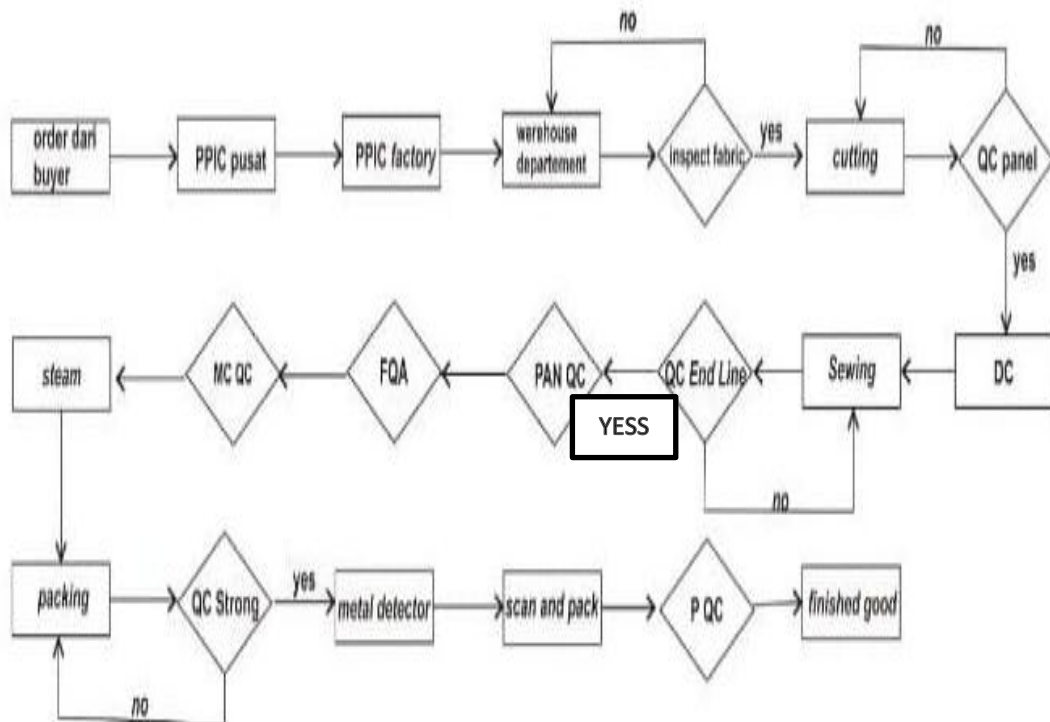
Tanggung Jawab Perencanaan produksi sebagai berikut:

- ❖ Mengetahui jenis *style* produksi yang dikerjakan
- ❖ Mengatur waktu lama produksi
- ❖ Merancang anggaran biaya produksi
- ❖ Memastikan bahan yang masuk, tersimpan, penyediaan, hingga pengiriman

Dalam penyusun perencanaan produksi hal yang harus dipertimbangkan adalah adanya optimasi produksi sehingga akan dapat dicapai tingkat biaya paling rendah untuk pelaksanaan proses produksi. Tujuan diadakannya perencanaan produksi sebagai berikut:

- a. Perusahaan memproduksi secara efektif dan efisien.
- b. Perusahaan menggunakan modal seoptimal mungkin.
- c. Mengusahakan agar pabrik dapat menguasai pasar yang luas.
- d. Memperoleh keuntungan bagi perusahaan.

System Produksi PT Eco Smart Garment Indonesia yaitu berdasarkan *job order* dari *buyer*. PPIC (*Production Planning and Inventory Control*) Factory menerima *order* dari *merchandiser* atau PPIC (*Production Planning and Inventory Control*) center adapun alur produksi di PT Eco Smart Garment Indonesia dapat dilihat pada Gambar 3.1



Gambar 3. 1 Alur Produksi di PT Eco Smart Garment Indonesia

3.1.2 Pengendalian Produksi

Pengendalian produksi adalah kegiatan yang dilakukan untuk memastikan semua sumber daya yang direncanakan telah digunakan sesuai dengan kebutuhan dan produksi berjalan sesuai dengan yang direncanakan. *Warehouse* adalah tempat dimana kain akan diinspek sebelum memutuskan bahwa kain sudah sesuai standar dan dapat segera masuk departemen *cutting* untuk dipotong. Bila terdapat kain yang tidak sesuai akan dilaporkan ke bagian PPIC (*Production Planning and Inventory Control*) atau *suppleyer* untuk penggantian kain.

Pengendalian mutu merupakan tahap *inspek* suatu produk di dalam industri garmen untuk memastikan bahwa produk yang diproduksi telah memenuhi standar kualitas atau memenuhi spesifikasi *buyer*. Untuk memenuhi produk yang bermutu tinggi, maka di samping harus sesuai dengan standar yang diminta oleh konsumen, pembeli, pemakai atau pelanggan, maka disisi lain adalah faktor kepuasan pemakai. Pengendalian produksi dimulai dari kedatangan bahan baku sampai dengan produk jadi, bahkan sampai dengan pengiriman barang. Hal ini bertujuan supaya saat terjadi kekeliruan didalam pelaksanaannya dapat segera diperbaiki.

Pengendalian produksi pada *sewing* adalah:

- 1 *Monitor* pencapaian *output* perjam.
- 2 *Daily report production* yaitu mencatat pencapaian *output* per *line* per hari.
- 3 *Weekly report production* yaitu mencatat hasil pencapaian *output* per *line* dalam satu minggu.
- 4 *Mount to date report* yaitu mencatat dan *memonitor* pencapaian selama satu bulan.

3.2.2 Produksi

Produksi merupakan suatu kegiatan yang dikerjakan untuk menambah nilai guna suatu benda atau menciptakan benda baru sehingga lebih bermanfaat dalam memenuhi kebutuhan, kegiatan menambah daya guna suatu benda tanpa mengubah bentuknya dinamakan produksi jasa.

3.2.1 *Departemen Warehouse* adalah tempat yang digunakan untuk menyimpan material bahan produksi. Berfungsi menyimpan barang untuk produksi atau hasil produksi dalam jumlah dan rentang waktu tertentu. Material barang yang ada di *departemen warehouse* yaitu: *Shell, Fleece, Padding, Interlining*.

Alat pelindung diri (APD) *warehouse* yaitu:

- 1) Helm
- 2) Masker
- 3) Sepatu
- 4) Sarung tangan
- 5) Sabuk pengaman

Alat yang digunakan untuk memindahkan *pallet* alat tersebut dibagi menjadi 2 yaitu:

A. Forklift

Forklift yaitu mobil berjalan atau kendaraan yang memiliki 2 garpu yang digunakan untuk memindahkan *pallet*.



Sumber : PT Eco Smart Garment Indonesia Tahun 2020

Gambar 3.2 *Forklift*

Pemeriksaan Harian *Forklift*

- 1) Lampu peringatan
- 2) Sabuk pengaman
- 3) Tuas *hidrolik*
- 4) Klakson berfungsi dengan baik
- 5) Roda dan ban berfungsi dengan baik
- 6) Setir dan ream berfungsi dengan baik

B. *Handlift*

Handlift yaitu alat angkut yang menggunakan *system hidrolik* untuk memindahkan beban.

Pemeriksaan harian *handlift*

- 1) Pastikan roda *handlift* berkondisi baik
- 2) Pastikan tidak rusak



Sumber : PT Eco Smart Garment Indonesia tahun 2020

Gambar 3. 3 Handlift

❖ SAP

Sap yaitu *System Application and Product in data processing*. Software ERP (*Enterprise Resources Planning*). SAP aplikasi yang mempunyai kemampuan mendukung semua transaksi yang perlu dilakukan suatu perusahaan dan tiap aplikasi bekerja secara berkaitan satu dengan yang lainnya. Aplikasi di SAP dapat bekerja secara terintegrasi atau terhubung yang satu dengan lainnya.

Tujuan SAP sebagai berikut ini:

- Meningkatkan Kecepatan Bisnis
- Meningkatkan fungsi monitoring pada bagian *control* masing-masing divisi.

➤ Sistem *Administrasi warehouse*

1. GR (*Goods Receipt*)

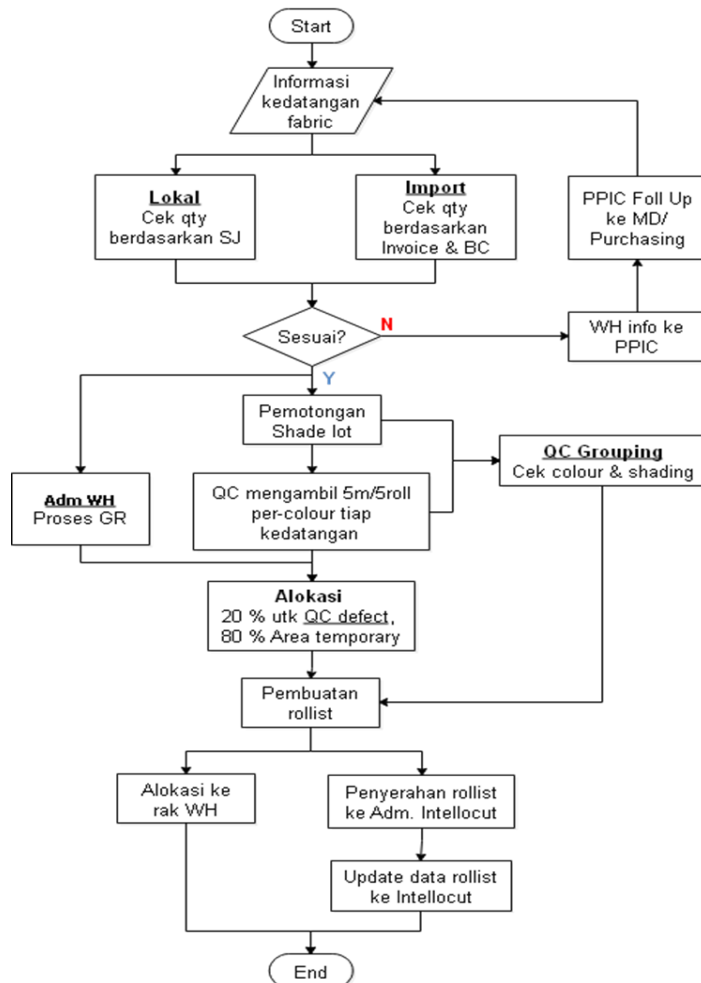
GR yaitu proses pemasukan data barang masuk.

- *Post Inbound Delivery* yaitu rekap yang telah dibuat dalam bentuk file *Excel* akan di upload ke sistem SAP.
- Menyesuaikan data dari *supplier* dengan surat jalan.

2. GI (*Goods Issue*)

GI yaitu mendata barang yang sudah keluar dari *warehouse*

➤ *Warehouse fabric* adalah tempat yang digunakan untuk menyimpan material *shell, fleece, padding, interlining*.



Sumber : PT Eco Smart Garment Indonesia

Gambar 3. 4 Alur kedatangan fabric

Keterangan pada gambar diatas adalah

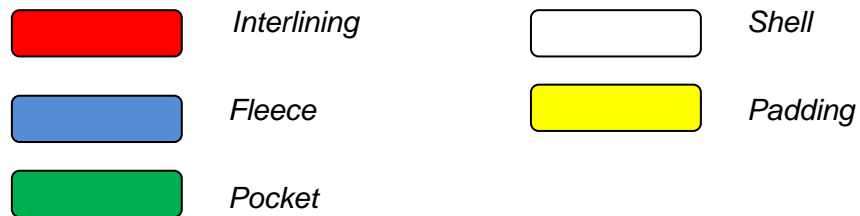
- WH = Warehouse
- QC = Quality Control
- MD = Merchan Diser
- PPIC = Production Planning and Inventory Control
- GR = Goods Receipt
- SJ = Surat jalan
- Adm = Administrasi
- BC = Surat ijin Bea Cukai

1. Informasi kedatangan *fabric*
Menerima informasi kedatangan material *fabric* dari *Production Planning and Inventory Control* atau *Merchandiser* minimal H-1 sebelum barang datang seperti : *Po*, *Quantity*, warna.
2. Melakukan cek *quantity*
Jika material lokal maka cek jumlah berdasarkan Surat Jalan dan jika material import maka diperiksa jumlah berdasarkan *invoice* & surat ijin bea cukai. Jika jumlah tidak sesuai maka *Warehouse* akan *report* ke *Production Planning and Inventory Control*.
3. GR (*Good Receipt*) oleh Admintrasi
Good Receipt merupakan proses penerimaan barang oleh *Warehouse* dari pihak vendor.
4. Pemotongan *shade lot* dan pengambilan 5 meter *fabric* 5 *roll* per *colour* dari tiap kedatangan. Setelah itu dimasukkan ke *Quality Control* Grouping untuk tes *colour* dan *shading*.
5. Alokasi material
20 % dialokasikan ke *Quality control fabric* dan 80 % sisanya dialokasikan ke tempat dirak.
6. Pembuatan *Roll list*
 - Sebuah form yang berisi kartu produksi Asli, *Roll*, *Quantity*, *Width*, Group dan kartu produksi *Upload*. *Roll list* dibuat per *style* per kartu produksi. Ada 3 orang PIC *rollist* di PT Eco Smart Garment Indonesia, biasanya mereka dibagi berdasarkan *style*.
 - Untuk menandai *roll* yang sudah tercatat dalam *roll list*, *roll* tersebut diberi stiker. Setelah di *rollist* di *pallet* diberi *ID*. Setelah itu dialokasikan dimasukkan ke rak penyimpanan.
7. Penyerahan *rollist* ke Admintrasi *Intellocut*
Rollist di serahkan ke Admintrasi. *Intellocut* dan mengisi hasil *Quality Control* di kolom "Group". Setelah itu Admintrasi. *Intellocut* mengupload data ke sistem *Intellocut*.

➤ *Box Card Management Warehouse Fabric*

Box card management yaitu suatu identitas kartu yang digunakan untuk mengetahui barang yang disemua rak.

Keterangan warna *Box Card Management*



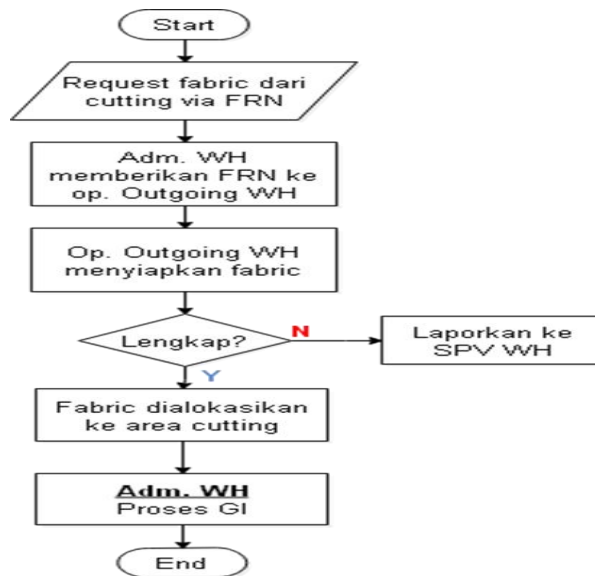
Sumber : HRD PT Eco Smart Garment Indonesia Tahun 2020

Gambar 3. 5 keterangan *Card Management Warehouse*

Alur proses *Box card Management*

1. Material datang
2. Proses membakar material *fabric*
3. *Person In Charge* ambil *card Management Warehouse fabric*
4. *Person In Charge* Alokasi mengisi identitas *fabric* pada *card Management Warehouse fabric*
5. *Fabric* dimasukan sesuai dengan identitas aktual *fabric*
6. *Card* disisipkan pada *box card*
7. Setiap ada pengeluaran *fabric* ke *cutting* harus laporan ke *Person In Charge*
8. *Person In Charge* mengupdate *box card management Warehouse fabric*

➤ *Flowchart Outgoing* adalah proses alur material keluar dari *warehouse fabric* ke *cutting*.



Sumber : PT Eco Smart Garment Indonesia

Gambar 3. 6 *Flowchart Outgoing*

Keterangan:

FRN : *Form Requisition Note*

Adm : Admintrasi

Wh : *Warehouse*

Spv : *Supervisor*

GI : *Good Issue*

1. *Requisition fabric* dari *cutting* via *Form Requisition Note*

Setelah departemen *cutting* membuat *picking list* via SAP, mereka mencetak FRN (*Form Requisition Note*) dari *Interlocut*. Kemudian memberikannya kepada Admintrasi *outgoing*.

2. Admintrasi *warehouse* memberikan *Form Reques Note* ke operator *outgoing warehouse*

3. Operator *outgoing Warehouse* menyiapkan *fabric*

Operator *outgoing* mencari *fabric* sesuai *Form Requisition Note* dan sesuai permintaan, tidak lengkap (*Item & Quantity*), maka report ke *Supervisor*.

4. *Fabric* dialokasikan ke area *cutting*

Fabric yang sudah lengkap sesuai *Form Requisition Note* dialokasikan di departemen *cutting* dan di lakukan serah terima dari *warehouse* ke *cutting*.

5. Admintrasi *Outgoing Warehouse* melakukan proses *GI (Good Issue)* di SAP.

Proses *Good Issue* merupakan proses pengeluaran barang yang ada di *Warehouse* ke luar *Warehouse (cutting/sewing)*.

- Proses GI ke *cutting*

Departemen *cutting* mencetak *Form Requisition Note* dari *system intellocut data picklist* diserahkan ke admintrasi warehouse lalu *Input* ke SAP sesudah posting Good Issu Material boleh keluar ke *warehouse*.

Proses *outgoing material*:

➤ Proses pengalihan

- 1) *Production Planning and Inventory Control* menginformasikan *warehouse*.
- 2) Membuat *packing list* & siapkan material.
- 3) Kirim *packing list* ke *Production Planning and Inventory Control* .
- 4) *Production Planning and Inventory Control* buat surat jalan.
- 5) Surat jalan dikirim ke *warehouse* untuk dimintak tanda tangan ke *Chief*.
- 6) Material dikirim.

➤ Proses *return*

Proses *return* dilakukan jika material yang diperoleh terdapat *reject*. Proses ini dilakukan untuk mendapatkan *replacement* dari material *reject* ke *supplier*.

➤ Relaksasi

Proses relaksasi yaitu proses membuka kain dari gulungan *roll* lalu dibiarkan dengan jangka waktu tertentu. Proses relaksasi adalah 24 jam untuk jenis kain *shell* dan *polimesh* .

Tujuan relaksasi kain adalah membuat kain tidak susut.

Proses relaksasi kain:

- a) Menerima kain.
- b) Ambil plastik dari gulungan *fabric*.
- c) Letakan kain kedalam mesin relaksasi.
- d) Pada bagian atas kain dimasukan sesuai arus mesin relaksasi.
- e) Jalankan mesin relaksasi tekan tombol *ON* (menghidupkan mesin), tekan tombol *OF* (mematikan mesin).
- f) Keluarkan *cones* dari kain setelah relaksasi mesin dari kain.
- g) Memberi Id *fabric* yg telah direlaksasi.
- h) Letakan *fabric* pada palet, palat dikasih ID seperti: Kartu produksi, *Style*, *Color*, jumlah *roll*, dan *Quantity*.

❖ *CMT (Cut, Make, Trim)*

CMT (Cut, Make, Trim) yaitu jasa pembuatan produksi garmen dari mulai proses memotong kain, menjahit sampai dengan pengepakan dilakukan oleh vendor.

CMT (Cut, Make, Trim) dibagi menjadi 2 yaitu:

1. *CMT IN*

Yaitu proses pengalihan yang dilakukan masih satu perusahaan atau *factory* lain.

2. *CMT OUT*

Yaitu proses pengalihan produksi di luar perusahaan lain contohnya Pan Brothers produksi proses pengalihan ke PT. Danliris

❖ *Warehouse accessories*

Warehouse accessories adalah gudang tempat penyimpanan *accessories* yang digunakan untuk proses *sewing dan packing*.

Tugas di *warehouse accessories* adalah

- 1) Penerimaan barang datang
- 2) Cek barang
- 3) Mengalokasi penggunaan *accessories*
- 4) *Setting accessories*
- 5) Stok barang yang sisa.

Macam macam *accessories* yaitu:

1. *Zipper*

Bagian-bagian *zipper* yaitu:

- a) *Teeth* (gigi *zipper*)
- b) *Slider* (kepala *zipper*)
- c) *Stopper top* (pemberhenti *zipper* bagian atas)
- d) *Stopper botton* (pemberhenti bagian bawah)

2. *Snap*

Jenis *snap* ada 2 yaitu ,plastik dan metal. Macam *snap* ada 2 yaitu *hidden* dan *puller*.

3. *Elastic*.

4. *Stopper*

5. *Sepindel*

6. *Button*/kancing.

7. *Puller*

8. *Webbing*

9. *Wastag*

10. *Label* .

11. *Thread*/benang.

12. *Velcro*.

Velcro terdiri dari 2 bagian, yaitu:

1) *Hook* adalah bagian yang kasar.

2) *Loop* adalah bagian yang lembut.

13. *Polybag*.

14. *Hand tag*.

15. *Pk*(*poly bag button*)

❖ *Warehouse* karton adalah gudang tempat penyimpanan karton yang digunakan untuk proses *packing*.

Tugas *Warehouse* karton ,antara lain:

1. Penerimaan barang datang

2. Memeriksa barang

3. Mengalokasi penggunaan karton

4. *Setting* karton

5. *Stok* barang yang sisa

• Jenis bentuk karton

1) *4 Flap*

2) *Full overlap*

3) *Overlap*

• *System* pengemasan

1) *Solid Size Assorted Color* (satu kotak kemasan terdiri dari satu ukuran dengan bermacam- macam warna)

2) *Solid Color* (satu kotak kemasan terdiri dari satu ukuran dengan satu warna)

3) *Assorted Size Solid Color* (satu kotak kemasan terdiri dari beberapa ukuran dengan satu warna)

4) *Assorted Size Assorted Color* (satu kotak kemasan terdiri dari beberapa ukuran dengan bermacam- macam warna).

❖ *B- GRADE*

B – grade yaitu produk *garment* sisa produksi. Proses *B – Grade* yaitu:

1. Menerima *garmen*.
2. Melakukan tandatangan serah terima barang dan *update* pada *log book*.
3. Melakukan proses cabut label.
4. Melakukan *update* data label.
5. Label disimpan sesuai dengan *style, color, size*.
6. *Garment* dipisahkan sesuai dengan *style, color, Kartu produksi*.
7. *Garment* disimpan pada *carton*, 1 *carton* = 1 *style* dan 1 *KP*(Kartu produksi).
8. *Carton* di dan ditempatkan di atas *palet*.
9. *Update* data *stock* pada *carton*.

3.2.2 Jenis dan jumlah produksi

Jenis produksi yang di buat PT Eco Smart Garment Indonesia yaitu memproduksi celana panjang dan celana pendek. Proses pengamatan target *line* 30 dalam waktu ½ jam mengerjakan sebanyak 30 *pcs*, 1 jam mengerjakan sebanyak 60 *pcs*. Dalam waktu satu hari *line* tersebut mengerjakan sebanyak 480 *pcs* selama 8 jam. Jumlah produksi yang dikerjakan 200.000 *pcs* celana.

3.2.3 Mesin Dan Tata Letak

Di PT Eco Smart Garment Indonesia proses produksi diperlukan beberapa mesin yang digunakan dalam pembuatan produk. Beberapa mesin yang digunakan pada pembuatan produk celana panjang. Mesin yang digunakan untuk proses produksi celana panjang *line* 30 *style* 27 dapat dilihat pada Tabel 3. 1.

Tabel 3. 1 Mesin dipakai proses produksi

No	Mesin	Jumlah (<i>unit</i>)
1	Single Needle	38
2	Double Needle	4
3	Mesin obras	1
4	Mesin obras benang 2	2
5	Mesin obras benang 3	2
6	Mesin obras benang 5	2
7	Setrika uap	3
8	Mesin snap	2
9	Mesin bartack	4
10	Mesin lubang kancing	1
11	Meja QC	2

Tabel 3.1 Mesin dipakai proses produksi (Lanjutan)

No	Mesin	Jumlah (<i>unit</i>)
12	Meja gambar	3
13	Meja trimming	1

Sumber : Karyawan PT Eco Smart Garment Indonesia Tahun 2019

Tabel dibawah ini menjelaskan tata letak mesin yang berada di *line* 30:

Tabel 3. 2 Tata letak mesin *line* 30

Rak Input Panel Garmen dari Distribution Centre					
<i>NMC</i>	A1	Meja Transfer	B1	<i>NMC</i>	
<i>NMC</i>	B3		A2	<i>SNL</i>	
<i>SNL</i>	A4		A3	<i>SNL</i>	
<i>NMC</i>	A5				
<i>SNL</i>	A6		B2	<i>STM</i>	
<i>SNC</i>	A7		B4	<i>SNL</i>	
<i>SNL</i>	A8		B5	<i>SNL</i>	
<i>SNL</i>	A9		B6	<i>SNL</i>	
<i>SNL</i>	A10		B7	<i>SNAP</i>	
<i>DNL</i>	A11				
<i>SNL</i>	A12		B8	<i>SNL</i>	
<i>NMC</i>	AS1		B9	<i>OM3</i>	
<i>SNL</i>	AS2		AS8	<i>SNL</i>	
<i>SNL</i>	AS3		AS9	<i>SNL</i>	
<i>SNL</i>	AS4.1		AS10	<i>SNL</i>	
<i>SNL</i>	AS4.2		AS11	<i>SNL</i>	
<i>OM3</i>	AS5		AS12	<i>OM3</i>	
<i>NMC</i>	AS13		AS6	<i>STM</i>	
<i>DNL</i>	AS14.1		AS7	<i>STM</i>	
<i>DNL</i>	AS14.2		AS14.3	<i>DNL</i>	
<i>SNL</i>	AS15		AS17	<i>SNL</i>	
<i>NMC</i>	AS16		AS18	<i>SNL</i>	
<i>OM2</i>	AS19		AS21	<i>SNL</i>	
<i>DNL</i>	AS20				
<i>BTK</i>	AS23		AS22	<i>SNL</i>	
<i>SNL</i>	AS24		AS25	<i>SNL</i>	
<i>SNL</i>	AS26		AS27	<i>NMC</i>	
<i>SNL</i>	AS28		AS29	<i>SNL</i>	
<i>NMC</i>	AS31		AS30	<i>SNL</i>	
<i>SNL</i>	AS32		AS33	<i>OM</i>	
<i>SNL</i>	AS35		AS34	<i>SNL</i>	
<i>SNL</i>	AS37		AS36	<i>SNL</i>	
<i>SNL</i>	AS38.2		AS38.1	<i>SNL</i>	
<i>NMC</i>	AS41		AS39	<i>SNL</i>	
<i>SNAP</i>	AS42.1		AS40	<i>BTK</i>	
<i>SNAP</i>	AS42.2				
<i>NMC</i>	AS43				
<i>Monitoring Assembly & QC Endline</i>					
<i>Line Offline</i>					
				L1	<i>OM2</i>
				L2	<i>CNL</i>
				L3	<i>OM2</i>
				L4	<i>OM2</i>
			L5	<i>NMC</i>	

Sumber : PT Eco Smart Garment Indonesia Tahun 2019

Keterangan

SNL (*Single Needle*) = menjahit sebagian besar proses

DNL (*Double Needle*) = *stitch* ¼ + 1/16 dan pasang *velcro* pada tutup saku

Meja QC = pengecekan kualitas produk jadi

Mesin Obras benang 3 = obras *golby*, *fly golby*, saku

Mesin Obras benang 5 = obras pesak, *side seam*

Mesin Obras benang 2 = obras pesak *lining*

Mesin Lubang Kancing = lubang kancing digunakan untuk memasukan sepindel

Setrika Uap = setrika saku samping, *coin pocket*, *waist band*.

Setrika Listrik = menempel *interlining golby* pada badan depan

Meja = meletakkan kain yang baru datang dari *cutting*

NMC (*No Machine*)= digunakan sebagai menggambar *patrun*

3.2.4 Proses produksi

Pembuatan produk celana panjang dimulai dengan pengecekan komponen di meja terlebih dahulu. Tabel ini menjelaskan proses produksi pembuatan celana panjang, proses dari awal sampai akhir dan *machine* yang dipakai.

Tabel 3. 3 Proses Produksi *Front Body*

PROCESS NAME	MACHINE	CT
FRONT BODY		
MARKING FRONT BODY + LINNING	NMC	A1
JOIN + STITCH PALM SIDE POCKET	SNL	A2
JOIN + STITCH KNUCKLE SIDE POCKET	SNL	A3
HEMMING COIN POCKET	SNL	A4
HELPER MARKING PALM + COIN POCKET	NMC	A5
JOIN + STITCH COIN POCKET	SNL	A6
JOIN SIDE POCKET TO BODY	SNC	A7
STITCH 1/4 SIDE POCKET	SNL	A8
TACK SIDE POCKET + ID RAFIA	SNL	A9
JOIN + STITCH FC FLY	SNL	A10
ATTACH ZIPPER + STITCH GOLBY	DNL	A11
STITCH VARIASI FLY + JOIN GOLBY	SNL	A12

Sumber: PT Eco Smart Garment Indonesia Tahun 2019

Tabel 3. 4 Proses Produksi *Back Body*

PROCESS NAME	MACHINE	CT
BACK BODY		
MARKING BACK BODY + LINNING	NMC	B1
STEAM WELT BACK POCKET, WELT CARGO, GOLBY	STM	B2
BOBOK BACK POCKET	NMC	B3
TACK SEGITIGA + STITCH WELT BACK POCKET	SNL	B4
STITCH LOWER + STITCH IN KNUCKLE BACK POCKET	SNL	B5
JOIN PALM + MARKING SNAP	SNL	B6
SNAP PALM BACK POCKET	SNAP	B7
TACK BACK POCKET + STITCH UPPER BACK POCKET	SNL	B8
OV SIDE POCKET + BACK POCKET	OM3	B9

Sumber: PT Eco Smart Garment Indonesia Tahun 2019

Tabel 3. 5 Proses Produksi *Front Body*

AS		ASSEMBLY	
AS1	BIASA	TACK UPPER SIDE SEAM + TACK CLOSE BACK POCKET	SNL
AS2		OV SIDE SEAM	OM2
AS3		BARTACK SIDE POCKET + JOIN FILLTAPE	BTK
AS4.1	BIASA (CENILAN)	STITCH 1/4 SIDE SEAM LEFT	SNL
AS4.2	BIASA (CENILAN)	STITCH 1/4 SIDE SEAM RIGHT	SNL
AS5		BUTTON HOLE HEMMING	BHM
AS6		STEAM HEMMING + SIDE SEAM + ALLBODY + WAISTBAND	STM
AS7		STEAM PANEL WAISTBAND, CARGO POCKET	STM
AS8	RODA	ACRILIC CARGO	SNL
AS9	BIASA	BOBOK + TACK SEGITIGA CARGO	SNL
AS10		BARTACK PULLER CARGO	BTK
AS11	CR	STITCH LOWER CARGO	SNL
AS12		OV CARGO + KNUCKLE CARGO + COIN POCKET	OM3
AS13		HELPER MARKING POSITION CARGO	NMC
AS14.1	CR	JOIN + STITCH 1/4 POCKET CARGO TO BODY	DNL
AS14.2	CR	JOIN + STITCH 1/4 POCKET CARGO TO BODY	DNL
AS14.3	CR	JOIN + STITCH 1/4 POCKET CARGO TO BODY	DNL
AS15	JUKI	STITCH UPPER CARGO + JOIN + STITCH 1/16 FRONT BODY	SNL
AS16		CEK QC	NMC
AS17	CR	STITCH FRONT RISE	SNL
AS18	CR	JOIN FRONT RISE	SNL
AS19		JOIN BACK RISE	SNL
AS20		STITCH 1/4 BACK RISE	DNL
AS21		OV INSEAM	OM5
AS22	RODA	ACRYLIC WAISTBAND + SAMBUNG WAISTBAND	SNL
AS23		BARTACK ALL BODY	BTK
AS24	SEPATU SEBELAH	JOIN LINNING TO FLY	SNL
AS25	BIASA	TACK LINNING TO HEMMING	SNL
AS26	BIASA	JOIN LINNING TO HEMMING	SNL
AS27		INSERT DRAWCORD	NMC
AS28	BIASA	TACK DRAWCORD	SNL
AS29	BIASA	TACK ALL FILLTAPE TO BODY LINNING	SNL
AS30	BIASA	TACK CLOSE BODY UPPER LINNING + BODY	SNL
AS31		MARKING POSITION WAISTBAND	NMC
AS32	BIASA	JOIN WAISTBAND TO BODY	SNL
AS33		CUT ALLOWANCE WAISTBAND	OM
AS34	BIASA	ATTACH LABEL	SNL
AS35	BIASA	CRESS WAISTBAND + TACK UJUNG ELASTIS	SNL
AS36	BIASA	TACK ELASTIS + WAISTBAND	SNL
AS37	CR	STITCH HEMMING	SNL
AS38.1	CR + PULLER	STITCH LOWER WAISTBAND	SNL
AS38.2	CR + PULLER	STITCH LOWER WAISTBAND	SNL
AS39	BIASA	TACK WALBINTAPE + TAPE END + INSERT WALBINTAPE	SNL
AS40		BARTACK LOOP + WAISTBAND	BTK
AS41		TRIMMING	NMC
AS42.1		SNAP WAISTBAND	SNAP
AS42.2		SNAP WAISTBAND	SNAP
AS43		CEK TRIMMING	NMC

Sumber: PT Eco Smart Garment Indonesia Tahun 2019.

Tabel 3. 6 Proses Produksi komponen dan *lining*

PROCESS NAME	MACHINE	CT
KOMPONEN		
BARTACK PULLER ZIPPER	SNL	C1
CORONG LOOP BODY	OM2	C2
CORONG LOOP LINNING	OM2	C3
LINNING		
OV BACK RISE+FRONT RISE LINNING	OM2	L1
TACK LOOP TO LINNING	SNL	L2
OV SIDE SEAM LINNING	OM2	L3
OV INSEAM LINNING	OM2	L4
CEK LINNING	NMC	L5

Sumber: PT Eco Smart Garment Indonesia Tahun 2019.

3.2.5 Saranan penunjang produksi

Sarana penunjang yang digunakan pada produksi celana panjang adalah semua alat yang diperlukan untuk membantu produksi. Alat penunjang *sewing* sebagai berikut:

- Gunting kain
- Gunting benang
- Alat ukur badan
- Pensil kapur
- Pensil
- Buku
- Penggaris
- Kakulator
- Papan monitor target
- *Patrun Acrylic* dan *Patrun Carton*

3.4.3 Perawatan Mesin

Untuk menghasilkan *output* produk yang berkualitas baik, harus ditunjang dengan keadaan mesin yang selalu siap bekerja setiap saat dan handal. Oleh karena itu harus dilakukan perawatan yang teratur dan terencana dengan benar.

Adapun jenis perawatan atau *maintenance* :

- a. *Breakdown maintenance* (perawatan saat terjadi kerusakan)
Perawatan yang dilakukan ketika sudah terjadi kerusakan, sehingga mesin tidak dapat beroperasi dengan normal dan terhentinya operasional secara mendadak.
- b. *Preventive maintenance* (perawatan pencegahan)
Perawatan yang dilakukan untuk mencegah kerusakan yang mungkin terjadi saat proses produksi berlangsung. Ada dua jenis *preventive maintenance* :
 1. *Periodic maintenance* (perawatan berkala)
Perawatan yang terjadwal, bersifat ringan guna mencegah kerusakan mendadak. Dilakukan harian, mingguan, bulanan, ataupun tahunan.
 2. *Predictive maintenance* (perawatan prediktif)
Perawatan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total, memprediksi terjadinya kerusakan, dengan melakukan analisa berdasarkan kinerja, kapasitas, usia, dan waktu.
- c. *Corective maintenance* (perawatan korektif)
Perawatan dengan cara mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya, biasanya dilakukan pada mesin yang dipaksakan untuk beroperasi, padahal kondisinya tidak normal.

3.4.4 Pengendalian Mutu

Pengendalian mutu adalah kegiatan yang harus dilakukan untuk mencapai sasaran perusahaan dalam hal mutu barang yang diproduksi. Pengendalian mutu bertujuan untuk memberi pelayanan yang baik bagi pelanggan atau *buyer*.

Tujuan pengendalian mutu produk yaitu:

- 1) Menjamin tercapainya mutu produk garmen yang diproduksi sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan oleh pihak *buyer*/pembeli.
- 2) Memberi petunjuk kepada setiap karyawan yang bertanggung jawab dibagian pengawasan mutu garmen dan karyawan yang terlibat langsung dengan kegiatan produksi.
- 3) Mewujudkan produksi garmen dengan mutu yang sesuai dengan keinginan *buyer*/pembeli.
- 4) Memberikan pelayanan yang terbaik kepada pelanggan agar pelanggan puas dengan kualitas produk garmen yang diproduksi oleh perusahaan.

Jenis-jenis pengendalian mutu:

1) *Preventive control*

Adalah pengendalian yang dilakukan sebelum proses produksi dilakukan. Pengendalian ini bertujuan agar produksi berjalan lancar sesuai dengan rencana dan mencegah atau menghindari terjadinya produk yang cacat.

2) *Monitoring control*

Adalah pengendalian yang dilakukan pada waktu proses produksi sedang berlangsung. Tujuan dari pengendalian ini yaitu untuk *memonitoring* kegiatan proses produksi dan apabila terjadi suatu penyimpangan, maka dilakukan perbaikan secara langsung dan pencatatan dalam laporan.

3) *Repressive control*

Adalah pengendalian dan pengawasan yang dilakukan setelah semua proses produksi selesai dilaksanakan.

3.4.1 **Raw Material**

Raw Material adalah pengendalian mutu sebelum proses produksi yaitu pengendalian terhadap bahan baku yaitu berupa kain dan aksesoris, tujuan dari pengendalian mutu pada raw material untuk mengetahui kualitas bahan baku yang diterima bermutu baik. Bahan baku yang diterima bagian sewing yaitu komponen berupa potongan panel kain, interlining, padding, serta aksesoris. Pengendalian mutu ini dilakukan dengan cara memeriksa kelengkapan komponen panel dan aksesoris, jumlah komponen panel dan aksesoris, warna serta kondisi komponen. Untuk pengecekan komponen panel dilakukan oleh pihak DC (*Distribution Centre*) sedangkan komponen aksesoris dilakukan oleh pihak loket aksesoris.

Pemeriksaan terhadap *raw material* yaitu sebagai berikut:

- a. Karakteristik komponen *shell* dan *lining* melar dan tidak sudah kusut.
- b. Benang yang digunakan pada pembuatan
- c. Kelengkapan komponen, dipastikan ukuran, warna, jumlah bendel
- d. Bendel per komponennya sesuai.
- e. Jumlah komponen dan aksesoris.

3.4.2 Proses

Pengendalian mutu pada proses produksi bertujuan untuk memastikan kualitas yang dihasilkan pada setiap produknya sama dan sesuai dengan permintaan *buyer*. Pengendalian mutu terhadap proses pembuatan garmen dilakukan oleh operator masing-masing serta pengawasan *supervisor* pada bagian yang kritis melalui papan monitoring, tidak hanya kualitas produk, kuantitas produk juga sangat dijaga agar target dapat tercapai.

3.4.3 Produk

Pengendalian mutu yang terakhir adalah terhadap produk yang sudah jadi yang dilakukan oleh *QC endline*, jika terdapat produk yang *reject* mati maka pihak *QC endline* akan menghubungi *supervisor sewing* agar segera diperbaiki dengan mengganti *Panel*, namun bila yang *reject* berasal dari jahitan maka akan dipermak oleh operator. Produk yang sudah sesuai dengan standar dan dinyatakan lolos oleh *QC endline*, selanjutnya dilakukan pengecekan ulang oleh Pan Brothers *QC (PAN QC)*. Setelah dari *PAN QC*, garmen akan diperiksa lagi oleh bagian *Factory Quality Assurance (FQA)* sebanyak 20% dari jumlah *output PAN QC* per harinya. Garmen masih akan diperiksa oleh *QC* yang berasal dari MCF yaitu *Mitsubishi Corporation QC (MCQC)* sebanyak 20% dari jumlah *output QC endline* per harinya. Proses *QC* yang paling akhir dilakukan oleh *Pacific QC (PQC)*.

BAB IV DISKUSI

4.1 Latar Belakang

PT Eco Smart Garment Indonesia merupakan anak perusahaan dari PT Pan Brothers Tbk. PT Eco Smart Garmen Indonesia terletak di Desa Blumbang Kecamatan Klego Kabupaten Boyolali. PT Eco Smart Garment Indonesia mengerjakan celana, salah satu produk yang dihasilkan celana panjang dan celana pendek. Departemen *Sewing* merupakan departemen yang menjahit proses dari awal penggabungan komponen sampai menjadi celana panjang.

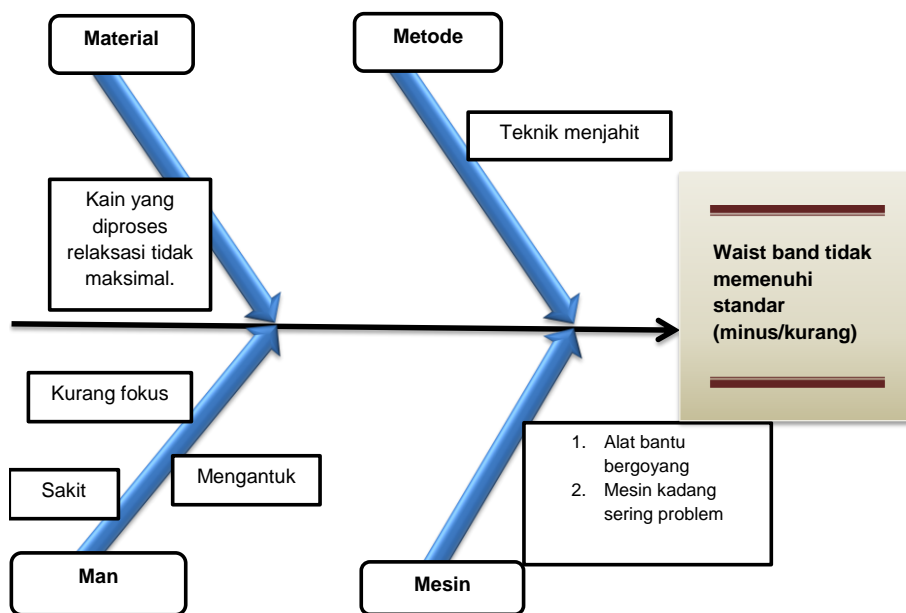
Pengamatan *line 30* selama 5 hari disewing *line 30* ditemukan ada beberapa masalah yang sering terjadi yaitu: *shadding*, kotor, *stitch 1/4 side pocket*, panjang *waistband* tidak memenuhi standar (minus/kurang) dapat mempengaruhi join *waistband*, jahitan pada *waistband 1/6* tidak konsisten, jahitan *hemming* tidak konsisten.

Permasalahan yang diambil yaitu: Panjang *waistband* tidak memenuhi standar (*minus/* kurang). Tujuan permasalahan yang diambil: *waistband* agar kualitas jahitan bagus dan tidak terjadinya *reject* yang terlalu banyak.

4.2 Identifikasi Masalah

Setelah dilakukan pengamatan diPT Eco Smart Garment Indonesia ditemukan yang paling mempengaruhi. Permasalahan paling mempengaruhi yaitu: Panjang *Waistband* tidak memenuhi standar (*minus/kurang*). Identifikasi faktor-faktor penyebab *defect waistband* sebagai berikuini.

identifikasi penyebab terjadinya *defect waistband* dapat dilihat pada Gambar 4.1 di halaman berikutnya.



Gambar 4. 1 Penyebab Terjadinya *Defect Waistband*

Berdasarkan diagram *fishbone* di atas penjelasan mengenai faktor-faktor yang Menyebabkan *defect* Panjang *waistband* tidak memenuhi standar (*minus/kurang*) adalah sebagai berikut:

1. Material

Panjang *Waistband* minus disebabkan karena kain saat proses relaksasi tidak maksimal (tidak sesuai standar yang ditentukan). Material yang sudah dipotong *cutting* diperiksa oleh *Quality Control* panel tidak sesuai standar menaruh di DC(*Distribution Centre*) kemudian dikeluarkan disewing lalu diperiksa oleh operator *sewing* dan *helper* terjadi penyusutan kain.

2. Metode

❖ *Handling* operator kurang

Contoh kasus penjahitan kain bagian *body* seharusnya *join waistband* sedangkan saat penjahitan ditarik paksa mengakibatkan *waistband* berkurang.

3. Mesin

- 1) Mesin kadang problem
- 2) Alat bantu bergoyang

4. *Man*

- 1) Kurang fokus
- 2) Sakit
- 3) Mengantuk

4) Tertekan

4.3 Pembahasan

Dari analisa identifikasi masalah tersebut, usulan perbaikan panjang *waistband* tidak memenuhi standar (*minus/kurang*) terhadap dapat dilihat Tabel 4.1.

Tabel 4. 1 Analisa Penyelesaian

Sumber: *Supervisor* PT PT ECO SMART GARMENT INDONESIA 2019.

No	Factor	Penyebab	Penyelesaian
1	Material	Kain mengalami penyusutan karena proses relaksasi tidak maksimal.	Proses relaksasi kain seharusnya sesuai standar yang ditentukan
2	Metode	Handling operator masih berkurang, teknik penjahitan masih berkurang	Memperbaiki teknik jahit harus sesuai dengan acuan standar metode.
3	Mesin	1. Mesin kadang problem 2. Alat bantu bergoyang	1. Kalau mesin mengalami problem kita betulkan kalau membetulkan membuang waktu ambil mesin cadangan 2. Alat bantu kurang pas kita betulkan kalau masih mengalami permasalahan diganti
4	Man	1. Kurang fokus 2. Sakit 3. Mengantuk 4. Tertekan	1. Dipantau sama <i>Supervisor</i> 2. Kalau sakit periksa ke klinik dan banyak minum air putih 3. Cuci muka 4. Bekerja alangkah baiknya jika didasarkan atas kepentingan bersama, saling membantu, dan bekerja sama secara tim dengan baik

BAB V PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Pada proses produksi celana panjang *style 027* yang diproduksi di PT Eco Smart Garment Indonesia tepatnya di *line 30* dapat disimpulkan sebagai berikut :

- 1 Permasalahan *defect* yang sering terjadi dibagian panjang *waistband minus*.
- 2 Faktor utama terjadinya defect tersebut adalah *Handling* operator masih berkurang, teknik penjahitan masih berkurang.
- 3 Penyelesaian dari faktor utama permasalahan tersebut adalah memperbaiki teknik jahit harus sesuai dengan acuan standar metode.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil observasi dari praktik kerja lapangan yang telah dilakukan, agar mendapatkan hasil produksi yang baik kedepannya perlu dilakukan beberapa hal sebagai berikut :

1. Melakukan peningkatan kemampuan karyawan dalam bekerja melalui pelatihan.
2. Meningkatkan kerja sama antar karyawan dalam melakukan kegiatan agar mampu mencapai tujuan bersama seperti yang diharapkan.
3. Meningkatkan pentingnya kualitas pada bahan baku, proses, dan produk
4. Operator lebih meningkatkan kualitas dalam produksi dan tidak hanya terpancang akan target produksi.
5. Memperbaiki teknik jahit harus sesuai dengan acuan standar metode.