

ABSTRAK

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu persyaratan untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Selain itu, PKL menjadi kesempatan penting untuk menerapkan serta mengembangkan pengetahuan yang diperoleh baik dari teori maupun praktik di workshop. Pelaksanaan PKL dilakukan di PT Prima Sejahtera 1 (PSS), yang berlokasi di Desa Butuh RT01/RW02, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali. Kegiatan PKL berlangsung mulai 20 Februari 2025 hingga 16 Mei 2025. Melalui pelaksanaan PKL ini, diharapkan Akademi Komunitas Tekstil Surakarta dapat menghasilkan lulusan yang kompeten dan siap memasuki dunia kerja sesuai dengan kebutuhan industri dan mahasiswa diharapkan memperoleh pemahaman menyeluruh tentang tahapan produksi, mampu mengenali dan mengatasi permasalahan yang muncul di lapangan, serta siap menghadapi tantangan industri setelah lulus. Pokok pembahasan yang diambil saat PKL adalah proses jaket *Style S2xxxx107v* dengan total *quantity* seluruhnya 4.800 pcs, yang dikerjakan dengan target 30 hari dengan jumlah operator 53 orang. Mesin-mesin yang digunakan meliputi *akrilik*, *overlock machine 3*, *overlock machine 4*, *single needle cut*, *snap bottom*, *single needle lockstitch*, *seam seal machine*, *bottom hole*, *bartack*. Data yang mendukung kegiatan ini dikumpulkan melalui observasi langsung, dokumentasi, dan wawancara. PT PB TBK sendiri merupakan perusahaan garmen besar di Indonesia yang berorientasi ekspor, memiliki sejarah panjang, struktur organisasi yang terstruktur, budaya perusahaan yang kuat, serta sistem pemasaran berbasis pesanan dan pengembangan sumber daya manusia melalui pelatihan. Proses produksi jaket ini dijalankan dengan perencanaan matang oleh PPIC, serta menerapkan sistem pengendalian mutu berlapis mulai dari *Quality Control (QC) yaitu QC Inline*, *QC Endline*, hingga *QC Auditor* untuk memastikan produk sesuai standar *buyer*. Selama pelaksanaan PKL, ditemukan masalah utama berupa *defect* jahitan berkerut (*puckering*) pada bagian *hemming* yang menjadi kendala paling dominan dibandingkan jenis cacat lainnya, yang disebabkan oleh faktor manusia seperti kurang teliti dan pengalaman, tekanan target, faktor mesin seperti ketidaksesuaian pengaturan benang dan tekanan sepatu jahit, faktor metode berupa inkonsistensi *marking* dan teknik penanganan, serta faktor lingkungan seperti pencahayaan yang kurang optimal. Untuk mengatasi masalah tersebut, dilakukan pelatihan operator agar lebih teliti dan tidak terburu-buru, penyesuaian mesin sesuai karakter kain, penggunaan *marking* untuk konsistensi *seam allowance*, dan peningkatan pencahayaan di area kerja. Hasil dari upaya ini adalah peningkatan kualitas produk dan penurunan jumlah *defect*, sehingga PKL ini memberikan pengalaman berharga dalam mengidentifikasi, menganalisis, dan menyelesaikan masalah produksi di industri garmen serta menegaskan pentingnya sinergi antara manusia, mesin, metode, dan lingkungan untuk mencapai standar mutu tinggi dan meningkatkan daya saing perusahaan di pasar global.

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang beralamat di Jalan Ki Hajar Dewantara, Jebres, Surakarta, Jawa Tengah merupakan perguruan tinggi vokasi di bidang tekstil dan teknologi pakaian yang berada di bawah naungan Kementerian Perindustrian. Pengaturan penyelenggaraan pendidikan vokasi, termasuk Akademi Komunitas, kini mengacu pada ketentuan dalam Undang-Undang Nomor 11 Tahun 2020 tentang Cipta Kerja. UU ini mengintegrasikan dan menyederhanakan berbagai regulasi, termasuk yang berkaitan dengan pendidikan vokasi, guna mendukung kemudahan berusaha serta peningkatan kualitas sumber daya manusia yang kompeten di berbagai sektor industri.

Pembentukan Akademi ini bertujuan untuk memenuhi kebutuhan tenaga ahli yang kompeten dalam industri tekstil dan pakaian, khususnya di wilayah Solo dan sekitarnya. Salah satu model pembelajaran yang ditetapkan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta adalah sistem pembelajaran ganda, yang dirancang khusus untuk memenuhi kebutuhan dunia industri. Model ini menggabungkan pembelajaran di kampus dan industri, dimana mahasiswa belajar teori dan praktik di kampus selama tiga bulan, kemudian melaksanakan praktik kerja di perusahaan selama tiga bulan berikutnya.

Melalui pembelajaran di industri, mahasiswa dapat langsung melihat penerapan materi yang dipelajari serta mengaplikasikan pengetahuan yang diperoleh di kampus. Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat wajib untuk menyelesaikan program Diploma Dua di Akademi ini. Salah satu perusahaan mitra yang bekerja sama dengan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta adalah PT PB Tbk, sebuah perusahaan tekstil yang berlokasi di Desa Butuh RT 01/RW 02 Butuh, Mojosongo, Boyolali.

1.2 Tempat, dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan

Praktik kerja lapangan (PKL) dilaksanakan di PT PB Tbk tepatnya di PT PS 1, anak perusahaan PT PB Tbk yang berlokasi di Desa Butuh RT 01/RW 02, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali. Pelaksanaan PKL berlangsung selama 3 bulan

mulai tanggal 20 Februari 2025 hingga 16 Mei 2025. Pelaksanaan PKL ini ditempatkan di bidang *Quality Control (QC)*.

1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan

Tujuan pelaksanaan praktik kerja lapangan adalah:

1. Mengetahui proses produksi pada produk jaket *Style S2xxxx107v*.
2. Mengetahui penyebab utama terjadinya *defect puckering* secara mendetail pada *Style S2xxxx107v*.
3. Mengetahui solusi perbaikan yang efektif dan efisien untuk mengatasi *defect puckering* agar kualitas produk jaket *Style S2xxxx107v* dapat meningkat sesuai standar industri.

1.4 Manfaat Praktik Kerja Lapangan

Manfaat pelaksanaan praktik kerja lapangan adalah

1. Bagi Perusahaan
 - a. Mahasiswa yang ikut serta membawa sudut pandang dan gagasan baru yang bisa meningkatkan efisiensi serta memperbaiki proses kerja di perusahaan.
 - b. Perusahaan punya kesempatan lebih besar untuk merekrut calon pegawai yang sudah familiar dengan budaya dan sistem kerja perusahaan.
2. Bagi Mahasiswa
 - a. Mahasiswa bisa mengembangkan kemampuan teknis serta menerapkan ilmu yang sudah dipelajari di kampus pada dunia kerja yang nyata.
 - b. *Soft skill* seperti kemampuan berkomunikasi, kerjasama, disiplin, hingga manajemen waktu juga ikut berkembang.
 - c. Mempersiapkan mahasiswa agar siap menghadapi tuntutan dan kondisi nyata di dunia kerja setelah menyelesaikan pendidikannya.
3. Bagi Akademik
 - a. Reputasi kampus semakin meningkat sebagai institusi vokasi yang mampu menghasilkan lulusan yang siap kerja dan kompeten.
 - b. Kerja lapangan mempererat hubungan serta kolaborasi antara akademik dengan dunia industri, yang akhirnya bisa menambah wawasan untuk pengembangan kurikulum dan metode pengajaran.

1.5 Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam kegiatan ini adalah:

1. Menurut Dinda Husnul Hotimah (2022), observasi adalah pengamatan langsung terhadap suatu objek yang ada di lingkungan yang sedang berlangsung, meliputi berbagai aktivitas perhatian terhadap kajian objek dengan menggunakan panca indera atau penginderaan. Observasi dilakukan dengan cara mahasiswa mengamati secara langsung proses dan kegiatan yang berlangsung di lapangan tanpa menggunakan perantara tepatnya di PT PS 1 dan di line 13. Observasi secara langsung memberikan kesempatan kepada mahasiswa untuk mendapatkan data yang tepat dan nyata mengenai kondisi di industri, sehingga informasi yang diperoleh lebih detail dan sesuai dengan keadaan sebenarnya. Dengan penggunaan metode ini sangat berguna untuk memahami proses produksi yang terjadi secara langsung di lingkungan praktik kerja lapangan.
2. Menurut Aulia Widyawardani Budiarto (2017), dokumentasi adalah kegiatan untuk mengambil, memproses, mengolah, atau mengumpulkan suatu dokumen baik berupa tulisan, suara, foto, maupun video. Dokumentasi digunakan untuk mengumpulkan dokumen, foto, dan catatan terkait kegiatan di industri. Data tersebut berfungsi sebagai pendukung yang memperkuat hasil observasi. Dengan adanya dokumentasi, informasi yang diperoleh menjadi lebih lengkap dan valid.
3. Menurut Fandi Rosi Sarwo Edi (2016), Wawancara adalah metode pengumpulan data yang sering digunakan dalam psikologi dan disiplin ilmu lain. Wawancara diterapkan untuk memperoleh informasi yang lebih mendalam dari *supervisor*, karyawan, atau HRD. Selain itu, wawancara juga digunakan untuk melakukan klarifikasi terhadap informasi yang diperoleh. Dengan cara ini, data yang diperoleh menjadi lebih lengkap dan akurat.

BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan

PT PB Tbk merupakan salah satu perusahaan manufaktur garmen terbesar di Indonesia. Perusahaan ini berdiri pada tanggal 21 Agustus 1980 di Tangerang, Banten. Perusahaan ini mulai menjalankan operasional komersialnya pada tahun 1981 dengan fokus pada produksi berbagai jenis pakaian, termasuk pakaian rajut, pakaian tenun, serta jaket tenun. Produk-produk yang dihasilkan oleh PT PB Tbk diekspor ke berbagai negara seperti Amerika Serikat, Eropa, dan Taiwan sehingga memiliki pasar nasional yang luas.

Salah satu momen penting dalam sejarah PT PB Tbk adalah saat perusahaan mencatatkan sahamnya di Bursa Efek Indonesia pada tahun 1990. Pencatatan ini menandai perubahan status perusahaan menjadi perusahaan terbuka dan membuka kesempatan bagi publik untuk berinvestasi. Seiring waktu, perusahaan melakukan beberapa kali pemecahan saham untuk mendukung pengembangan usahanya. Selain itu, PT PB Tbk juga memperluas bisnisnya dengan mendirikan sejumlah anak perusahaan. Ekspansi fasilitas pabrik pun dilakukan di berbagai lokasi strategis seperti Tangerang, Bandung, Boyolali, Sragen, Ungaran dan Tasikmalaya.

Antara tahun 2013 hingga 2017, PT PB Tbk mendirikan beberapa anak perusahaan baru yang berfungsi untuk memperkuat lini bisnisnya. Anak perusahaan tersebut meliputi PPEB, ESGI, PSS, APS, CGL, TPG, PBL, dan OAI. Selain itu, langkah tersebut juga bertujuan meningkatkan kapasitas produksi secara signifikan. Dengan pendirian anak perusahaan ini, PT PB Tbk dapat memperkuat posisi dan daya saing di pasar global.

Berbagai jenis produk-produk yang dihasilkan oleh PT PB Tbk seperti kemeja golf, kemeja polo, celana olahraga, celana santai, dan pakaian luar ruang. Selain itu, perusahaan juga menghasilkan alat pelindung diri (APD) seperti masker dan *jumpsuit hazmat*. Produk-produknya tidak hanya di produksi untuk merek internasional ternama seperti *Uniqlo*, *Adidas*, *The North Face*, *Calvin Klein* dan *Nike*. PT PB Tbk memiliki budaya perusahaan (*Corporate Culture*) yang dinamakan I-PAN, yang menjadi ciri khas dan pembeda perusahaan ini dibandingkan dengan perusahaan lain. I-PAN digambarkan melalui perpaduan tiga

warna yang dikombinasikan dengan tiga busur panah, yang juga tercermin dalam logo PT PB Tbk. Logo I-PAN dapat dilihat pada Gambar 2.1.



Sumber: <https://www.panbrotherstbk.com/gcg/overview>, Mei 2025

Gambar 2.1 Logo I-PAN

Gambar ini memperlihatkan logo resmi PT PB Tbk. Logo tersebut merupakan identitas perusahaan yang mudah dikenali oleh pelanggan dan mitra bisnis. Simbol pada logo mencerminkan kekuatan dan kualitas produk yang dihasilkan oleh PT PB Tbk.

Berikut penjabaran mengenai *corporate culture*:

1. *Integrity* (Warna Titanium)

Melambangkan bahwa seluruh karyawan PT PB TBK memiliki tingkat integritas yang sangat tinggi dan kokoh, tidak mudah goyah dalam menjaga standar moral, etika, serta menjalankan bisnis, layaknya kekuatan logam titanium.

2. *Passion* (Warna Hijau)

Warna ini menggambarkan kecintaan dan semangat untuk terus bertumbuh serta berkembang menjadi yang terbesar, terbaik, dan berakar kuat seperti pohon. Budaya ini juga menekan konsisten dalam melahirkan generasi pemimpin muda terbaik demi keberlanjutan perusahaan.

3. *Passion* (Warna Titanium)

Menggambarkan kemampuan seluruh karyawan PT PB TBK untuk menarik dan memberikan kualitas layanan terbaik, sebagaimana karakter logam titanium yang kuat dan menarik.

4. *Nationalism* (Warna Gold)

Mencerminkan semangat nasionalisme yang menyala untuk terus memberikan kontribusi dan kesejahteraan demi kemajuan Indonesia.

PT PB Tbk mempunyai visi, misi dan motto yang menjadi pedoman perusahaan yaitu sebagai berikut:

1. Visi Perusahaan

PT PB TBK memiliki visi “Menjadi Perusahaan Pemasok Pakaian yang Terpadu dan Mendunia” atau juga disebut sebagai “menjadi pabrik garmen yang terpadu dan mendunia”.

2. Misi Perusahaan

Misi PT PB TBK terdiri dari beberapa poin yang menekankan peningkatan kinerja, produk dan tanggung jawab sosial yaitu:

- a. Meningkatkan kinerja dan produk perusahaan dengan menerapkan praktik manajemen terbaik secara berkelanjutan dan seminimal mungkin berdampak negatif pada ekosistem.
- b. Menciptakan peluang terbaik bagi karyawan dan pemangku kepentingan untuk berkembang dan mencapai potensi penuh.
- c. Memaksimalkan nilai pemegang saham dan menggunakan sumber daya keuangan secara efisien.
- d. Meningkatkan tata kelola perusahaan yang terbaik dan terus berusaha mencapai yang terbaik.
- e. Menjadi pemimpin dalam rantai pasokan pakaian jadi dengan produk berkualitas tinggi, ramah lingkungan, dan bertanggung jawab sosial.
- f. Mencapai kepuasan pelanggan yang tinggi dengan menyediakan produk yang tepat.

3. Motto Perusahaan

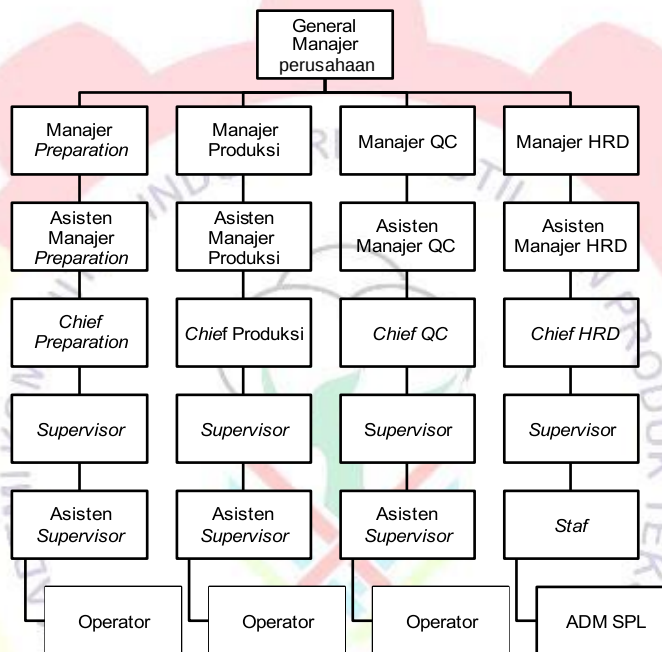
Motto PT PB TBK adalah “*Clothing the world with Indonesia Heart*”. Ungkapan ini menunjukkan tekad perusahaan untuk menghasilkan pakaian yang sarat dengan semangat dan mutu khas Indonesia. PT PB TBK berusaha menghadirkan produk-produk unggulan yang dapat diterima di pasar internasional.

2.2 Struktur Organisasi

Menurut Robbins dan Judge (2013), struktur organisasi sebagai cara formal membagi, mengelompokkan, dan mengkoordinasikan tugas pekerjaan dalam suatu organisasi. Dengan adanya struktur organisasi dalam perusahaan, diharapkan tercipta hubungan kerja sama yang harmonis antar tugas-tugas yang berbeda, serta dapat mengurangi dan mencegah terjadinya konflik dan ketidaksesuaian informasi, sehingga seluruh kegiatan dapat berjalan sesuai dengan tujuan yang diinginkan.

2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi

Struktur organisasi di PT PB Tbk khususnya di gedung PT PS 1 berbentuk struktur organisasi lini dan staf. Wewenang dan tugas diberikan dari atasan kepada bawahan secara vertikal. Hal ini memastikan adanya alur komunikasi dan pelaksanaan tugas yang jelas dalam perusahaan. Struktur Organisasi PT PS 1 dapat dilihat pada Gambar 2.2.



Sumber: *Human Resource Management* PT PS 1, Mei 2025.

Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT PS 1

Gambar 2.2 memperlihatkan struktur organisasi PT PS 1 yang dimulai dari *General Manager* (GM) sebagai pimpinan tertinggi yang mengawasi keseluruhan operasional perusahaan. Di bawah GM terdapat Manajer yang membawahi berbagai departemen sesuai fungsi masing-masing. Selanjutnya, masing-masing Manajer dibantu oleh Asisten Manajer yang bertugas mendukung pelaksanaan operasional harian. Asisten Manajer kemudian mengawasi *Supervisor* atau pengawas yang langsung mengelola karyawan di lapangan. Pada tingkat paling bawah terdapat para operator dan staf pelaksana yang menjalankan tugas teknis sesuai instruksi untuk memastikan proses produksi berjalan lancar.

2.2.2 Uraian Tugas

Adapun penjelasan mengenai uraian tugas dari setiap jabatan yang terdapat dalam struktur organisasi PT PS 1 adalah sebagai berikut. Setiap jabatan memiliki tanggung jawab dan fungsi yang spesifik sesuai dengan posisi dan peran dalam perusahaan. Penjelasan ini bertujuan untuk memberikan gambaran jelas tentang tugas pokok dan wewenang masing-masing jabatan dalam mendukung operasional perusahaan:

1. General Manajer Perusahaan

Bertanggung jawab atas seluruh aktivitas produksi dan nonproduksi di PT PS 1, meliputi:

- a. Memimpin Perusahaan.
- b. Mengelola operasional harian.
- c. Merencanakan, melaksanakan, mengkoordinasi, mengawasi, dan menganalisis semua aktivitas bisnis.
- d. Mengelola perusahaan sesuai visi dan misi.
- e. Merencanakan dan mengawasi anggaran perusahaan.
- f. Mengontrol kebijakan agar berjalan secara optimal.
- g. Memastikan setiap departemen.
- h. Menjalankan strategi perusahaan secara efektif.
- i. Mengelola anggaran keuangan.
- j. Membuat keputusan dan kebijakan untuk kemajuan perusahaan.
- k. Menyusun prosedur standar perusahaan.

2. Manajer

a. Manajer *Preparation*

- 1) Bertugas membantu mengendalikan bahan baku material (kain dan aksesoris).
- 2) Bertanggung jawab untuk memastikan bahan baku tersedia dalam jumlah yang memadai.
- 3) Menjaga mutu bahan agar proses produksi berjalan dengan lancar dan sesuai jadwal.

b. Manajer Produksi

- 1) Bertanggung jawab memastikan hasil produksi sesuai rencana dari segi kualitas, kuantitas, dan waktu.
- 2) Mengendalikan dan menganalisis kegiatan produksi membina dan mengevaluasi karyawan dibagian produksi.

- c. Manajer *QC (Quality Control)*
 - 1) Menganalisis kegagalan produksi terkait kualitas.
 - 2) Menentukan kelayakan produk dari awal sampai akhir produksi.
 - 3) Memimpin dan mengevaluasi bawahan.
- d. Manajer *HRD (Human Resource Development)*
 - 1) Mengelola segala hal terkait karyawan seperti absensi, gaji, bonus, dan tunjangan.
 - 2) Memberikan arahan dan evaluasi kinerja staf *HRD*.
 - 3) Mengembangkan sumber daya manusia.
- 3. Asisten Manajer
 - a. Asisten Manajer *Preparation*

Asisten manajer memiliki tugas utama yaitu membantu manajer *preparation* dalam mengendalikan bahan baku material.
 - b. Asisten Manajer Produksi

Membantu manajer produksi mengawasi proses produksi dari bahan masuk hingga produk keluar.
 - c. Asisten Manajer *QC (Quality Control)*

Membantu manajer *QC* dalam mengendalikan kualitas sesuai permintaan pembeli.
 - d. Asisten Manajer *HRD (Human Resource Development)*

Membantu manajer *hrd* dalam menjalankan aktivitas sumber daya manusia sesuai dengan strategi perusahaan serta mengawasi dan mendukung pelaksanaan berbagai proses HR seperti *rekrutmen*, pengelolaan data karyawan, administrasi penggajian, tunjangan, dan pelatihan karyawan.
- 4. Chief
 - a. Chief *Preparation*

Chief *preparation* memiliki tugas utama yaitu bertanggung jawab memastikan penggunaan bahan baku material seperti kain dan aksesoris di area *preparation* berjalan dengan baik.
 - b. Chief Produksi

Chief produksi memiliki tugas utama yaitu mengawasi dan menilai seluruh aktivitas produksi di beberapa lini, agar dapat mengetahui informasi serta penyimpangan yang terjadi selama proses produksi berlangsung sehingga dapat dijadikan bahan evaluasi untuk kegiatan berikutnya.
 - c. Chief *QC (Quality Control)*

Chief QC memiliki tugas utama yaitu bertanggung jawab mengawasi dan mengevaluasi kinerja bawahan dalam proses pemeriksaan mutu barang yang diproduksi, serta memastikan produk yang telah diperiksa oleh *QC Inline* hingga *QC Endline* tidak mengalami penolakan atau *reject*.

d. *Chief HRD*

Chief HRD memiliki tugas utama membantu manajer *HRD* dalam menjalankan tugasnya serta mengkoordinasikan bawahan dalam mengelola administrasi organisasi.

5. *Supervisor*

Tugas utama dari *supervisor* adalah mengawasi aktivitas operator atau staf serta memberikan arahan atau solusi sebelum mereka melaksanakan tugas masing-masing.

6. *Asisten Supervisor*

Asisten Supervisor bertugas membantu *supervisor*, mengarahkan operator, serta mengevaluasi dan membimbing operator dalam pekerjaan dan menjaga kekompakan di lini kerja.

7. *Staf HRD*

Tugas utama *staf HRD* meliputi merekrut dan menyaring karyawan, mengelola absensi dan penggajian, memberikan pelatihan dan pengarahan kepada karyawan, serta membantu karyawan yang mengalami kesulitan terkait proses BPJS dan kecelakaan kerja.

8. *Utility*

Utility bertugas membantu asistent supervisor dalam mencapai target kuantitas produksi pada suatu lini kerja.

9. *Operator*

Operator bertanggung jawab melaksanakan tugas yang diberikan oleh atasan sesuai dengan arahan yang diterima.

10. *Administrasi SPL (Surat Perintah Lembur)*

Tugas *Administrasi SPL* membuat surat perintah lembur berdasarkan data rencana lembur produksi, mengumpulkan tanda tangan operator sebagai bukti kesediaan lembur, mengelola absensi dan kelengkapan absensi operator, membantu proses perizinan dan cuti, serta menghitung lembur operator setiap akhir bulan.

2.3 Permodalan dan Pemasaran

Berikut adalah tabel yang menyajikan daftar pemegang saham PT PB Tbk beserta rincian jumlah saham yang dimiliki, modal yang telah disetor, serta persentase kepemilikan masing-masing. Informasi ini menggambarkan struktur kepemilikan saham perusahaan yang terbagi antara publik, PT Trisetijo Manunggal Utama, dan UBS AG Singapore S/A Burlingham International LTD. Data tersebut sangat berguna untuk memahami struktur pemegang saham dan proporsi modal yang disetor oleh setiap pihak. Pemegang saham PT PB Tbk dapat dilihat pada Tabel 2.1.

Tabel 2.1 Pemegang Saham PT PB Tbk

Nama Pemegang Saham	Jumlah Saham	Modal Disetor	Presentase
Public(each below 5%)	10.902.656.964 (Saham)	272.566.424.100 (IDR)	50,75%
PTTrisetijo Manunggal Utama	6.712.915.282 (Saham)	167.822.882.050 (IDR)	31,25%
UBS AG Singapore S/A Burlingham International LTD	3.866.456.000 (Saham)	96.661.400.000 (IDR)	18,00%

Sumber: <https://www.idnfinancials.com/id/pbrx/pt-pan-brothers-tbk>, Mei 2025

PT PB TBK menerapkan dua metode pemasaran dalam menjalankan bisnisnya, yaitu *System Job Order* dan *Direct Setting*. Sistem *Job Setting Order* berarti perusahaan memproduksi barang berdasarkan permintaan khususnya dari pembeli atau *buyer*. Dengan metode ini, produksi dilakukan berdasarkan kebutuhan yang spesifik. Hal ini memungkinkan perusahaan untuk memenuhi keinginan pelanggan secara tepat. Sehingga produk yang dihasilkan benar-benar sesuai dengan pesanan.

Metode *Direct Setting* dilakukan dengan memproduksi barang yang nantinya akan dijual di outlet milik PT PB TBK. Outlet tersebut adalah Zoe dan Salt n Pepper, yang merupakan brand atau merek dagang perusahaan. Barang yang diproduksi untuk metode ini biasanya sudah dirancang untuk pasar tertentu. Metode ini memungkinkan perusahaan untuk mengontrol distribusi produk secara langsung.

Sehingga produk dapat tersedia di outlet dengan kualitas dan kuantitas yang sesuai.

Sebagian besar produk PT PB TBK dipasarkan ke luar negeri dengan persentase mencapai 95,97%. Artinya hanya sebagian kecil produk yang dipasarkan di dalam negeri. Hal ini menunjukkan fokus perusahaan pada pasar ekspor yang luas. Produk PT PB TBK dikenal dan diminati di berbagai negara. Oleh karena itu, ekspor menjadi salah satu strategi utama perusahaan.

Negara-negara tujuan ekspor PT PB TBK mencakup wilayah Asia, Eropa, Australia, China, Kanada, Jepang, dan lain-lain. Dengan jangkauan pasar luas, perusahaan mampu memperluas dan meningkatkan penjualan. Strategi ekspor ini membantu PT PB TBK untuk terus berkembang secara global. Sehingga perusahaan dapat bersaing dipasar internasional dengan baik.

2.4 Ketenagakerjaan

Sumber daya manusia memegang peranan penting dalam dunia industri, termasuk di perusahaan garmen yang merupakan sektor padat karya. PT PS 1 adalah salah satu perusahaan garmen yang mempekerjakan banyak tenaga kerja, dengan jumlah karyawan 2.186 orang per Mei 2025. Setiap karyawan di perusahaan ini memiliki latar belakang pendidikan yang beragam. Tingkat pendidikan tersebut mulai dari Sekolah Dasar (SD), Sekolah menengah Pertama (SMP), hingga Sekolah menengah Atas (SMA). Selain itu, ada juga karyawan dengan pendidikan Diploma dari tingkat 1 sampai 4. Tidak ketinggalan, sejumlah karyawan memiliki gelar Sarjana. Keberagaman tingkat pendidikan ini mencerminkan kebutuhan perusahaan akan berbagai kompetensi. Hal ini penting untuk mendukung operasional perusahaan yang kompleks dan padat karya.

Perusahaan garmen PT PS 1 membutuhkan tenaga kerja yang cukup banyak untuk menjalankan proses produksinya. Jumlah karyawan yang besar ini menjadi salah satu faktor utama dalam menjaga kelancaran operasional. Dengan variasi tingkat pendidikan, perusahaan dapat menempatkan karyawan sesuai dengan keahlian dan kebutuhan pekerjaan. Pendidikan yang berbeda-beda juga memungkinkan perusahaan memiliki sumber daya manusia yang fleksibel dan adaptif. Keberadaan karyawan dengan latar belakang pendidikan yang beragam membantu perusahaan dalam menghadapi tantangan industri. PT PS 1 terus mengelola sumber daya manusianya agar tetap produktif dan kompeten. Hal ini

menjadi bagian dari strategi perusahaan untuk mempertahankan daya saing di pasar. Dengan demikian, sumber daya manusia menjadi aset penting yang mendukung kesuksesan perusahaan.

2.4.1 Jumlah dan Tingkat pendidikan

Berikut ini menampilkan data jumlah karyawan PT PS 1 berdasarkan tingkat pendidikan yang dimiliki. Terlihat bahwa mayoritas karyawan memiliki pendidikan setara SLTA/SMK dengan jumlah mencapai 1.749 orang. Selain itu, karyawan dengan berbagai jenjang pendidikan mulai dari Strata 2, Strata 1, Diploma, hingga SMP juga tercatat, sehingga total keseluruhan karyawan perusahaan ini mencapai 2.186 orang. Informasi ini memberikan gambaran yang komprehensif mengenai profil pendidikan tenaga kerja di PT PS 1. Jumlah dan tingkat pendidikan karyawan dapat dilihat pada Tabel 2.2.

Tabel 2.2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan

EDUCATION	JUMLAH
Strata 2	1
Strata 1	49
Diploma 1	5
Diploma 2	9
Diploma 3	17
Diploma 4	2
SLTA /SMK	1749
SLTP /SMP	354
Grand Total	2186

Sumber: *Human Resource Management* PT PS 1, Mei 2025

Tabel ini menampilkan data jumlah karyawan menurut tingkat pendidikan yang dimiliki. Data tersebut mencerminkan profil pendidikan sumber daya manusia dalam perusahaan secara menyeluruh. Dengan pemahaman terhadap tingkat pendidikan karyawan, perusahaan dapat merancang program pengembangan kompetensi serta pelatihan yang tepat.

2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja

Data mengenai distribusi tenaga kerja karyawan PT PS 1 dapat dilihat pada tabel 2.3 di bawah ini. Tabel tersebut menyajikan rincian jumlah dan penempatan karyawan sesuai dengan bagian atau jabatan masing-masing. Informasi ini membantu dalam memahami struktur dan penyebaran tenaga kerja di perusahaan secara lebih jelas. Distribusi tenaga kerja dapat dilihat pada Tabel 2.3.

Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja

DEPARTMENT	JUMLAH
BONDING	14
COMPLIANCE	3
CUTTING	122
EMBROIDERY	8
EXPORT	6
FINISH GOODS WH	38
GA FACTORY	15
HEAT TRANSFER	25
HR FACTORY	13
IE	23
IMPORT	4
IT	2
LABORATORY	18
LASER	11
MARKER	7
MECHANIC	50
PACKING	49
PPIC	11
PRODUCTION	7
PURCHASING	1
QC	171
SEWING	1474

Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja (Lanjutan)

DEPARTMENT	JUMLAH
<i>TECHNICAL</i>	40
<i>WAREHOUSE</i>	74
Total	2186

Sumber: *Human Resource Management* PT PS 1, Mei 2025

Tabel 2.3 memperlihatkan jumlah karyawan di setiap departemen perusahaan. Data tersebut menggambarkan distribusi sumber daya manusia di berbagai unit organisasi. Informasi ini memudahkan perusahaan dalam mengelola serta mengoptimalkan kinerja setiap departemen.

2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan

Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan merupakan aspek penting untuk meningkatkan kinerja sumber daya manusia di perusahaan. PT PS 1 berkomitmen mengadakan berbagai pelatihan yang mendukung keberhasilan proses produksi, baik dari segi teknis operasional maupun kepemimpinan. Pembinaan dan pengembangan ini dilakukan secara berkelanjutan dengan tujuan agar karyawan memiliki daya saing dan produktivitas yang tinggi. Perusahaan sangat mendukung kesempatan karyawan untuk berkembang dan meningkatkan keterampilannya. Ide-ide dan perbaikan yang diajukan oleh karyawan diterima sebagai bahan pengembangan perusahaan. Selain itu, promosi dan kenaikan jabatan karyawan diusahakan sesuai dengan kualitas yang telah ditetapkan.

Berikut sistem pembinaan dan pengembangan karyawan PT PS 1:

1. Sistem Pembinaan karyawan

Sistem pembinaan yang dilakukan oleh HRD dan masing-masing departemen dengan memberikan Surat Peringatan (SP) dan sebagai bentuk pengawasan dan pembinaan disiplin karyawan. Surat peringatan ini terdiri dari beberapa tingkatan, yaitu:

a. Teguran lisan

Merupakan bentuk hukuman ringan berupa peringatan secara lisan, diberikan untuk pelanggaran seperti terlambat datang atau tidak menggunakan kartu identitas.

b. Surat peringatan I

Surat peringatan pertama diberikan kepada karyawan yang melakukan pelanggaran berulang atau lebih serius, terlambat dua kali dalam satu bulan atau ketahuan membawa makan ke dalam area produksi.

c. Surat Peringatan II

Diberikan kepada karyawan yang masih mengulangi kesalahan meskipun sudah mendapat SP 1, contohnya mangkir dua kali dalam sebulan atau pelanggaran lainnya.

d. Surat peringatan III

Dikeluarkan kepada karyawan yang sebelumnya telah menerima SP 2 namun tetap melakukan tindakan yang merugikan perusahaan.

2. Sistem pengembangan

Sistem pengembangan karyawan di PT. PS 1 secara umum dibagi menjadi dua yaitu:

a. *Partnership Training* (BDI dan BLK)

Pengembangan karyawan dilakukan melalui kerja sama dengan Balai Diklat Industri (BDI) dan Balai Latihan Kerja (BLK) untuk menyiapkan tenaga kerja yang terampil dan siap pakai.

b. *Internal Training*

Pengembangan dilakukan secara internal oleh perusahaan tanpa melibatkan pihak eksternal. Contohnya adalah pelatihan keterampilan menjahit untuk karyawan bagian sewing dan pelatihan kepemimpinan bagi *supervisor*.

Berikut adalah contoh jadwal pelatihan yang diselenggarakan di PT PS 1 dapat dilihat pada Table 2.4.

Tabel 2.4 *Training* dan Pengembangan

NO	Program Category	Program Title	Trainer	Participant
1.	<i>Introduction Training</i>	<i>Company profile, basic mentality, IPAN, dan Corporate Culture</i>	HRD	<i>New Corner</i>
		<i>PSO Training</i>	PSO	<i>New Corner</i>
		<i>QC Training</i>	QC	<i>New Corner</i>
		<i>Compliance K3LH</i>	<i>Compliance</i>	<i>New Corner</i>
		BPJS	HRD	<i>New Corner</i>
		Admin Payroll	HRD	<i>New Corner</i>

Tabel 2.4 *Training* dan Pengembangan (Lanjutan)

NO	Program Category	Program Title	Trainer	Participant
		Kebijakan, Tata tertib Perusahaan & Kedisiplinan	HRD	<i>New Corner</i>
		ISO & SOP	ISO	<i>New Corner</i>
		IE Training	IE	<i>New Corner</i>
		Kebebasan Berserikat	Ikatan Serikat Perusahaan	<i>New corner</i>
2.	Training C TPAT	Training C TPAT Security	Compliance	Satpam
		Pelatihan Satpam	Security	Satpam
		Pembinaan Satpam dari Kepolisian	Kepolisian	Satpam
		Training C TPAT Karyawan	Compliance	Karyawan Warehouse, packing, HRD, IT, Accounting, Shipping dan Finish Goods
3.	Training Social	Training K3, Evakuasi kebakaran	Compliance	semua karyawan
		Training k3 dan Fire Drill	Compliance	Tim emergency response plan
		Training K3L	Compliance	semua karyawan
		Training P3K	Compliance	semua karyawan
		Training HIV AIDS	Compliance	semua karyawan
		Training Chemical	Compliance	Spot clean, MMJ, GA
		Training Ergonomi	Compliance	semua karyawan
		Training Embisi dan Kebisingan	Compliance	GA
		Training Loto	Compliance	GA, MMJ
		Training kerja di ketinggian	Compliance	Warehouse, GA
		Training mekanik	Compliance	MMJ
		Training Kelistrikan	GA	GA
		Training sanitasi	Cleaning Service	Cleaning Service
4.	Training Compliance	Sosialisasi kebebasan berserikat	Ikatan Serikat Perusahaan	All karyawan
		Kebijakan, Tata tertib Perusahaan & Kedisiplinan	HRD	All karyawan
		Admin Payroll	HRD	All karyawan

Tabel 2.4 *Training* dan Pengembangan (Lanjutan)

NO	Program Category	Program Title	Trainer	Participant
5.	Training Technical	Training new corner	QC	All karyawan QC
		Training QC kepekaan warna pada mata (Munsel)	QC	All karyawan QC
		Training Quality awareness	QC	All karyawan QC
		Training korelasi	QC	All karyawan QC
		Training Quality awareness	QC	All karyawan dept
		Training Efisiensi	IE	SPV UP dept sewing
		Training line balancing	IE	SPV UP dept sewing
		Training ERP	IT	User ERP & ADM all dept
		Training ERP Approval	IT	ADM all dept, MD & PPIC
		Training HRIS WEB	IT	ALL adm dept, SPV & Chief
		Training GMS	IT	ADM all dept

Sumber: *Human Resource Management* PT PS 1, Mei 2025

Program ini dirancang untuk meningkatkan kompetensi karyawan di berbagai departemen. Selain itu, program ini juga fokus pada peningkatan keterampilan teknis dan non-teknis yang diperlukan. Dengan demikian, diharapkan kesadaran mengenai pentingnya kualitas kerja dapat meningkat secara menyeluruh.

2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan

1. Sistem pengupahan dan Tunjangan

Sistem pengupahan di PT PS 1 dilakukan melalui Bank Syariah Mandiri dengan pembayaran gaji setiap tanggal 5, mencakup periode kerja dari tanggal 26 bulan sebelumnya hingga tanggal 25 bulan berjalan. Untuk tingkat operator, upah telah ditetapkan sesuai dengan ketentuan pemerintah Kabupaten Boyolali memiliki penghasilan sebesar Rp 2.396.598 per bulan, dengan sistem kerja 5 hari dalam seminggu, 8 jam per hari, dan total 40 jam kerja per minggu, meskipun total jam kerja mingguan mencapai 60 jam.

PT PS 1 juga menyediakan fasilitas guna meningkatkan kesejahteraan karyawan, termasuk tunjangan sebagai berikut:

a. Tunjangan Kehadiran

Tunjangan diberikan kepada karyawan yang tidak absen sama sekali selama satu bulan penuh kecuali untuk cuti besar atau cuti bersama, dengan jumlah tunjangan sebesar Rp 100.000 per bulan.

b. Tunjangan Hari Raya (THR)

Tunjangan yang diberikan kepada karyawan yang telah bekerja minimal selama satu bulan.

2. Perhitungan lembur

Untuk perhitungan jam lembur, lembur dihitung setelah melebihi 8 jam kerja normal dan dibatasi maksimal 3 jam per hari. Jam kerja pagi di PT PS 1 berlangsung dari pukul 07.00 sampai 16.00 pada hari Senin sampai Kamis, dan pukul 07.00 sampai 16.30 pada hari Jumat.

3. Fasilitas Karyawan

a. Layanan BPJS

Karyawan mendapatkan dua jenis layanan BPJS, yaitu BPJS Kesehatan dan BPJS Ketenagakerjaan

1) BPJS Ketenagakerjaan

Layanan ini mencakup perlindungan terhadap kecelakaan kerja yang terjadi saat berangkat, pulang, maupun selama bekerja, dengan iuran sebesar 0,24% dari gaji per bulan secara akumulatif. Selain itu, ada jaminan pensiun sebesar 0,3% (1% dipotong dari gaji karyawan dan 2% dari perusahaan) dan jaminan hari tua berupa tabungan dengan iuran 5,7% (2% dipotong dari gaji karyawan setiap bulan).

2) BPJS Kesehatan

Layanan ini diberikan saat karyawan memerlukan pelayanan kesehatan seperti pengobatan, persalinan, atau layanan KB. Iuran BPJS Kesehatan sebesar 5% dari gaji bulanan karyawan, dengan 1% dipotong dari gaji karyawan dan 4% dibayarkan oleh perusahaan.

b. Cuti

Cuti adalah ketidakhadiran karyawan dari pekerjaan yang tetap dibayar penuh. Pengajuan cuti dilakukan secara mandiri melalui pengisian formulir di website. Jenis cuti yang tersedia di PT PS 1 meliputi:

1) Cuti Tahunan

Diberikan setelah karyawan menyelesaikan masa kerja selama 12 bulan penuh, dengan jumlah 12 hari cuti per tahun

2) Cuti Hamil

Diberikan kepada karyawan yang sedang hamil selama 3 bulan, yaitu 1,5 bulan sebelum dan 1,5 bulan setelah Hari Perkiraan Lahir (HPL).

c. Gerimis (Gerakan Minum Susu)

Kegiatan ini dilakukan setiap tiga minggu sekali pada waktu istirahat, di mana seluruh karyawan dapat mengikuti dengan menukarkan kupon susu yang diberikan HRD sebelum jam kerja dan ditukarkan saat istirahat. Gerakan ini dimulai pada tahun 2017 untuk meningkatkan kesehatan karyawan. Namun, karena pandemi Covid-19, manajemen PT PS 1 dan grup memutuskan mengganti kegiatan Gerimis dengan pemberian voucher.

d. Poliklinik

Fasilitas yang disediakan oleh perusahaan untuk karyawan. Fasilitas ini memberikan layanan kesehatan bagi karyawan yang mengalami gangguan kesehatan. Layanan ini khusus diberikan saat karyawan sedang bekerja di perusahaan.

e. Tempat ibadah

Fasilitas ini menyediakan ruang ibadah berupa mushola khusus untuk karyawan yang beragama Islam.

f. Tempat makan atau gazebo

Fasilitas ini menyediakan area untuk makan dan beristirahat yang terlindung dari terik matahari maupun hujan.

g. Tunjangan hari raya

Fasilitas ini diberikan kepada karyawan yang telah bekerja minimal selama satu bulan, dengan perhitungan sesuai ketentuan yang berlaku.

h. Seragam

Setiap karyawan menerima seragam dari perusahaan. Pemberian seragam dilakukan sebanyak dua pcs. Seragam tersebut diberikan sekali dalam setahun.

i. *Water Supply*

Air minum disediakan khusus untuk karyawan. Karyawan dapat mengakses air minum secara bebas tanpa batasan. Air minum tersebut selalu tersedia setiap saat di area perusahaan. Toilet

- j. Toilet dibagi menjadi empat area, yaitu satu toilet wanita di wilayah utara yang juga digunakan khusus wanita, serta dua toilet di wilayah selatan yang terdiri dari satu toilet wanita dan satu toilet pria. Dan ada juga toilet khusus untuk manajer *factory* beserta asisten manajer.
- k. Cuci tangan lengkap dengan sabun yang tersebar di seluruh area toilet, tempat wudhu, di luar gedung, dan sebelum pintu masuk gedung juga terdapat tempat cuci tangan.
- l. Area parkir
Area parkir disediakan khusus untuk karyawan perusahaan. Karyawan dapat memarkir kendaraannya dengan aman di area tersebut. Fasilitas ini berada di lingkungan perusahaan untuk memudahkan akses.
- m. Loker
Setiap karyawan mendapatkan loker pribadi. Loker ini berfungsi sebagai tempat penyimpanan barang bawaan mereka. Dengan adanya loker, karyawan dapat menyimpan barang dengan aman selama bekerja.
- n. Dispensasi
Dispensasi diberikan kepada karyawan yang mengajukan izin karena alasan khusus seperti menikah, menikahkan anak, urusan keluarga, keluarga sakit, keluarga meninggal, atau bencana alam. Dispensasi ini tidak mengurangi jatah cuti tahunan dan karyawan tetap menerima gaji penuh selama masa cuti. Berikut jenis-jenis cuti dispensasi yang diberikan:
 - 1) Cuti Menikah
Diberikan kepada karyawan yang akan menikah dengan syarat menyerahkan fotokopi KTP terbaru, fotokopi KK terbaru, dan surat nikah kepada perusahaan. Sesuai ketentuan undang-undang, cuti menikah berhak diberikan selama 3 hari kerja berturut-turut, yaitu satu hari sebelum, hari pernikahan, dan satu hari setelah pernikahan, tanpa mengurangi cuti tahunan dan dengan upah penuh.
 - 2) Cuti Menikahkan Anak
Diberikan selama 2 hari kepada karyawan yang anaknya akan menikah, dengan syarat menyerahkan surat nikah anak dan fotokopi KK.
 - 3) Cuti Khitan/Baptis.
Diberikan selama 2 hari kepada karyawan yang anaknya akan dikhitkan atau dibaptis, dengan syarat menyerahkan surat keterangan dari instansi terkait dan fotokopi KK.

4) Cuti Anak/Istri/Suami

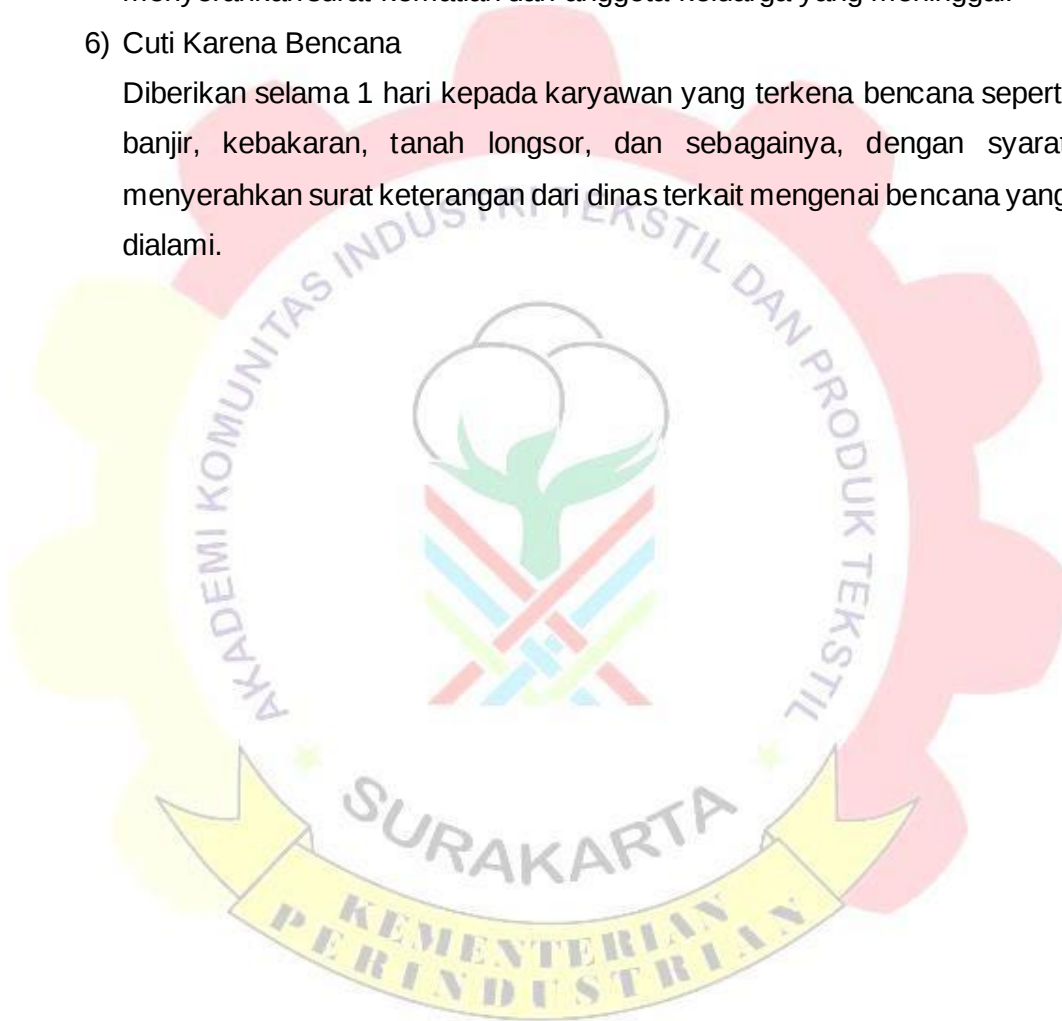
Dirawat di Rumah Sakit Diberikan selama 2 hari jika salah satu anggota keluarga inti (anak, istri, suami) dirawat di rumah sakit. Cuti ini hanya diberikan sekali dalam setahun untuk satu anggota keluarga.

5) Cuti Keluarga Meninggal

Diberikan selama 2 hari kepada karyawan yang anggota keluarga inti meninggal dunia (anak, suami, istri, orangtua, mertua), dengan syarat menyerahkan surat kematian dari anggota keluarga yang meninggal.

6) Cuti Karena Bencana

Diberikan selama 1 hari kepada karyawan yang terkena bencana seperti banjir, kebakaran, tanah longsor, dan sebagainya, dengan syarat menyerahkan surat keterangan dari dinas terkait mengenai bencana yang dialami.



BAB III BAGIAN PRODUKSI

3.1 Perencanaan dan Pengendalian produksi

Bagian *Planning Production Inventory and Control (PPIC)* bertanggung jawab dalam melakukan perencanaan produksi secara menyeluruh. Pengendalian yang dilakukan oleh *PPIC* mencakup penyusunan rencana produksi yang terintegrasi dengan kebutuhan perusahaan. Dalam membuat rencana produksi, *PPIC* mempertimbangkan berbagai faktor penting seperti biaya produksi untuk menjaga efisiensi operasional. Selain biaya, kemampuan mesin atau alat produksi juga menjadi perhatian utama agar kapasitas produksi dapat dimaksimalkan. *PPIC* juga mengelola jadwal produksi dengan memperhatikan ketersediaan bahan baku dan tenaga kerja. Dengan demikian, *PPIC* memastikan proses produksi berjalan lancar dan sesuai target yang telah ditetapkan.

3.1.1 Perencanaan Produksi

Menurut Wildanul Isnaini (2019), perencanaan produksi didefinisikan sebagai proses pengelolaan sumber daya dan penjadwalan produksi untuk memenuhi permintaan produk secara optimal dalam jangka waktu tertentu. Proses ini meliputi analisis permintaan, penentuan kapasitas produksi, serta pengaturan sumber daya agar produksi dapat berjalan secara efisien dan sesuai dengan kebutuhan pasar. Dengan adanya perencanaan produksi, alur proses produksi menjadi lebih terstruktur dan jelas, sehingga mempermudah pengendalian pada setiap tahap proses produksi.

PT PS 1, yang memproduksi dalam skala besar, sangat membutuhkan perencanaan dan pengendalian produksi sebagai upaya mengatur material yang masuk, proses produksi, serta output yang keluar dari sistem produksi. Tujuan utama dari perencanaan ini adalah agar permintaan dari pembeli dapat dipenuhi dengan jumlah yang sesuai, waktu penyelesaian tepat, serta biaya produksi dapat ditekan secara efisien. Dengan perencanaan yang matang, perusahaan dapat mengantisipasi berbagai kendala yang mungkin terjadi selama proses produksi. Selain itu, pengendalian yang efektif membantu meningkatkan produktivitas dan meminimalkan pemborosan sumber daya.

Perencanaan produksi diawali ketika buyer memberikan pesanan kepada bagian *marketing* atau sales perusahaan. *Production Planning Inventory Control (PPIC)*

kemudian merancang alur proses produksi. Setelah ada pesanan dari *buyer*, *Merchandiser* (MD) akan mendistribusikan status order ke setiap departemen yang terlibat dalam produksi. PPIC akan menerima informasi dari *Merchandiser* (MD). Setelah PPIC menerima informasi dari *Merchandiser* (MD) mengenai pesanan jaket *Style S2xxxx107v*, PPIC akan menganalisis kebutuhan produksi berdasarkan jumlah pesanan, spesifikasi produk, dan jadwal pengiriman. Selanjutnya, PPIC membuat jadwal produksi untuk memastikan proses berjalan efisien dan tepat waktu sesuai permintaan pasar. PPIC juga mengoordinasikan ketersediaan bahan baku dengan bagian gudang, melakukan pemesanan jika diperlukan, serta memastikan semua spesifikasi bahan sesuai dengan instruksi dari MD. Setelah bahan tersedia, PPIC berkoordinasi dengan bagian produksi untuk memulai proses pembuatan jaket sambil terus memantau perkembangan agar sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan. Selama proses produksi berlangsung, PPIC berkoordinasi secara rutin dengan tim produksi untuk mengenali dan mengantisipasi kendala, serta melakukan penyesuaian apabila ada perubahan pesanan. Setelah produksi selesai, hasilnya akan melewati proses kontrol kualitas kemudian ke bagian pengemasan. Dengan demikian, seluruh alur produksi berjalan secara terintegrasi mulai dari instruksi MD hingga pengiriman produk jadi ke pelanggan.

3.1.2 Pengendalian Produksi

Menurut Akhlis Priya Pambudy (2017) pengendalian produksi adalah suatu kegiatan dalam manajemen perusahaan yang bertujuan untuk menjaga dan mengarahkan agar produk dan jasa tetap sesuai dengan rencana, sehingga produk atau jasa yang dihasilkan mampu memenuhi kepuasan konsumen. Pengendalian produksi meliputi pengawasan terhadap seluruh proses mulai dari penggunaan bahan baku, proses pengerjaan, hingga produk akhir, guna mengidentifikasi dan mengatasi penyimpangan secara cepat dan tepat. Dengan pengendalian yang efektif, perusahaan dapat meningkatkan efisiensi produksi, mengurangi pemborosan, serta menjaga konsistensi produk sehingga mampu bersaing di pasar. Pengendalian produksi yang baik memungkinkan proses berjalan lebih efisien dan meningkatkan kepuasan pelanggan. Pengendalian produksi berfungsi untuk memonitor target produksi harian. Pelaksanaan pengendalian produksi menjadi tanggung jawab bagian produksi, dimana supervisor harus memantau jumlah output setiap jamnya, termasuk pencatatan

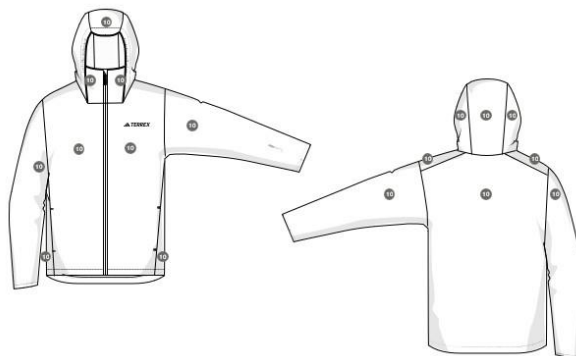
hasil produksi. Untuk memudahkan pengawasan jumlah dan hasil produksi, terdapat monitor yang dipasang di depan *line* produksi. Monitor ini digunakan untuk melihat hasil output yang lolos pemeriksaan QC per jamnya. Data dari monitor tersebut juga mempermudah koordinasi antar tim untuk segera melakukan perbaikan jika ditemukan kendala dalam proses produksi.

3.2 Produksi

Menurut Misbahul Ali (2017) produksi adalah kegiatan manusia untuk menghasilkan barang dan jasa yang kemudian dimanfaatkan oleh konsumen. Dalam proses pembuatan garmen, terdapat tahapan produksi sebelum barang dikirim ke *supplier*. Proses produksi garmen dimulai dari pemotongan material yang diperiksa oleh QC, kemudian dikirim ke departemen *preparation* dan setelah itu ke *Distributor Center* (DC) sebelum masuk ke produksi. *Supervisor* bertanggung jawab menempatkan operator-operator sesuai *jobdesk* untuk menghindari hambatan, terutama pada *critical* proses yang memakan waktu lama dan sulit. Penempatan yang tepat, penting agar produksi berjalan lancar dan kualitas produk terjaga.

3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi

Produk yang dihasilkan oleh PT PS 1 sangat bervariasi, meliputi celana panjang, celana pendek, jaket *dackdown*, jaket *peding*, jaket *seam seal*, dan berbagai produk lainnya. Pada *season* ini, PT PS 1 memproduksi jaket *seam seal* dengan total produksi 4.800 pcs *garment* untuk *Style* S2xxxx107x. Desain produk jaket *Style* S2xxxx107v dari tampak depan dan belakang dapat dilihat pada Gambar 3.1.



Sumber: *Quality Control* (QC) PT PS 1, Juni 2025

Gambar 3.1 Desain produk *Style* S2xxxx107v

Gambar 3.1 Tanda berbentuk bulatan pada jaket menunjukkan bagian kain yang telah melalui pengujian ketahanan terhadap air untuk memastikan jaket memiliki sifat waterproof. Penanda tersebut menandai bahwa area itu telah mendapatkan perlakuan khusus agar jaket mampu mencegah air meresap dengan baik. Dengan tanda bulat ini, dapat dipastikan bahwa bagian tersebut telah menjalani uji coba ketahanan air yang ketat. Uji coba tersebut difokuskan pada titik -titik kain yang paling rentan terhadap cairan. Hal ini bertujuan untuk memastikan jaket dapat memberikan perlindungan maksimal saat dikenakan dalam kondisi hujan atau basah.

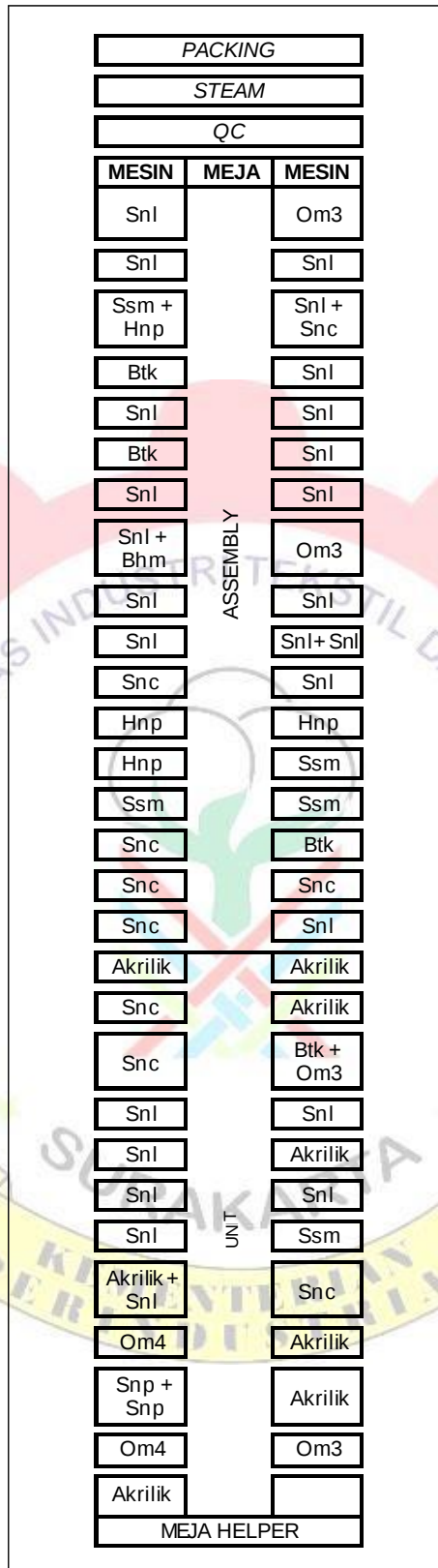
3.2.2 Mesin dan Tata Letak

Mesin memegang peranan penting dalam proses produksi. Dalam industri garmen, pembuatan produk garmen memerlukan berbagai jenis mesin. Selain itu, tata letak memiliki peran penting untuk memastikan kelancaran proses produksi dengan menciptakan alur perpindahan yang efektif, memperhatikan efisien waktu serta keseimbangan alur proses. Hal ini membantu perusahaan mencapai target produksi yang optimal, baik dari segi kualitas maupun kuantitas, sekaligus menghindari pemborosan ruang dan tenaga. Tata letak mesin disusun sesuai dengan model garmen yang akan diproduksi dan mengikuti alur proses agar pelaksanaan produksi menjadi lebih mudah. Berikut ini adalah jenis dan jumlah mesin yang diperlukan untuk Style S2xxxx107v, yang dapat dilihat pada Tabel 3.1 dan tata letak mesin dapat dilihat pada Tabel 3.2.

Tabel 3.1 Kebutuhan Mesin Style S2xxxx107v

Kode	Nama Mesin	Jumlah
AKRILIK	<i>Akrilik</i>	8
OM3	<i>Overlock Machine 3</i>	4
OM4	<i>Overlock Machine 4</i>	2
SNC	<i>Single Needle Cut</i>	9
SNP	<i>Snap Bottom</i>	2
SNL	<i>Single Needle Lockstitch</i>	22
SSM	<i>Seam seal Machine</i>	5
HNP	<i>Hand Press</i>	4
BHM	<i>Bottom hole</i>	1
BTK	<i>Bartack</i>	3
Total		60

Sumber: Data IE, Juni 2025



Sumber: Data IE, Juni 2025

Gambar 3.2 Tata Letak Mesin Style S2xxxx107v

Tabel 3.1 memuat rincian jenis serta jumlah mesin yang digunakan dalam lini produksi jaket *Style S2xxxx107v*, memberikan gambaran menyeluruh tentang fasilitas produksi yang ada. Kemudian, Gambar 3.2 memperlihatkan tata letak mesin secara rinci sesuai dengan urutan tahap pengerjaan, sehingga memudahkan evaluasi alur kerja dan mendukung kelancaran proses produksi. Penataan mesin ini dirancang secara terstruktur untuk mendukung peningkatan efisiensi dan kualitas produk.

3.2.3 Proses Produksi

Dalam menjalankan alur proses produksi, penting untuk memperhatikan durasi setiap tahapan yang ada. Waktu yang dibutuhkan oleh setiap proses harus dihitung secara cermat agar produksi berjalan efisien. Selain itu, pemilihan mesin yang tepat juga menjadi faktor utama dalam kelancaran produksi. Jumlah operator yang bekerja di setiap *line* produksi perlu disesuaikan dengan kebutuhan proses. Dengan mempertimbangkan waktu, mesin, dan jumlah operator, proses produksi dapat dioptimalkan secara maksimal. Urutan proses Jaket *Style S2xxxx107v* dapat dilihat dari Table 3.2.

Tabel 3.2 Urutan proses pada Jaket *Style S2xxxx107v*

No	Part	Mesin	Nama Proses
1	Lining	Akrilik	<i>Join facing to center front lining</i>
2		Om3	<i>Join shoulder+Join sleeve lining</i>
3		Om4	<i>Overlock side sleeve + side seam lining</i>
4	Collar	Akrilik	<i>Join layer outer collar</i>
5		Snp + Snp	<i>Marking snap position + cut hole + attach snap to hood + attach snap to collar</i>
6		Akrilik	<i>Join inner outer collar</i>
7		Om4	<i>Join side to middle hood lining</i>
8	Hood	Snc	<i>Tack side to middle ski hood + join side to middle ski hood continue</i>
9		Akrilik + Snl	<i>Join layer facing hood + join facing to upper hood (include interlining visor)</i>
10		Ssm	<i>Seam seal hood no tunnel + join tacking tape to middle hood</i>
11		Snl	<i>Stitch side elastic + stitch 1/16 fc upper hood + stitch marking visor + tacking hood</i>
12		Snl	<i>Hemming hood with elastic + join lining to hood</i>
13		Snl	<i>Join collar to hood + stitch close hood</i>
14		Akrilik	<i>Attach zipper to facing + join knuckle</i>

Tabel 3.2 Urutan Proses Jaket Style S2xxxx107v(Lanjutan)

No	Part	Mesin	Nama Proses
15	Pocket	Snl	Cut break open pocket + attach zipper to facing continue
16		Snl	Tack inside knuckle + join palm to zipper hand pocket
17		Snl	Stitch facing zipper + palm knuckle
18		Btk + Om3	Bartack inside zipper pocket + join layer pocket square
19		Snc	Cut allowance pocket
20		Akrilik	Join welt to front body include interlining
21		Snc	Cut allowance inside
22		Akrilik	Join facing zipper pocket to front + back body left
23	Assembly	Akrilik	Join facing zipper pocket to front + back body right
24		Snl	Tack inside welt pocket + Join side seam body continue
25		Snc	Join shoulder + join sleeve (include marking front zipper)
26		Snc	Join side seam sleeve (include marking back body)
27		Snc	Join hood to body
28		Btk	Bartack side hand pocket (include marking)
29		Snc	Cut allowance inside hand pocket
30		Ssm	Seam seal shoulder + collar (include tacking 3X)
31		Ssm	Seam seal side seam normal + pocket front (include tacking 4X)
38		Snl+ Bedoly	Tack half elastic + hemming cut elastic no clean finish
39		Snl	Join collar to lining + ov collar
40		Snl	Att label side + hanger loop + stitch fc lining
41		Snl	Attach care label to side seam + stitch hanger loop + stitch size label
42		Om3	Ov facing lining+ join facing lining continue
43		Snl + bhm	Stitch facing hemming + button hole
44		Snl	Tack and of hemming + tack and of collar
45		Snl	Join lining to front zipper
46		Snl	Hemming no pocket + tacking pocket
47		Btk	Insert drawcord hemming with loop + stopper + tack drawcord + marking fc hemming
48		Snl + Snc	Cut allowance cf zipper + stitch 1/16 inside front zipper
49		Ssm + Hnp	Seam seal marking cf + seam seal cf zipper + hand press
50		Snl	Join lining to cuff + tack cuff
51		Snl	Join lining to hemming + tacking armpit

Tabel 3.2 Urutan Proses Jaket Style S2xxxx107v(Lanjutan)

No	Part	Mesin	Nama Proses
52		Om3	<i>Overlock inside cuff + fc hemming</i>
53		Sn1	<i>Tack shoulder + collar + stitch close sleeve opening</i>

Sumber: Data IE, Juni 2025

Setiap mesin dan operator yang terlibat pada proses produksi jaket Style S2xxxx107v memiliki peran penting dalam menjaga kelancaran serta konsistensi kualitas produk. Monitoring dan evaluasi secara berkala diperlukan untuk memastikan bahwa setiap tahapan berjalan sesuai dengan standar waktu dan kualitas yang telah ditetapkan.

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi

Sarana penunjang produksi merupakan fasilitas yang berperan sebagai pendukung dalam proses produksi. Fasilitas ini dirancang untuk memudahkan dan memperlancar jalannya kegiatan produksi yang sedang berlangsung. Dengan adanya sarana penunjang, berbagai aktivitas dalam proses produksi dapat berjalan lebih efisien dan efektif. Di PT PS 1, terdapat beberapa sarana penunjang produksi yang disediakan untuk mendukung kelancaran operasional perusahaan. Sarana-sarana tersebut sangat penting agar proses produksi dapat berjalan dengan baik dan sesuai dengan target yang diharapkan. Berikut sarana yang terdapat di PT PS 1 yaitu:

1. Penggunaan kipas angin dan blower

Kipas angin dan blower dipasang untuk menjaga sirkulasi udara agar ruangan tetap sejuk dan nyaman.

2. Air mineral di setiap sudut

Air mineral disediakan di setiap sudut ruangan supaya semua orang dapat dengan mudah memenuhi kebutuhan cairan tubuhnya.

3. Alat pelindung diri (APD)

Penggunaan alat pelindung diri (APD) menjadi kewajiban bagi setiap pekerja demi menjaga keselamatan saat bekerja.

4. Kursi putar

Kursi putar dirancang khusus untuk membantu operator yang mengerjakan dua proses sekaligus agar lebih efisien.

5. Meja line

Meja line yang tertata rapi digunakan sebagai area kerja yang mendukung kelancaran proses produksi.

6. Kapur garmen, pita ukur, gunting, gunting trimming, dan pola gambar batas jahitan merupakan alat-alat penting yang digunakan dalam proses produksi garmen.

7. Lampu penerang

Lampu penerang dipasang di seluruh area agar kegiatan tetap berjalan dengan baik, terutama saat pencahayaan alami kurang.

8. *Needle counter* berfungsi sebagai tempat bagi operator untuk mengganti jarum yang patah atau tumpul sesuai dengan standar prosedur operasional (SOP).

3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan

Mesin berperan sebagai alat utama dalam proses produksi di industri. Penggunaan mesin secara terus-menerus dapat menyebabkan penurunan kinerja seiring waktu. Oleh karena itu, pemeliharaan dan perbaikan rutin sangat penting dilakukan agar mesin tetap beroperasi dengan optimal.

3.3.1 Pemeliharaan Mesin

Pemeliharaan mesin dilakukan untuk menjaga mesin tetap berfungsi dengan baik sehingga kualitas produk yang dihasilkan tetap terjaga. Kegiatan ini melibatkan pemeriksaan rutin, pembersihan, perbaikan, dan penggantian komponen yang diperlukan agar mesin tidak mengalami kerusakan dan dapat beroperasi secara optimal. Pemeliharaan mesin biasa biasanya dilakukan oleh operator setiap hari, baik sebelum maupun setelah penggunaan mesin, serta berdasarkan *checklist* perawatan yang disesuaikan dengan jenis mesin. Adanya catatan *checklist* ini bertujuan untuk memantau kondisi mesin secara berkala. Beberapa poin penting dalam *checklist* pemeliharaan dan perawatan mesin dapat dilihat pada Tabel 3.3, 3.4 dan 3.5.

Tabel 3.3 *Checklist* perawatan mesin harian

CHECKLIST PERAWATAN MESIN

JENIS MESIN : _____

MERK/TY PE : _____

NO SERI : _____

Perawatan Harian (Daily) Oleh Operator

BULAN		Tanggal																															
No	Bagian Mesin	Kegiatan	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	Kebersihan mesin	Dibersihkan																															
2	Pengecekan safety	Di cek																															
3	Kerapian kabel	Di cek																															

SPV Prod

(... ..)

Sumber: Mekanik PT PS 1, Juni 2025

Tabel 3.4 *Checklist* perawatan mesin mingguan

Perawatan Mingguan (weekly) Oleh Mekanik ---diisi setiap hari Jumat

BULAN									
No	Kegiatan	Minggu 1		Minggu 2		Minggu 3		Minggu 4	
		Tindakan	Nama	Tindakan	Nama	Tindakan	Nama	Tindakan	Nama
1	Pengecekan safety mesin	Di cek		Di cek		Di cek		Di cek	
2	Pembersihan mesin	Dibersihkan		Dibersihkan		Dibersihkan		Dibersihkan	
3	Pengecekan kontrol box	Di cek		Di cek		Di cek		Di cek	

Sumber: Mekanik PT PS 1, Juni 2025

Tabel 3.5 Perawatan berkala dan pengecekan *spare parts* mesin

PERAWATAN BERKALA DAN PENGECEKAN SPAREPARTS MESIN

Tanggal :

NO	JENIS PENGECEKAN	STATUS		Mekanik	KETERANGAN
		Ok	Tidak Ok		
1	Penambahan/Penggantian oil				
2	Kondisi kontrol box				
3	Rotary				
4	Tension				
5	Stop kontak + kabel				
6	Mesin berkarat				
7	Safety (pulley & needle guard)				
8	Tempat sampah				

Note: * Beri tanda v pada kolom status, sesuai hasil pengecekan.

Sumber: Mekanik PT PS 1, Juni 2025

Tabel 3.3 memuat *checklist* perawatan harian mesin yang perlu dilakukan untuk menjaga kondisi mesin produksi agar selalu optimal dan menghindari gangguan operasional. Tabel 3.4 memberikan informasi mengenai jadwal dan prosedur perawatan mingguan mesin, yang mencakup pemeriksaan, pelumasan, dan

pembersihan komponen penting demi menjaga kinerja mesin tetap baik. Sedangkan Tabel 3.5 menjabarkan metode perawatan berkala serta pengecekan suku cadang mesin berdasarkan jenis masalah yang umum terjadi, lengkap dengan langkah penanganan yang tepat untuk mempercepat proses perbaikan dan mengurangi waktu mesin tidak beroperasi.

3.3.2 Perbaikan Mesin

Perbaikan dilakukan dengan mengganti atau memperbaiki bagian yang rusak pada benda atau mesin. Proses ini melibatkan identifikasi masalah dan pengujian setelah tindakan dilakukan. Tujuannya adalah memastikan alat atau mesin dapat berfungsi kembali secara optimal.. Kerusakan yang terjadi di area produksi setiap hari memiliki variasi yang cukup beragam. Beberapa kerusakan tergolong ringan, sementara yang lain bisa termasuk kerusakan berat. Aktivitas perbaikan mesin menjadi hal yang rutin dilakukan untuk menjaga kelancaran produksi. Jenis-jenis perbaikan mesin yang sering dilakukan setiap hari dapat dilihat pada Tabel 3.7.

Tabel 3.6 Perbaikan Mesin

Jenis Mesin	Kendala	Cara mengatasi
<i>Single Needle Lockstitch</i>	Jahitan putus	Cek alur benang, cek pemasangan jarum, <i>setting tension</i> .
	Jahitan loncat	<i>setting rotary</i> .
	Jahitan kendur / kencang	<i>Setting tension</i> dan <i>spull skoci</i>
	Jarum sering patah	<i>Setting rotary</i>
	Jahitan berkerut	Cek <i>tension</i> benang atas dan bawah, cek tekanan <i>presser foot</i> , Cek <i>speed</i> mesin.
	<i>Holes</i> /Lubang jarum	Cek jarum tumpul/tidak, cek size jarum
<i>Double Needle Lockstitch</i>	Jahitan putus	Cek alur benang, cek pemasangan jarum, <i>setting tension</i> .
	Jahitan loncat	<i>Setting rotary</i>
<i>Overlock</i>	Jahitan putus	Cek alur benang, cek pemasangan jarum.
	Jahitan loncat	Cek alur benang, cek pemasangan jarum, <i>setting looper</i> .
	Jahitan mengambang	<i>Setting tension</i>

Tabel 3.6 Perbaikan Mesin (Lanjutan)

Jenis Mesin	Kendala	Cara mengatasi
<i>Bartack</i>	Benang putus	Sesuaikan tegangan di alur benang.
	Jarum patah	Sesuaikan <i>size</i> jarum dengan tebal tipisnya kain.
<i>Kansai</i>	Jahitan loncat	<i>Setting looper</i> .

Sumber: Mekanik PT PS 1, Juni 2025

Berbagai kendala pada mesin jahit yang sering terjadi selama proses produksi, seperti jahitan yang putus, loncat, atau berkerut, memerlukan penanganan yang tepat agar kualitas produk tetap terjaga. Cara perbaikannya meliputi pengecekan jalur benang, penyesuaian ketegangan benang, penggantian jarum yang rusak, serta pengaturan ulang mesin sesuai dengan jenis masalah yang muncul. Dengan melakukan langkah-langkah tersebut, proses produksi dapat berlangsung dengan lancar dan meminimalisir risiko terjadinya cacat pada jahitan.

3.4 Pengendalian Mutu

Pengendalian kualitas sangat penting dalam industri garment, khususnya di PT PS 1 yang memproduksi barang dengan standar mutu tinggi sesuai permintaan *buyer*. Untuk menjamin terpenuhinya standar tersebut, *quality control* diterapkan di setiap proses produksi. Melalui *quality control*, setiap produk diperiksa guna memastikan kesesuaian dengan standar kualitas yang telah ditentukan oleh *buyer*.

3.4.1 Raw material

Raw material digunakan oleh pabrik sebagai bahan dasar dalam proses produksi untuk menghasilkan barang jadi. Keberadaan bahan baku ini sangat penting agar proses produksi dapat berjalan lancar dan produk akhir memenuhi standar yang diinginkan. Tanpa raw material yang cukup dan berkualitas, produksi tidak dapat dilakukan secara efektif. Setiap bahan baku harus melalui pemeriksaan yang ketat guna memastikan kualitas dan kesesuaian dengan standar produksi. Pemeriksaan dapat meliputi berbagai aspek penting agar produk akhir memenuhi harapan konsumen. Pemeriksaan yang dilakukan terhadap bahan baku meliputi:

1. Pengecekan dokumen

Tahap pertama adalah memeriksa dokumen saat bahan baku tiba, meliputi

kesesuaian jumlah, jenis, dan warna bahan baku. Pemeriksaan ini dilakukan oleh departemen *Warehouse* bersama dengan departemen *Quality Control*.

2. Pengecekan kain

Setelah dokumen diperiksa, kain diserahkan ke departemen QC kain untuk dilakukan pemeriksaan kualitas, seperti pengukuran ukuran, pengecekan warna, dan deteksi cacat kain. Pemeriksaan dilakukan dengan menggunakan mesin inspeksi kain pada 30% dari total kain yang datang, diambil secara representatif dari setiap lot. Metode yang digunakan adalah sistem *four poin*. Sistem *fourpoin* ini memberikan poin berdasarkan panjang cacat yang ditemukan pada kain. Prosedur penilaiannya adalah sebagai berikut:

- a. Tentukan minimal 10% dari total kain dalam satu lot untuk diperiksa. Pilih gulungan kain secara acak yang mencakup semua warna yang tersedia.
- b. Lakukan pemeriksaan dan berikan nilai poin sesuai dengan ketentuan yang tercantum dalam Tabel 3.8

Tabel 3.7 *Poin defect metode four poin system*

<i>Length</i>	<i>Poin</i>
$0 < x \leq 3inch$	1
$3 < x \leq 6 inch$	2
$6 < x \leq 9 inch$	3
$9 < x \leq 36 inch$	4

Sumber: *Warehouse PT PS 1*, Juni 2025

Sistem penilaian cacat kain dilakukan dengan mengukur panjang cacat yang terdapat pada bahan baku produksi. Setiap kategori panjang cacat diberikan skor tertentu sesuai standar yang berlaku untuk memudahkan klasifikasi tingkat kerusakan. Tujuan dari penilaian ini adalah untuk memastikan kualitas bahan baku sesuai dengan persyaratan produksi serta mengurangi risiko terjadinya cacat pada produk akhir.

- c. Penilaian *poin* hanya diberikan untuk jenis cacat utama (*major defect*) saja, antara lain.

- 1) *Slub*
- 2) *Hole*
- 3) *Snagging*
- 4) *Crease mark*

5) Dirty

- d. Hitung total poin dari seluruh kuantitas kain yang diterima. Untuk kategori sintetis/woven, twill, katun, dan linen, batas maksimum rata-rata poin adalah 40 poin per 100 yard. jika melebihi batas ini, kain dianggap *reject*. Gunakan rumus berikut untuk menghitung penalty poin per 100 meter persegi (SQ meter):

$$\text{Rumus : } Yard = \frac{\text{Totalpoint} \times 3600}{\text{Totalyard} \times \text{width (Inch)}}$$

$$\text{Meter} = \frac{\text{Total point} \times 100.000}{\text{Totalmeter} \times \text{width} \times 10}$$

- e. Apabila hasil pemeriksaan poin menunjukkan adanya masalah atau melebihi batas toleransi, segera laporkan kepada QA Manajer dan *Chief Warehouse* untuk ditindak lanjuti.
- f. Catat hasil pemeriksaan pada formulir "*Inspection Fabric*". Jika tidak ditemukan masalah, proses dapat dilanjutkan.
3. Pengecekan aksesoris
Selain kain, pemeriksaan juga dilakukan pada aksesoris seperti kancing, snap, dan *zipper*. Pengecekan dilakukan secara manual oleh departemen QC aksesoris dengan menggunakan metode AQL 1.0 untuk aksesoris non-logam, sedangkan untuk aksesoris logam dilakukan pemeriksaan 100%.
4. Pengecekan per panel
Setelah pemeriksaan sebelum penyimpanan di gudang, tahap berikutnya adalah pengecekan di departemen *cutting*. Kain yang sudah dipotong menjadi panel-panel diperiksa satu per satu oleh QC *cutting*. Jika ditemukan cacat seperti *shading*, lubang, atau kerusakan lain pada kain, maka kain tersebut akan diganti atau diperbaiki di divisi *replacement* dan pewarnaan.
5. Pengecekan *numbering* dan *bundling*
Pengecekan ini bertujuan untuk memastikan jumlah dan lot kain saat pemotongan sesuai, sehingga pada proses penjahitan tidak terjadi *shading* pada *garment*.
6. Pengecekan label dan *hangtag*
Selain kain dan aksesoris, pemeriksaan juga dilakukan pada label dan *hangtag*. Setiap label, seperti label perawatan, label ukuran, dan logo, diperiksa secara visual dan kuantitasnya dihitung. Hal yang sama juga dilakukan untuk *hangtag*.

3.4.2 Proses

Pengendalian mutu dalam proses produksi bertujuan untuk meminimalkan munculnya produk cacat selama proses produksi, sehingga hasil akhir yang diperoleh memiliki kualitas yang baik. Pengendalian ini harus menjadi perhatian seluruh karyawan, terutama mereka yang bekerja di area proses produksi. Di departemen jahit (*sewing*), pengendalian proses menjadi tanggung jawab bersama antara operator, *QC Inline* dan *QC Endline*.

1. Operator

Seorang operator wajib selalu memeriksa apakah hasil jahitannya sudah sesuai dengan standar yang ditetapkan atau belum.

2. *Quality Control Inline*

QC Inline adalah petugas QC yang bertanggung jawab memastikan proses penyatuan panel menjadi garmen jadi sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh *buyer*. Prosedur pengecekan oleh *QC Inline* meliputi:

- a. Memeriksa proses jahitan sesuai dengan komentar PPM, BOM, spesifikasi, dan *color card*. Pemeriksaan dilakukan pada setiap proses maksimal 5 pcs atau sebanyak jumlah yang selesai pada saat inspeksi berlangsung. Aspek yang harus diperiksa antara lain:
 - 1) Konstruksi jahitan
 - 2) SPI (*Stitch per inch*)
 - 3) Ketegangan benang (*Tension*)
- b. Pemeriksaan dilakukan sebanyak 5 kali dalam sehari dengan mengambil sampel 5 pcs per proses menggunakan alat *Traffic Light System* (TLS). TLS digunakan untuk memantau cacat yang ditemukan selama proses produksi melalui tanda bendera berwarna merah, kuning, dan hijau. Sistem ini bertujuan memudahkan dalam mempertahankan standar kualitas produk. Setiap warna bendera pada TLS memiliki makna tertentu yang membantu dalam pengambilan keputusan selama proses produksi. Tiga warna bendera TLS tersebut dapat dilihat pada Gambar 3.3.



- 2) Kunjungan kedua juga memeriksa seluruh proses untuk menemukan masalah yang terjadi.
- 3) Kunjungan ketiga kembali memeriksa semua proses guna mengidentifikasi masalah.
- 4) Kunjungan keempat hanya memeriksa proses-proses yang bersifat kritis dan bermasalah.
- 5) Kunjungan kelima juga fokus pada proses kritis yang bermasalah saja.



Sumber: Factory PT PS 1, Juni 2025

Gambar 3.4 Bendera *Critical Process InLine*

Dapat dilihat pada Gambar 3.4 diatas merupakan bendera *critical process inline* yang digunakan untuk proses yang bermasalah atau kritis, akan diberikan tanda berupa bendera proses kritis. Setiap line harus memiliki minimal 5 proses yang diberi tanda bendera kritis tersebut, dan *QC Inline* akan sering melakukan kunjungan untuk mengontrol proses tersebut agar kualitas dapat tetap konsisten. Berikut adalah contoh bendera proses kritis pada *QC inline*.

3. *Quality Control Endline*



Sumber: Factory PT PS 1, Juni 2025

Gambar 3.5 *QC Endline*

Dapat dilihat pada Gambar 3.5 diatas yaitu Tim *QC Endline* yang memeriksa setiap detail produk jadi untuk memastikan tidak ada cacat sebelum produk

dikemas dan dikirim. Pemeriksaan akhir oleh tim QC Endline bertujuan menjaga konsistensi kualitas sesuai standar buyer. Dengan demikian, setiap produk yang lolos dari pengecekan QC *Endline* siap dipasarkan dengan jaminan mutu terbaik. Dokumen yang harus disiapkan meliputi:

- a. *BOM*
- b. *Color card*
- c. *Command PPM*
- d. *Sample Approval*
- e. *Approval Label*

Adapun tugas QC *Endline* yaitu melakukan pemeriksaan detail terhadap garment sesuai dengan metode inspeksi yang berlaku dan memeriksa konstruksi serta detail *Style* berdasarkan spesifikasi ukuran, yang meliputi:

- a. Memeriksa semua kombinasi warna sesuai dengan BOM.
- b. Menandai semua jenis cacat dengan *tag defect* dan memisahkan garment yang cacat. *Tag defect* dapat dilihat pada Gambar 3.6.



Sumber: *Factory PT PS 1*, Juni 2025

Gambar 3.6 *Tag Defect*

Tag defect dipasang langsung pada bagian produk garment yang mengalami cacat sebagai tanda pengenal. Pemasangan tag ini bertujuan untuk mempermudah proses identifikasi dan pemantauan cacat yang ditemukan. Dengan demikian, penanganan defect dapat dilakukan sesuai dengan jenis cacat yang terdeteksi selama inspeksi kualitas.

- c. Mencatat hasil pemeriksaan dalam catatan *sewing final* atau *re-final inspection record*.

- d. Mengukur garmen sebanyak 5 pcs dan melakukan pemeriksaan ini sebanyak 3 kali setiap harinya, sample yang diukur harus meliputi semua spec, warna, size
- e. Ukur 100% *Critical measurement*, apabila ditemukan penyimpangan diluar toleransi spesifikasi
- f. Bandingkan pengukuran aktual dengan *size spec* bila ada yang melebihi toleransi spesifikasi dan harus diberi tanda *tag defect* catat dalam garmen.
- g. Jika ditemukan produk dengan cacat melebihi batas toleransi, produk tersebut harus dipisahkan dan dilaporkan untuk tindakan perbaikan atau penolakan sesuai standar kualitas yang berlaku.
- h. Semua hasil pemeriksaan dicatat secara rinci dalam laporan inspeksi akhir sebagai bahan evaluasi dan perbaikan proses produksi selanjutnya.

3.4.3 Produk

Pengendalian mutu produk dilakukan oleh *QC Auditor*. *QC Auditor* bertugas memeriksa prosedur *QC*, menilai supplier, serta menangani klaim dari *buyer* untuk memastikan seluruh proses berjalan sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan. Tugas *QC Auditor*:

1. Memahami seluruh proses mulai dari kedatangan material hingga barang siap ekspor. *QC auditor* harus memastikan bahwa semua material yang akan digunakan dalam produksi sudah sesuai standar dan melakukan tindak lanjut dari material datang hingga garmen siap dikirim.
2. Melaksanakan *PPM (Pre Production Meeting)* untuk memahami karakteristik garmen yang akan dibuat dengan mengikuti *PPM* sebelum proses produksi dimulai.
3. Melakukan pengecekan *Inline* atau *first output* dengan memeriksa hasil pertama dan meninjau detail garmen sesuai dengan *sample approval*, *BOM*, dan *trim card*.
4. Melakukan pemeriksaan pre-final dengan menyiapkan dokumen yang dibutuhkan oleh *QC buyer* sebelum inspeksi dilakukan.
5. Melakukan pemeriksaan final, serta menindaklanjuti laporan inspeksi dan komentar dari *QC buyer*.
6. Menguasai manual *buyer* yang digunakan.
7. *QC Auditor* juga bertanggung jawab untuk menindaklanjuti komentar dari *QC buyer* dan menyampaikannya kepada *QC sewing* dan tim produksi.

PPM (*Pre Production Meeting*) mengacu pada pertemuan pra-produksi yang bertujuan menyamakan persepsi dan membahas segala hal penting sebelum proses produksi garmen berjalan. Setelah PPM oleh QC Auditor, proses akan dilanjutkan oleh QC PSO (*Product Safety Officer*). PSO bertugas memastikan bahwa barang yang keluar tidak mengandung logam dengan melakukan pengujian dan inspeksi kualitas produk secara teliti. Mereka memantau proses produksi dan melakukan verifikasi kualitas untuk menjamin produk memenuhi standar yang ditetapkan, termasuk bebas dari kontaminasi logam. *Metal Detector (MD)* digunakan untuk mendeteksi keberadaan logam pada produk. Mesin *metal detector* dapat dilihat pada Gambar 3.7.



Sumber: *Factory PTPS 1*, Juni 2025

Gambar 3.7 Mesin *Metal Detector*

Dengan teknologi elektromagnetik, MD mampu mendeteksi partikel logam secara akurat dan cepat. Produk yang terdeteksi mengandung logam akan otomatis dipisahkan agar tidak sampai ke tangan konsumen. Penggunaan *metal detector* membantu menjaga standar kualitas dan keamanan produk serta melindungi reputasi perusahaan di berbagai sektor industri.

BAB IV DISKUSI

4.1 Latar Belakang

Proses produksi jaket model S2xxxx107v di PT PS 1 melibatkan 53 operator yang terbagi dalam empat bagian, yaitu *pocket*, *lining*, *hood*, dan *assembling*. Produksi berlangsung selama 30 hari untuk menghasilkan 4.800 jaket berkualitas tinggi, menggunakan bahan tahan air dan jahitan bersealing tape. Selama proses produksi, sering ditemukan *defect* seperti jahitan berkerut, *broken*, jebol, telipat, dan meleset, terutama pada tahap penjahitan yang melibatkan banyak pekerja dan harus memenuhi standar kualitas yang ketat. Untuk mengatasi *defect* tersebut, PT PS 1 menggunakan diagram *fishbone* guna mengidentifikasi akar penyebab dari faktor manusia, mesin, bahan, metode kerja, dan lingkungan. Faktor penyebab meliputi variasi keterampilan operator, kondisi mesin yang kadang tidak optimal, metode kerja yang belum sepenuhnya efisien atau sesuai standar, serta lingkungan kerja yang kurang mendukung. Analisis ini membantu tim produksi memahami secara mendalam sumber masalah sehingga solusi yang diterapkan menjadi lebih tepat sasaran. Setelah penyebab diketahui, langkah perbaikan dilakukan melalui pelatihan operator, pemeliharaan mesin, penerapan metode kerja sesuai standar, dan perbaikan lingkungan kerja yang memadai. Pendekatan ini membantu meningkatkan kualitas jahitan, mengurangi *defect*, serta memastikan target produksi tercapai tepat waktu, sehingga kepuasan pelanggan dapat terjaga dengan baik. Dengan demikian, PT PS 1 dapat menjaga kepuasan pelanggan dan memperkuat reputasi sebagai produsen jaket berkualitas tinggi di pasar. Dari penjelasan di atas, maka tujuan penelitian ini adalah:

1. Mengetahui masalah yang terjadi dalam proses produksi jaket *Style S2xxxx107v*.
2. Mengetahui penyebab utama terjadinya *defect puckering* secara mendetail pada *Style S2xxxx107v*.
3. Mengetahui solusi perbaikan yang efektif dan efisien untuk mengatasi *defect puckering* agar kualitas produk jaket *Style S2xxxx107v* dapat meningkat sesuai standar industri.

Dengan demikian, hasil penelitian diharapkan dapat menjadi acuan dalam pengambilan keputusan dan perbaikan berkelanjutan pada proses produksi, sehingga dapat meminimalisir terjadinya *defect puckering* di masa mendatang.

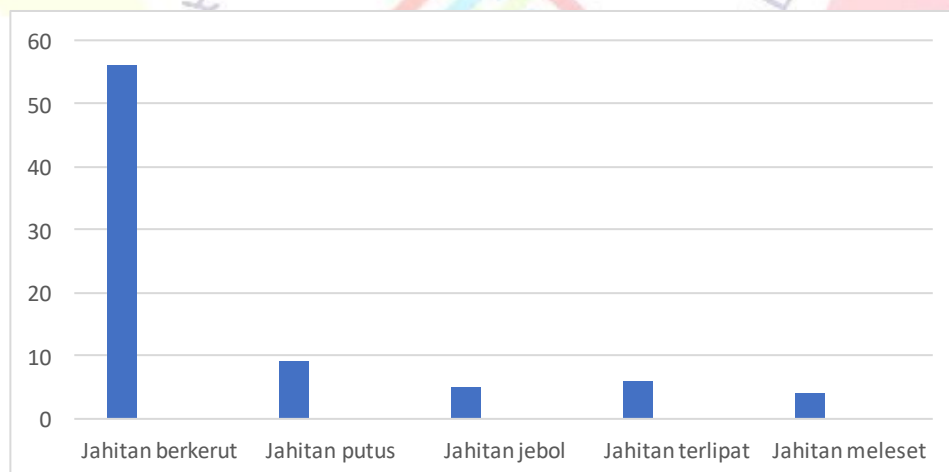
4.2 Identifikasi Masalah

Selama mengamati proses produksi jaket dengan *Style S2xxxx107v*, ditemukan beberapa masalah kualitas jahitan yang cukup signifikan, antara lain jahitan yang berkerut (*puckering*), jahitan yang putus (*broken stitch*), jahitan yang jebol atau terbuka (*open seam*), jahitan yang terlipat (*pleat in seam*), serta jahitan yang meleset dari pola yang seharusnya (*run off stitch*). Masalah-masalah tersebut dapat mempengaruhi kualitas akhir produk dan tingkat kepuasan pelanggan. Berikut ini disajikan data mengenai tingkat permasalahan yang terjadi selama proses produksi jaket *Style S2xxxx107v* sebagai bahan evaluasi dan perbaikan ke depan. Jenis *defect* dapat dilihat pada Tabel 4.1 dan diagram tingkat permasalahan produksi *Style s2xxxx107v* dapat dilihat pada Gambar 4.1.

Tabel 4.1 Jenis *Defect* di line 13

No	Jenis <i>Defect</i>	<i>Defect</i> (pcs)
1	Jahitan berkerut	56
2	Jahitan putus	9
3	Jahitan jebol	5
4	Jahitan terlipat	6
5	Jahitan meleset	4
	Total	80

Sumber: Data QC *Endline* PT PS 1, Juni 2025



Sumber: Data QC *Endline* PT PS 1, Juni 2025

Gambar 4.1 Diagram tingkat jenis *defect* produksi jaket *S2xxxx107v*

Berikut adalah data hasil output QC dan output *sewing* yang diperoleh selama proses produksi di line 13. Pengamatan dilakukan secara langsung untuk memastikan kualitas produk yang dihasilkan. Selain itu, data *RFT* (*Right First Time*) juga dikumpulkan sebagai indikator tingkat kesesuaian produk dengan standar. *RFT* dihitung dengan rumus:

$$RFT (\%) = \frac{\text{Jumlah produk yang lolos inspeksi tanpa cacat}}{\text{Total produk yang diperiksa}} \times 100\%$$

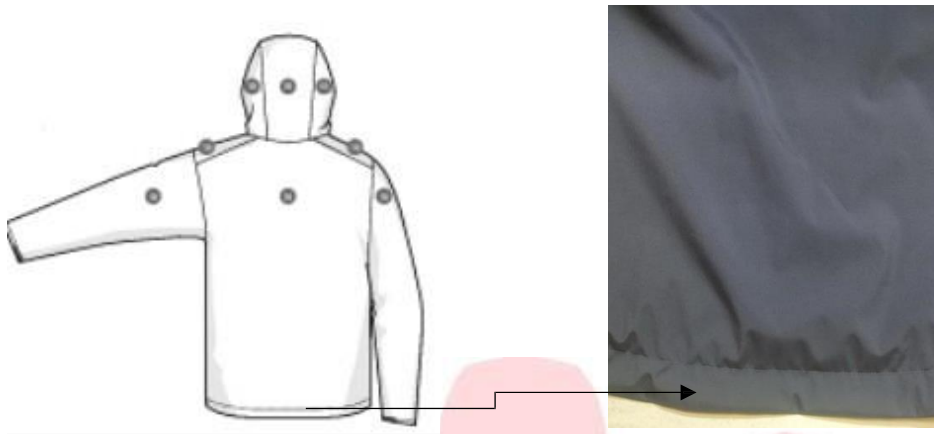
Dengan menggunakan rumus ini, dapat diketahui persentase produk yang memenuhi standar kualitas pada percobaan pertama tanpa perlu perbaikan ulang. Dengan demikian, proses produksi dapat berjalan lebih optimal dan menghasilkan produk yang berkualitas tinggi. Data *RFT* ini sangat penting untuk mengidentifikasi area yang perlu perbaikan dan meningkatkan efisiensi produksi secara keseluruhan. Presentasi Right First Time dapat dilihat pada Tabel 4.2.

Tabel 4.2 Presentase Right First Time

Tanggal	Style	Output sewing	Output qc	Puckering	Broken	Open seam	Pleat stitch	Run off stitch	Total defect	Rft
09/04/2015	S2xxxx107x	20	13	5	-	1	1	-	7	65%
10/04/2025	S2xxxx107x	22	15	6	-	-	1	-	7	68,18%
11/04/2025	S2xxxx107x	28	19	6	1	1	-	1	9	67,85%
14/04/2025	S2xxxx107x	35	24	8	2	-	1	-	11	68,57%
15/04/2025	S2xxxx107x	40	29	10	1	-	-	-	11	72,50%
16/04/2025	S2xxxx107x	40	31	6	1	-	1	-	8	80%
17/04/2025	S2xxxx107x	46	37	8	-	1	-	-	9	80,43%
21/04/2025	S2xxxx107x	60	50	5	2	2	-	1	10	83,33%
22/04/2025	S2xxxx107x	140	134	2	2	-	2	-	6	95,70%
23/04/2025	S2xxxx107x	200	196	-	-	-	-	2	4	98%
Total		631	548	56	9	5	6	4	80	86,80%

Sumber: Data QC *Endline* PT PS 1, Juni 2025

Dapat dilihat total produksi sebanyak 631 pcs dalam kurun waktu 10 hari, ditemukan 56 pcs *defect* jahitan berkerut. Jumlah jahitan berkerut ini jauh lebih banyak dibandingkan dengan jenis *defect* lainnya, seperti jahitan putus yang terjadi sebanyak 9 pcs, jahitan jebol sebanyak 5 pcs, jahitan terlipat sebanyak 6 pcs dan jahitan meleset sebanyak 4 pcs selama periode yang sama. Contoh *defect* jahitan berkerut dapat dilihat pada Gambar 4.2.



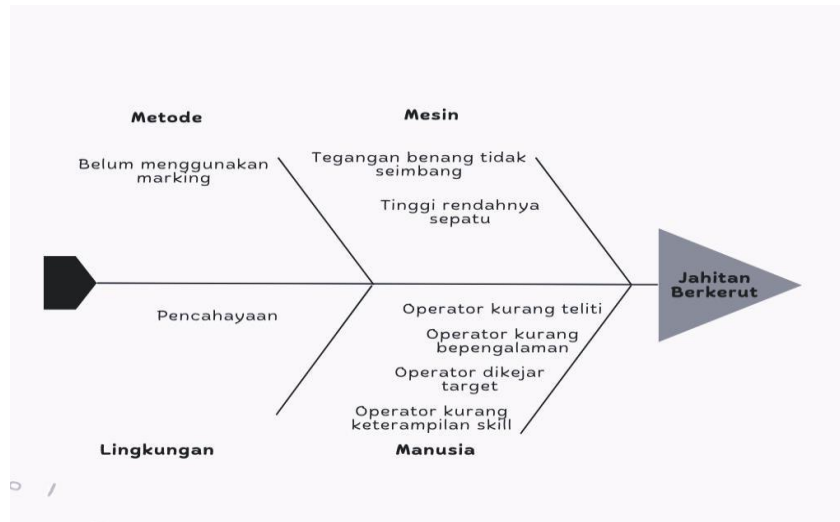
Sumber: Data QC *Endline* PT PS 1, Juni 2025

Gambar 4.2 *Defect* Jahitan Berkerut (*Puckering*)

Dari gambar di atas sudah jelas mengapa jahitan berkerut sangat tidak diperbolehkan oleh standar *buyer*. Karena jahitan berkerut pada *garment* secara visual sangat mengganggu dan membuat produk terlihat kurang rapi, apalagi jika *defect* tersebut di zona B, yaitu bagian produk yang meskipun tidak terlalu terlihat dari depan, tetapi menjadi perhatian kualitas. Selain itu, jahitan berkerut sulit diperbaiki tanpa merusak bahan. Jika *defect* ini ditemukan oleh *buyer*, dampaknya bisa sangat merugikan perusahaan karena *buyer* dapat menuntut ganti rugi dengan nilai finansial yang tidak sedikit. Oleh karena itu, penting untuk menghindari jahitan berkerut. Berikut adalah metode analisa menggunakan diagram *fishbone*.

4.3 Pembahasan

Pada saat melaksanakan praktik kerja lapangan (PKL) di PT PS 1, ditemukan masalah yang sering muncul pada line 13 saat memproduksi jaket Style S2xxx107v yaitu adanya jahitan berkerut pada bagian garmen. Penyebab dari jahitan berkerut ini berasal dari beberapa faktor, yaitu faktor manusia (*Man*), kondisi mesin (*Machine*), metode kerja (*Method*), dan lingkungan kerja (*Environment*). Berikut identifikasi penyebab jahitan berkerut dengan diagram *fishbone* dapat dilihat pada Gambar 4.3.



Sumber: Analisa Sendiri, Juni 2025

Gambar 4.3 Diagram *fishbone* jahitan berkerut

1. Faktor Manusia

Operator yang kurang teliti, kurang berpengalaman, dikejar target dan kurang keterampilan sehingga dapat menyebabkan masalah dalam proses penjahitan. Ketidaktelitian dalam pemberian *seam allowance*, kurangnya keterampilan operator dalam mengoperasikan mesin jahit, serta tekanan untuk menyelesaikan pekerjaan dengan cepat dapat mengakibatkan jahitan yang tidak sesuai standar dan kurang presisi.

2. Faktor Mesin

Mesin jahit yang digunakan dalam proses produksi dapat menjadi salah satu penyebab terjadinya masalah *puckering* pada jahitan. Hal ini sering kali disebabkan oleh pengaturan mesin yang kurang tepat, seperti tegangan benang yang tidak seimbang. Selain itu, tinggi rendahnya sepatu mesin jahit yang tidak sesuai dengan tipis atau tebal bahan juga turut berkontribusi pada munculnya kerutan pada jahitan. Dengan demikian, penyesuaian setting mesin dan komponen terkait sangat penting untuk menghindari masalah tersebut dan menjaga kualitas jahitan.

3. Faktor Metode

Penyebab utama terjadinya *puckering* pada hem sering kali berasal dari metode menjahit yang kurang tepat. Ketidakkonsistenan dalam proses *take an off* hem serta tidak adanya pola yang jelas menyebabkan kain menjadi tegang. Kondisi ini akhirnya memicu munculnya kerutan pada jahitan yang mengganggu kualitas produk..

4. Faktor Lingkungan

Lingkungan kerja yang kurang kondusif dapat berdampak negatif pada kualitas jahitan. Pencahayaan yang kurang memadai membuat operator kesulitan melihat detail jahitan dengan jelas. Akibatnya, hasil jahitan menjadi kurang rapi dan berkerut.

Upaya perbaikan dari permasalahan *defect* jahitan berkerut sebagai berikut

1. Faktor Manusia

Latihlah operator agar lebih teliti dalam setiap tahap proses menjahit. Berapa



Sumber: Data Pribadi, Juni 2025

Gambar 4.4 Alat bantu penanda ukuran

Gambar 4.4 menampilkan alat bantu yang digunakan untuk menandai ukuran sebagai panduan sebelum proses *take an off*. Alat ini berfungsi untuk membantu marking agar ukuran seam allowance menjadi lebih tepat dan seragam. Dengan demikian, hasil jahitan dapat lebih akurat dan konsisten.

4. Faktor Lingkungan

Perhatikan pencahayaan di ruangan agar karyawan merasa nyaman saat bekerja. Pencahayaan yang baik juga membantu mereka melihat detail jahitan dengan jelas sehingga hasilnya lebih rapi. Untuk mendukung hal ini, bisa ditambahkan lampu khusus pada mesin jahit. Contoh gambar penambahan lampu sebelum dan sesudah di mesin jahit dapat dilihat pada Gambar 4.5.



Sumber: *Factory PTPS 1*, Juni 2025

Gambar 4.5 Lampu mesin

Gambar 4.5 menampilkan perbandingan pencahayaan pada mesin jahit sebelum dan setelah dipasangkan lampu tambahan khusus. Tujuan pemasangan lampu ini adalah untuk meningkatkan visibilitas serta kenyamanan operator saat menjahit. Dengan demikian, hasil jahitan yang lebih rapi dapat tercapai.

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Setelah menyelesaikan praktik kerja lapangan di PT PS 1 dan melakukan pengamatan terhadap proses produksi jaket *Style s2xxxx107v* dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Pada proses produksi jaket *Style s2xxxx107v* di line 13 ditemukan *defect* jahitan berkerut (*puckering*), jahitan terlipat (*pleat*), jahitan putus (*broken stitch*), jahitan mleset, dan jebol (*open seam*). *Defect* yang paling utama yaitu jahitan berkerut pada proses *hemming*, sehingga hasil jahitan menjadi kurang rapi dan tidak memenuhi standar kualitas.
2. Dapat diidentifikasi bahwa penyebab *defect* jahitan berkerut disebabkan oleh beberapa faktor utama, yaitu:
 - a. Faktor manusia: operator kurang teliti, kurang pengalaman, dan terburu-buru karena tekanan target produksi.
 - b. Faktor mesin: pengaturan ketegangan benang dan tekanan sepatu jahit tidak sesuai.
 - c. Faktor metode: proses *hemming* sering tidak konsisten, karena tanpa *marking*.
 - d. Faktor lingkungan: pencahayaan area kerja kurang memadai sehingga operator kesulitan melihat detail jahitan.
3. Upaya yang dilakukan untuk mengatasi masalah *defect* jahitan berkerut antara lain:
 - a. Memberikan pelatihan dan pembinaan kepada operator agar lebih teliti, terampil, dan tidak terburu-buru.
 - b. Melakukan penyesuaian pada mesin jahit, khususnya pengaturan ketegangan benang dan tekanan sepatu jahit.
 - c. Memperbaiki metode kerja dengan menggunakan *marking* sebelum proses *hemming*.
 - d. Meningkatkan pencahayaan di area kerja dengan menambah lampu pada mesin jahit.

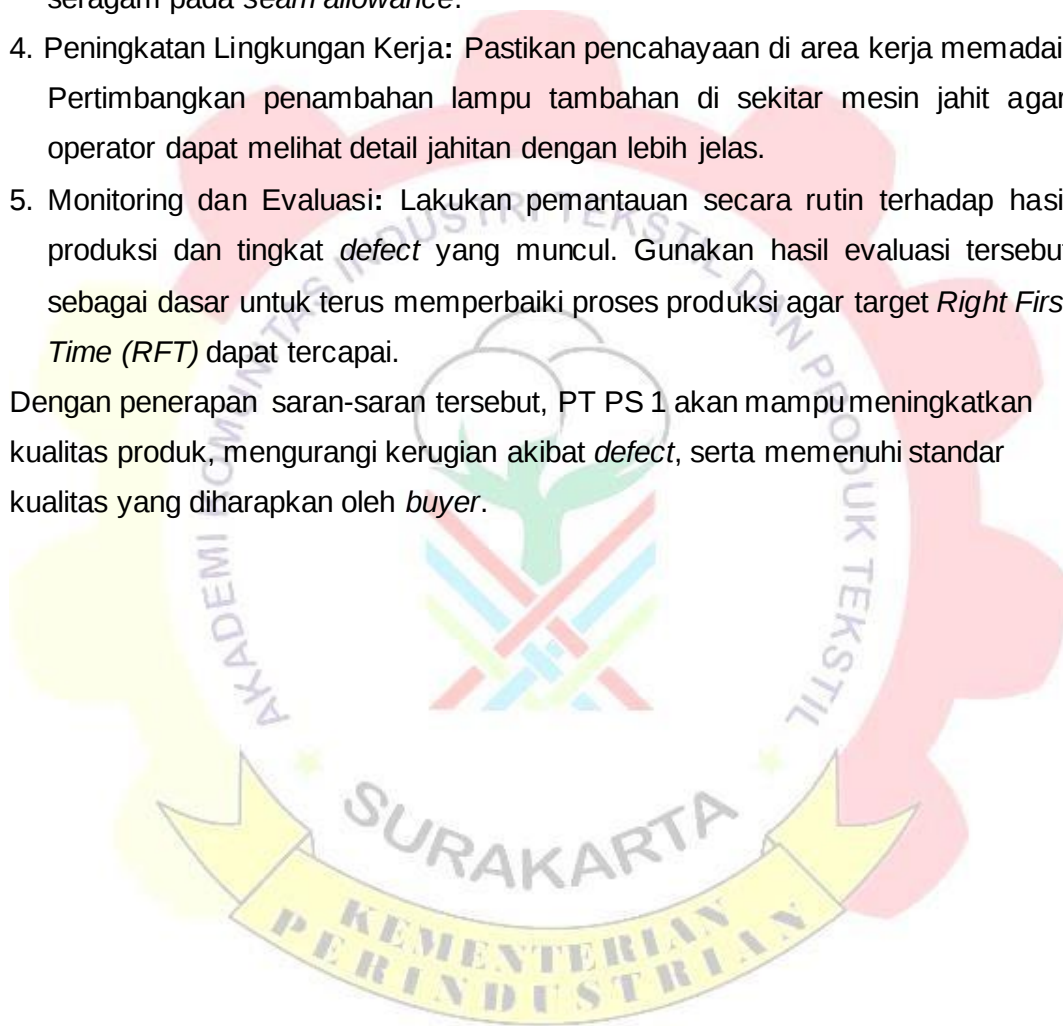
5.2 Saran

1. Pelatihan Operator: Selenggarakan pelatihan secara rutin guna meningkatkan keterampilan dan ketelitian para operator dalam proses penjahitan. Penekanan

pada pentingnya menjaga kualitas harus menjadi bagian dari budaya kerja di perusahaan.

2. Pemeriksaan Mesin: Lakukan pemeriksaan dan pemeliharaan mesin secara teratur untuk memastikan semua pengaturan, termasuk ketegangan benang dan tekanan sepatu jahit, selalu dalam kondisi yang optimal.
3. Standarisasi Metode: Buat dan terapkan prosedur standar yang konsisten untuk setiap tahap proses menjahit, termasuk penggunaan *marking* yang tepat dan seragam pada *seam allowance*.
4. Peningkatan Lingkungan Kerja: Pastikan pencahayaan di area kerja memadai. Pertimbangkan penambahan lampu tambahan di sekitar mesin jahit agar operator dapat melihat detail jahitan dengan lebih jelas.
5. Monitoring dan Evaluasi: Lakukan pemantauan secara rutin terhadap hasil produksi dan tingkat *defect* yang muncul. Gunakan hasil evaluasi tersebut sebagai dasar untuk terus memperbaiki proses produksi agar target *Right First Time (RFT)* dapat tercapai.

Dengan penerapan saran-saran tersebut, PT PS 1 akan mampu meningkatkan kualitas produk, mengurangi kerugian akibat *defect*, serta memenuhi standar kualitas yang diharapkan oleh *buyer*.



DAFTAR PUSTAKA

- Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. (2022). *Buku Pedoman Praktik Kerja Lapangan*. Surakarta: Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
- Ali, Misbahul. (2013): Prinsip dasar produksi dalam ekonomi islam. *LISAN AL-HAL: Jurnal Pengembangan Pemikiran Dan Kebudayaan*, 7(1), 19-34.
- Budiarto, A. W. (2017). *Perjalanan Dokumentasi Sampai ke Proses Digitalisasi Dokumen di Perpustakaan*.
- Edi, F. R. S. (2016). teori wawancara Psikodignostik. Penerbit LeutikaPrio
- Emaylda Rekyan Muryati (2021), Laporan Praktik Kerja Lapangan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta .
- Hotimah, D. H. (2022). Teks Laporan Hasil Observasi & Teks Eksposisi. Guepedia.
- IDN Financials (2025) <https://www.idnfinancials.com/id/pbrx/pt-pan-brothers-tbk>. Diakses pada mei 2025
- Isnaini, Wildanul (2019): "Perencanaan produksi."
- Pambudy, Arya. P (2017). *Pengaruh Pengendalian Produksi Terhadap Kegagalan Produk Songkok* pada Ud. Cahaya Bintang Pandantoyo Kalitengah Kabupaten Lamongan. *Jurnal Ekbis*, 17(1), 12-Halaman.
- PT PB TBK (2025). <https://www.panbrotherstbk.com/gcg/overview> . Diakses pada Mei 2025
- Robbins, S. P., & Judge, T. A. (2013). *Organizational Behavior*.