

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERS Tbk**

**Kasus Praktik: Analisis Penyebab *Delay Material Incoming* pada
*Material Readiness Team di Merchandiser***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

**SANIYA WIJANINGRUM
NIM. 1803050
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERS Tbk**

**Kasus Praktik: Analisis Penyebab *Delay Material Incoming* pada
*Material Readiness Team di Merchandiser***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

**SANIYA WIJANINGRUM
NIM. 1803050
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus Praktik: Analisis Penyebab *Delay Material Incoming* pada
*Material Readiness Team di Merchandiser***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

SANIYA WIJANINGRUM
NIM. 1803050
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Winarsih, S.Pd.

Pembimbing II : Mega Kumala Ratna, S.ST.

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERS Tbk**

**Kasus Praktik: Analisis Penyebab *Delay Material Incoming* pada
*Material Readiness Team di Merchandiser***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

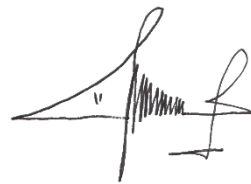
**SANIYA WIJANINGRUM
NIM. 1803050
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing I



(Winarsih, S.Pd.)

Pembimbing II



(Mega Kumala Ratna, S.ST.)

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Winarsih, S.Pd.)

Ketua Progam Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Garmen

(Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.)

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto. S.E.. M.M.)

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kami ucapkan kepada Allah SWT karena limpahan rahmat dan hidayah-Nya, sehingga penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Pan Brothers Tbk dapat terselesaikan dengan baik. Tujuan penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini adalah untuk melengkapi persyaratan pendidikan Diploma II program studi Teknik Pembuatan Garmen (TPG) di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Penulis menyadari bahwa penyusunan laporan terlaksana berkat bantuan dari berbagai pihak, baik secara langsung maupun tidak langsung untuk itu izinkan kami mengucapkan terima kasih kepada :

1. Ibu Winarsih, S.Pd. selaku pembimbing dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan yang telah membimbing dalam penyelesaian dan penyempurnaan Laporan Praktik Kerja Lapangan.
2. Ibu Agustina Indriastuti, S.Pd. selaku penanggung jawab industri selama penulis melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT Pan Brothers Tbk.
3. Pimpinan *Merchandiser Production* di PT Pan Brothers Tbk yang telah memberikan kesempatan untuk melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dan karyawan yang telah bersedia membagi ilmu dan pengalaman khususnya di dunia kerja terutama di dunia garmen.
4. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Kepala Prodi Teknik Pembuatan Garmen.
5. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
6. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., .M.T. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
7. Dosen dan *Staff* pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
8. Keluarga dan teman – teman yang selalu memberi bimbingan, nasihat, dan semangat.

Semoga semua bantuan yang telah diberikan mendapatkan balasan dari Allah SWT. Penulis juga menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kata sempurna maka dari itu kritik dan saran yang bersifat membangun sangat penulis harapkan untuk kesempurnaan penyusunan laporan yang lebih baik.

Surakarta, 20 Juli 2020

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Saniya' followed by a stylized flourish.

Saniya Wijaningrum

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN.....	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2. Tujuan Dan Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.3. Kendala Praktik Kerja Lapangan	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1. Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2. Struktur Organisasi Perusahaan.....	7
2.2.1. Bentuk Struktur Organisasi	7
2.2.2. Uraian Tugas.....	8
2.3. Pemodalan Dan Pemasaran	10
2.4. Ketenagakerjaan	12
2.4.1. Jumlah dan Tingkat Pendidikan	12
2.4.2. Distribusi Tenaga Kerja	12
2.4.3. Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	13
2.4.4. Tunjangan dan Fasilitas Karyawan	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	17
3.1. Perencanaan Dan Pengendalian Produksi	17
3.1.1. Perencanaan Produksi	17
3.1.2. Pengendalian Produksi.....	20
3.2. Produksi.....	22
3.2.1. Jenis dan Jumlah Produksi.....	22
3.2.2. Mesin dan Tata Letak	22
3.2.3. Diagram Alir Proses Produksi	24
3.2.4. Sarana Penunjang Produksi.....	25

3.3.	Pemeliharaan Dan Perbaikan	26
3.3.1.	Pemeliharaan Mesin	26
3.3.2.	Perbaikan Mesin.....	27
3.4.	Pengendalian Mutu	28
3.4.1.	<i>Raw Material</i>	28
3.4.2.	Proses	29
3.4.3.	Produk.....	29
BAB IV DISKUSI.....		30
4.1.	Latar Belakang.....	30
4.2.	Identifikasi Masalah	31
4.3.	Pembahasan	31
4.3.1.	Penyebab dari <i>delay material incoming</i>	31
4.3.2.	Pengaruh yang ditimbulkan dari <i>delay material incoming</i>	32
4.3.3.	Solusi untuk mengatasi <i>delay material incoming</i>	33
BAB V PENUTUP.....		35
5.1.	Kesimpulan.....	35
5.2.	Saran.....	35
DAFTAR PUSTAKA.....		37

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Komposisi Saham Anak Usaha PT Pan Brothers Tbk	10
Tabel 2.2 Pemilik Saham PT Pan Brothers Tbk	11
Tabel 2.3 Laba PT Pan Brothers Tbk.....	11
Tabel 2.4 Jumlah dan Tingkat Pendidikan <i>Merchandiser Production</i>	12
Tabel 2.5 Distribusi Tenaga Kerja <i>Merchandiser Production</i>	12
Tabel 3.1 Nama – Nama Mesin	23

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Pan Brothers Tbk	3
Gambar 2.2 Logo I-Pan PT Pan Brothers Tbk	5
Gambar 2.3 Struktur Organisasi <i>Top Executive</i>	8
Gambar 2.4 Struktur Organisasi <i>Merchandiser Production</i>	8
Gambar 2.5 Alur Program <i>LCP</i>	14
Gambar 3.1 <i>Flow Chart</i> Keseluruhan Produksi.....	18
Gambar 3.2 Tata Letak Mesin.....	24
Gambar 3.3 Lembar Pemeliharaan Mesin Harian	26
Gambar 3.4 Lembar Pemeliharaan Mesin Berkala.....	27

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 : *Operation Process Chart (OPC)*

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu syarat yang harus dipenuhi mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil (AK-Tekstil) Surakarta. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan sebelumnya dilaksanakan di PT Pan Brothers Tbk khususnya pada departemen *merchandiser*, perusahaan ini terletak di Desa Butuh RT.01/RW.02, Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali. Pemasaran hasil produksi PT Pan Brothers Tbk dilakukan berdasarkan pesanan dari *buyer/konsumen*. Departemen *Merchandiser Production* memiliki 27 orang karyawan dengan pendistribusian tenaga kerja dibagi menjadi beberapa kelompok sesuai dengan tingkat jabatan yang disandanginya. Perencanaan dan pengendalian produksi di PT Pan Brothers Tbk adalah merencanakan *material* bahan baku berupa kain dan aksesoris, mesin yang akan digunakan dan waktu proses produksi. Pengendalian produksi dilakukan agar target yang telah ditentukan dapat tercapai. Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan penulis dengan narasumber terdapat beberapa masalah pada bagian *merchandiser material readiness* yaitu keterlambatan *material*. Penyebab dari masalah tersebut adalah *defect material production*, *late info* dan *delay forwarder* atau transportasi. Adapun pengaruh yang ditimbulkan dari keterlambatan *material* pada *supplier* adalah hilangnya *potensial income* dari *material* yang diproduksi, sedangkan pada *client / merchandiser* mundurnya proses produksi, meningkatkannya biaya tidak langsung. Solusi dari permasalahan ini adalah *Merchandiser material readiness* harus *double check*, melakukan pemantauan terhadap *supplier*, memperbaiki komunikasi antara *client / merchandiser* dengan *supplier* atau sebaliknya dan perlu adanya *supplier* cadangan. *Supplier* bertanggung jawab atas kualitas *material* yang akan dikirim. Dari hasil identifikasi tersebut penulis mengambil judul kasus praktik “Analisis Penyebab *Delay Material Incoming* pada *Material Readiness Team* di *Merchandiser*”.

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan

Pada dasarnya permasalahan pada dunia usaha sangatlah luas sehingga perlu adanya penanggulangan. Mengingat mutu pendidikan telah menjadi sorotan dimata dunia pendidikan baik dari dalam maupun luar negeri demi terciptanya sumber daya manusia yang berkualitas yang mampu membuat dunia menjadi maju dan menjadikan kehidupan yang lebih baik.

Untuk mendukung pemenuhan tenaga kerja industri tekstil dan produk tekstil yang mempunyai kompetensi yang sesuai dengan kebutuhan industri maka didirikan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK – Tekstil Solo). Sebagai institusi Pendidikan Tinggi vokasi dibawah Kementerian Perindustrian. Pendidikan yang ditempuh di AK Tekstil Solo memerlukan kurun waktu dua tahun dengan empat semester serta ikatan kerja dengan perusahaan terkait selama tiga tahun. Diharapkan lulusan yang dihasilkan dapat memenuhi kebutuhan tenaga kerja Industri.

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

PT Pan Brothers Tbk adalah salah satu perusahaan multinasional yang bergerak di bidang industri garmen yang telah mendunia, dengan pangsa pasar di berbagai negara besar di dunia. Dengan semakin terbukanya pasar global, permintaan produk semakin meningkat, sehingga hal ini menimbulkan persaingan yang semakin kompetitif, setiap perusahaan bersaing untuk menciptakan produk yang inovatif agar perusahaan tersebut mampu meningkatkan keunggulan dibanding dengan kompetitor lainnya. Sesuai dengan persyaratan metode pembelajaran di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan

Produk Tekstil Surakarta, setiap mahasiswa diwajibkan untuk mengikuti Praktik Kerja Lapangan.

1.2. Tujuan Dan Batasan Praktik Kerja Lapangan

Tujuan dilaksanakan Praktik Kerja Lapangan sebagai berikut:

1. Mahasiswa memperoleh gambaran yang lebih jelas mengenai dunia kerja.
2. Mahasiswa mampu mengaplikasikan praktik mata kuliah di industri.
3. Mahasiswa dapat beradaptasi dengan lingkungan perusahaan.
4. Mahasiswa dapat mempelajari bagian – bagian *departement* di *Merchandiser*.
5. Melatih mahasiswa untuk bekerja seperti karyawan di perusahaan, dan mampu menemukan masalah dan menemukan solusi untuk menyelesaikan masalah tersebut.

Batasan Praktik Kerja Lapangan sebagai berikut:

1. Praktik Kerja Lapangan dilakukan di PT Pan Brothers Tbk.
2. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan ini dilaksanakan pada tanggal 15 Juni 2020 sampai 1 Juli 2020.
3. Di PT Pan Brothers Tbk tersebut melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di bagian *Merchandiser* PT Pan Brothers Tbk.

1.3. Kendala Praktik Kerja Lapangan

Kendala yang dialami yaitu ditiadakannya Praktik Kerja Lapangan dikarenakan adanya pandemi COVID-19. Oleh karena itu, data – data yang digunakan pada Laporan Praktik Kerja Lapangan ini menggunakan data seadanya atau menggunakan data – data dari Praktik Kerja Lapangan semester 1 sampai 3.

BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN

2.1. Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan

PT Pan Brothers Tbk merupakan salah satu perusahaan garmen terbesar di Indonesia dengan berbagai konsumen dari *apparel* dalam negeri maupun luar negeri. PT Pan Brothers Tbk berdiri pada tanggal 21 Agustus 1980 di Tangerang, Banten berdasarkan akta notaris Misahardi Wilamarta, S.H, Jakarta No. 96 tanggal 21 Agustus 1980 kemudian diubah dengan akta notaris No. 58 tanggal 16 Oktober 1980. Akta pendirian tersebut telah disahkan oleh Menteri Kehakiman Republik Indonesia dalam surat keputusan tanggal 30 Oktober 1980, No.YA/5/500/II dan mulai resmi beroperasi pada 14 September 1989.



Sumber: PT Pan Brothers Tbk

Gambar 2.1 Logo PT Pan Brothers Tbk

PT Pan Brothers Tbk ini awalnya bernama PT Panca Brothers Textile dan mengawali bisnisnya dengan membuat garmen *knite* untuk pasar domestik, kemudian pada Desember 1989 berganti nama menjadi PT Pan Brothers Tex Tbk dan masuk dalam pembuatan persetujuan untuk lisensi *brand: Adidas, Esprit, Puma, Fila, Green Line, Uniqlo, Nike, Arrow, Jordoche, Levi's, Eddie Baner, dan Van Hansen*. Perusahaan menawarkan sahamnya kepada publik pada tahun 1990 dan pada tahun yang sama, perusahaan ini tercatat di bursa efek indonesia.

PT Pan Brothers Tbk memproduksi berbagai jenis garmen seperti *polo shirt, T-shirt, pants, jacket, outerwear* dan masih banyak lagi. Hingga saat ini PT Pan Brothers Tbk memiliki karyawan sebanyak ±32.000 orang. Perusahaan ini resmi menjadi perusahaan terbuka pada tahun 1990 setelah resmi mendaftarkan

saham perusahaan pada Bursa Saham Indonesia. Kantor PT Pan Brothers Tbk juga tersebar diluar negeri misalnya Korea, Singapura, Hongkong, Taiwan dan China, kantor-kantor ini hanya melayani pembelian dan penjualan saja. PT Pan Brothers Tbk juga memiliki anak perusahaan penempatan masing – masing pabrik memiliki pertimbangan tersendiri, misal UMK daerah terpilih masih tergolong rendah, kemudahan memperoleh bahan baku, kemudahan memperoleh tenaga kerja dan lain sebagainya.

Seiring berjalannya waktu, PT Pan Brothers Tbk semakin berkembang pesat dengan mengembangkan perusahaan di berbagai daerah di Indonesia seperti Tangerang, Sukabumi, Boyolali, Sragen dan Semarang.

Pada tahun 2014 PT Pan Brothers mulai berdiri di Desa Butuh RT.01/RW.02, Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali yang di beri nama PT Prima Sejati Sejahtera (PSS) dan ditahun yang sama PT Prima Sejati Sejahtera mulai beroperasi. PT Prima Sejati Sejahtera merupakan perusahaan garmen yang memproduksi berbagai macam jenis garmen sesuai dengan permintaan dari *buyer*, dengan garmen fungsional untuk *ski*, *jogging*, *hiking*, dan olahraga lainnya, baik *outdoor* atau *indoor*, dewasa atau anak-anak, dan laki-laki maupun wanita.

PT Eco Smart Garment Indonesia juga merupakan salah satu anak perusahaan PT Pan Brothers Tbk dari hasil *Joint Venture* dengan *Mitsubishi* Cooperation yang berkedudukan di Tokyo Jepang. Didirikan tahun 2013 dengan kepemilikan perseroan 85% dan *Mitsubishi* 15%. Perusahaan ini memproduksi garmen untuk *buyer* yang dipegang oleh *Mitsubishi* dan *buyer* lainnya.

Berdasarkan Anggaran Dasar Perusahaan, ruang lingkup kegiatan PT Pan Brothers Tbk meliputi perindustrian, perdagangan hasil usaha industri tersebut, mengimpor alat – alat, pengangkutan dan perwakilan atau keagenan, jasa pengelolaan dan penyewaan gedung perkantoran, taman hiburan atau rekreasi dan kawasan berikat. Kegiatan usaha utama PT Pan Brothers Tbk adalah pengembang, pemasok dan produsen garmen.

Dalam pencapaiannya PT Pan Brothers Tbk memiliki visi dan misi sebagai acuan untuk kedepannya. Berikut visi dan misi PT Pan Brothers Tbk:

Visi:

“To be an Integrated and Worldwide Apparel Supplier”

Menjadi Perusahaan Pakaian yang Terpadu dan Mendunia

Misi:

1. Meningkatkan kinerja dan produk perusahaan dengan terus menerapkan praktik manajemen terbaik
2. Menciptakan peluang terbaik bagi karyawan kami untuk mengembangkan dan mencapai potensi penuh mereka
3. Memaksimalkan nilai pemegang saham dan memberikan peluang menarik
4. Mencapai yang terbaik melalui penerapan praktik tata kelola perusahaan dan pengungkapan terbaik
5. Untuk memanfaatkan sumber keuangan kita secara efisien
6. Menjadi pemimpin dalam rantai pasokan garmen
7. Untuk mencapai kepuasan pelanggan yang tertinggi dengan menghadirkan produk yang tepat
8. Menjadi perusahaan yang bertanggung jawab secara sosial dan ramah lingkungan
9. Memberikan kontribusi aktif terhadap pembangunan di Indonesia.

PT Pan Brothers Tbk memiliki *corporate culture* yang disebut I-PAN. I-PAN adalah budaya perusahaan PT Pan Brothers Tbk berdasarkan beberapa dasar – dasar yang menggambarkan nilai – nilai seluruh anggota PT Pan Brothers Tbk. I-PAN digambarkan dengan tiga kombinasi warna yang dipadukan dengan tiga busur panah.



Sumber: PT Pan Brothers Tbk : 2020

Gambar 2.2 Logo I-Pan PT Pan Brothers Tbk

Berikut penjabaran mengenai *corporate culture*:

1. *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.
2. *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 – tunas baru pemimpin muda terbaik pada eranya untuk keberlangsungan korporasi. (*Corporate Sustainability*)
3. *Attractive* (Warna Titanium)
Menyiratkan semua karyawan PT Pan Brothers Tbk, mampu “*attract*” menghasilkan kualitas servis yang terbaik seperti logam titanium.
4. *Nationalism* (Warna Gold)
Menyiratkan semangat patriotisme yang membara untuk terus memberi nilai dan kesejahteraan bagi kejayaan indonesia.

Hingga pada tahun 2017 PT Pan Brothers Tbk telah memiliki konsumen *apparel* – *apparel* besar dunia seperti: *Uniqlo, Brooks, Belk, Billabong, Chistopher & Banks, Coin, Energy, The North Face, Adidas, LaCosteS.Oliver, Express, Mavic, Ralph Lauren, Prada, H&M, Yonex, Nike, New Balance*, dan masih banyak lagi. Setelah perusahaan ini sukses di Tangerang, perusahaan ini kemudian memperluas ke Boyolali, Sragen, Bandung dan Sukabumi. Sekarang ini, PT. Pan Brothers Tbk memiliki 10 anak perusahaan, yaitu:

1. PT Pan Brothers
2. PT Pancaprima Ekabrothers
3. PT Eco Smart Garment Indonesia (Klego dan Sambi)
4. PT Prima Sejati Sejahtera
5. PT Theodore Pan Garmindo
6. PT Berkah Indo Garment
7. PT Victory Pan Multitex (VPM)
8. Continent 8 PTE Ltd
9. PT Ocean Asia Industri
10. Cosmic Gear Ltd

Penempatan masing – masing pabrik memiliki pertimbangan tersendiri, misalnya kemudahan dalam memperoleh bahan baku, tenaga kerja, UMK daerah terpilih masih tergolong rendah dan lain sebagainya. Selama berdirinya, perusahaan ini telah memperoleh penghargaan dari dalam maupun dari luar negeri, sebagai berikut:

1. Penghargaan *Good Corporate Governance Award* 2015 dari Majalah *Economic Review*. (26 Agustus 2015)
2. Penghargaan Perusahaan Tekstil dan Garmen Terbaik 2015 dari Majalah *Economic Review*. (27 Agustus 2015)
3. Penghargaan *Forbes The Best of The Best* 2015 dari Majalah *Forbes*. (25 November 2015)
4. 1 (satu) *Prismaniyarta Export Award* 2015 dari Departemen Perdagangan Republik Indonesia. (21 Oktober 2015)
5. 3 (tiga) Penghargaan Industri Hijau 2015 dari Departemen Perindustrian Republik Indonesia. (15 Oktober 2015)
6. Indonesia *Best E-mark* tahun 2016
7. 3 (tiga) Penghargaan Industri Hijau 2016 dari Departemen Perindustrian Republik Indonesia.
8. *Industri Award* tahun 2016 dari Badan Lingkungan Hidup Kabupaten Boyolali.
9. Penghargaan Perusahaan Tekstil dan Garmen Terbaik *Economic Review* tahun 2016.
10. Penghargaan *TOP CSR* tahun 2017.
11. Penghargaan “100 *Fastest Growing Company Award*” dari info bank tahun 2017 sektor Tekstil dan Garmen.
12. *Indonesia Most Innovative Bussiness Award* 2017.

2.2. Struktur Organisasi Perusahaan

2.2.1. Bentuk Struktur Organisasi

Struktur organisasi merupakan bagan organisasi yang menggambarkan suatu hubungan kerjasama yang melibatkan sejumlah orang dengan pembagian tugas dan pelimpahan wewenang, sehingga akan memberikan kejelasan pada fungsi – fungsi yang duduk dalam struktur organisasi tersebut untuk menciptakan kondisi kerja yang lebih teratur dan terarah. Dengan begitu dapat menunjang

keberhasilan dari tujuan suatu perusahaan. Adanya struktur organisasi dapat terlihat jelas mengenai pembagian kerja.

Berikut Struktur Organisasi di PT Pan Brothers Tbk:

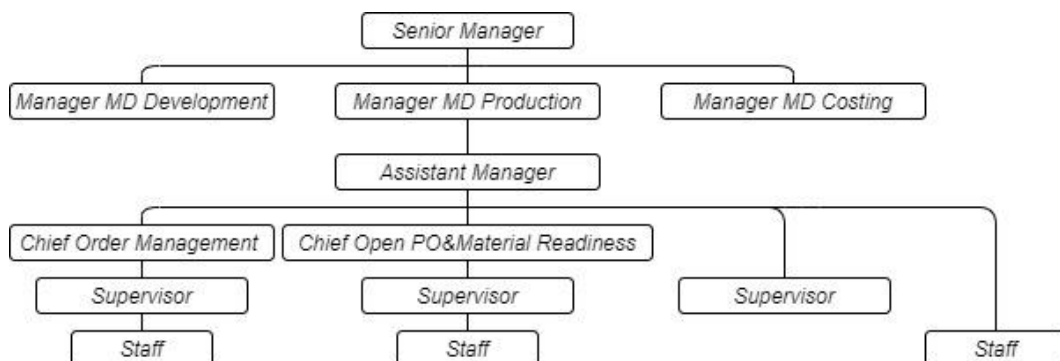
- a. Struktur organisasi *top executive* di PT Pan Brothers Tbk dapat dilihat pada gambar 2.3.



Sumber: PT Pan Brothers Tbk : 2020

Gambar 2.3 Struktur Organisasi *Top Executive*

- b. Struktur organisasi pada *department Merchandiser Production* PT Pan Brothers Tbk dapat dilihat pada gambar 2.4.



Sumber: PT Pan Brothers Tbk : 2020

Gambar 2.4 Struktur Organisasi *Merchandiser Production*

2.2.2. Uraian Tugas

Adapun uraian tugas dari setiap jabatan adalah sebagai berikut:

1. *General Manager*
 - a. Menganalisa penerimaan *order*, *order capability* dan *order capacity*
 - b. Memastikan segala pekerjaan *update* baik *internal* maupun *external system*
 - c. Membuat strategi sistem kerja dan *order management* yang lebih optimal

- d. Menentukan strategi dengan *supplier*
 - e. Bertanggung jawab untuk *order taking*
2. *Manager*
- a. Membuat perhitungan alokasi baik *man power* dan *budget* di setiap bulannya
 - b. Memastikan *approval* di dalam internal *system*
 - c. Menganalisa *Key Performance Indicator (KPI) Internal* dan *External*
 - d. Memastikan *update Key Performance Indicator (KPI)* setiap bulan
3. *Assistant Manager*
- a. Meningkatkan kinerja divisi untuk perbaikan
 - b. Memastikan sistem kerja berjalan sesuai dengan *Standar Operasional Prosedur (SOP)*
 - c. Menentukan *style grouping*
 - d. Menentukan *material readiness (MR)*
4. *Chief*
- a. Menganalisa *material readiness* sesuai dengan target *quantity* sesuai dengan ABP
 - b. Memastikan *material readiness* ter-update di *Enterprise Resource Process (ERP)* sesegera mungkin
 - c. Berkoordinasi dengan bagian *shipping* untuk memastikan *booking plan* sesuai dengan target
 - d. Berkoordinasi dengan pihak *buyer* dalam hal *delivery confirmation* atau *order management*
5. *Supervisor*
- a. Memastikan material sudah *ready* untuk diproduksi sebelum jadwal *Pre-Production Meeting (PPM)*
 - b. Mengkonfirmasi *order* dari *buyer*
 - c. Memastikan *material readiness update* di *Enterprise Resource Process (ERP)*
 - d. Menjadi peserta *Pre-Production Meeting (PPM)* dan menginformasikan ke pihak *supplier* jika ada *issue material* yang diinformasikan oleh pihak produksi

6. Staff

- a. Menjaga *Key Performance Indicator (KPI) order performance*
- b. Membuka *Purchase Order (PO) material* untuk setiap kebutuhan *PO buyer* yang diterima (*List Conform Order* diterima 2 minggu sekali dari *customer*)
- c. Memastikan pemesanan *material labelling and packaging* sesuai dengan kebutuhan masing – masing *customer*
- d. *Monitoring production status*

2.3. Pemodalan Dan Pemasaran

A. Pemodalan

Pemodalan di PT Prima Sejati Sejahtera yang merupakan anak cabang dari PT Pan Brothers Tbk berasal dari saham grup PT Pan Brothers Tbk. PT Pan Brothers Tbk telah melakukan penawaran umum kepada masyarakat melalui pasar modal. Sejak tanggal 23 Maret 1992 perusahaan telah mencatatkan seluruh saham perusahaan yang telah ditempatkan dan disetor penuh di Bursa Efek Indonesia. Penawaran perdana 38.000.000 saham dengan nilai Rp. 1.000 per saham dengan modal ditempatkan dan disetor penuh Rp. 12,8 Miliar.

PT Pan Brothers Tbk (PBRX) bergerak dalam industri garmen dan memulai kegiatan komersialnya pada tahun 1981. PT Trisetijo Manunggal Utama yang tergabung di Indonesia adalah *the penultimate parent company* dan sebagai perusahaan induk utama Perusahaan. Berikut adalah komposisi saham Anak Usaha Terafiliasi dari PT. Pan Brothers Tbk dapat dilihat pada tabel 2.1.

Tabel 2.1 Komposisi Saham Anak Usaha PT Pan Brothers Tbk

No	Nama perusahaan	Presentasi
1	PT PANCAPRIMA EKA BROTHERS	99,91 %
2	PT ECO SMART GARMENT INDONESIA	85 %
3	PT PRIMA SEJATI SEJAHTERA	99 %
4	PT TEODORE PAN GARMINDO	51 %
5	PT BERKAH INDO GARMENT	99 %
5	PT HOLLIT INTERNATIONAL	51,04 %
7	CONTINENT 8 PTE. LTD	65,43 %
8	COSMIC GEAR LTD	51 %
9	PB APPAREL (S) PTE. LTD	100 %
10	PB INTERNATIONAL B.V PB. FASHION B.V	100 %
11	PB ISLAND PTE. LTD	51 %

Tabel 2.1 Komposisi Saham Anak Usaha PT Pan Brothers Tbk (lanjutan)

No	Nama perusahaan	Presentasi
12	PT APPARELINDO PRIMA SENTOSA	99 %
13	PT VICTORY PAN MULTITEX	51 %
14	PT OCEAN ASIA INDUSTRY	51 %

Sumber: PT Pan Brothers Tbk : 2020

Ada beberapa pemilik saham dari PT Pan Brothers Tbk dapat dilihat pada tabel 2.2.

Tabel 2.2 Pemilik Saham PT Pan Brothers Tbk

No	Nama Pemilik Saham	Jumlah Saham (USD)	Total Modal Disetor (USD)	Persentase (%)
1	Public (<i>each below 5%</i>)	2.990.260.266	13.942.817	46,16 %
2	PT Trisetijo Manunggal Utama	1.812.523.923	8.451.335	27,98 %
3	PT Ganda Sawit Utama	1.286.821.200	6.000.117	19,86 %
4	Bank of Singapore Limited	388.690.222	1.812.363	6 %

Sumber: PT Pan Brothers Tbk : 2020

Pendapatan dan laba PT Pan Brothers Tbk periode tahun 2017-2019, dapat dilihat pada tabel 2.3.

Tabel 2.3 Laba PT Pan Brothers Tbk

Periode	Pendapatan (USD)	Laba / Rugi Bersih (USD)
Q1 – 2019	112.879.263	1.583.753
Q4 – 2018	164.316.313	7.116.430
Q3 – 2018	186.114.221	6.405.245
Q2 – 2018	153.507.203	4.432.347
Q1 – 2018	107.433.574	340.235

Sumber: PT Pan Brothers Tbk : 2020

Dari tabel 2.3. dapat dijelaskan bahwa pada kuartal 1 2018 PT Pan Brothers Tbk memiliki pendapatan sebesar 107.433.574 USD dengan laba yang diperoleh sebanyak 340.235 USD, dan pada kuartal 2 dan kuartal 3 2018 PT Pan Brothers Tbk, terus mengalami kenaikan sehingga pendapatan PT Pan Brothers Tbk, mencapai 186.114.221 USD, akan tetapi pada kuartal 4 2018 PT Pan Brothers Tbk, mengalami penurunan pendapatan menjadi 164.316.313 USD dengan laba yang diperoleh 7.116.430 USD, kemudian pada kuartal 4 2019 PT Pan Brothers Tbk, mengalami penurunan lagi sehingga pendapatannya menjadi 112.879.263 USD dengan laba yang diperoleh sebanyak 1.583.753 USD.

B. Pemasaran

Pemasaran hasil produk PT Prima Sejati Sejahtera dilakukan berdasarkan pesanan dari konsumen. Proses produksi akan dilakukan oleh bagian produksi apabila telah ada kesepakatan antara pihak konsumen dengan pihak pemasaran. Meskipun demikian, perusahaan tetap aktif dalam menawarkan produk – produk kepada calon konsumen. Sebagian besar produk dipasarkan untuk tujuan luar negeri sebesar 90% dan sisanya 10% dipasarkan di dalam negeri.

2.4. Ketenagakerjaan

Ketenagakerjaan adalah segala hal yang berhubungan dengan tenaga kerja pada waktu sebelum, selama, dan sesudah masa kerja. Tenaga kerja merupakan salah satu faktor yang menentukan keberhasilan dalam tujuan dan proses usaha pada suatu perusahaan.

2.4.1. Jumlah dan Tingkat Pendidikan

Jumlah dan tingkat pendidikan di *Merchandiser Production* dapat dilihat pada tabel 2.4.

Tabel 2.4 Jumlah dan Tingkat Pendidikan *Merchandiser Production*

Tingkat pendidikan	Jumlah (orang)
Strata 2	1
Strata 1	45
Diploma 3	5
Diploma 2	4
Diploma 1	4
SLTA/SMK	24
SLTP	1

Sumber: PT Pan Brothers Tbk : 2020

2.4.2. Distribusi Tenaga Kerja

Distribusi tenaga kerja di *Merchandiser Production* dapat dilihat pada tabel 2.5.

Tabel 2.5 Distribusi Tenaga Kerja *Merchandiser Production*

Distribusi Tenaga Kerja	Jumlah (orang)
<i>General Manager</i>	1
<i>Manager</i>	2
<i>Assistant Manager</i>	1

Tabel 2.5 Distribusi Tenaga Kerja *Merchandiser Production* (lanjutan)

Distribusi Tenaga Kerja	Jumlah (orang)
<i>Supervisor</i>	10
<i>Staff</i>	12
Jumlah	27

Sumber: PT Pan Brothers Tbk : 2020

2.4.3. Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan

Perusahaan dengan komitmen terhadap karyawan telah menyelenggarakan berbagai pelatihan yang meliputi teknis operasional kepemimpinan dan dilakukan secara berkesinambungan dilaksanakan untuk mencapai daya saing dan produktivitas perusahaan. Kesempatan untuk maju selalu terbuka untuk semua karyawan dan promosi diusahakan sesuai dengan kualifikasi.

A. Sistem Pembinaan

Sistem pembinaan pada PT Pan Brothers Tbk secara garis besar sebagai berikut:

Apabila ada karyawan yang melakukan kesalahan atau melanggar peraturan yang telah ditentukan maka akan diberikan peringatan terlebih dahulu, apabila peringatan awal tidak diindahkan maka akan diberikan surat peringatan 1 (SP1), SP1 ini memiliki durasi 6 bulan, selama 6 bulan tersebut jika masih melakukan kesalahan maka akan naik menjadi SP2, tetapi jika sudah tidak melakukan kesalahan maka SP1 tersebut akan bersih. Begitu juga dengan SP2 jika pada SP2 masih melakukan kesalahan akan naik ke SP3, untuk jangka waktu baik SP1, SP2, maupun SP3 memiliki jangka waktu yang sama yaitu 6 bulan. Dan apabila pada SP3 masih melakukan kesalahan maka karyawan tersebut akan dikeluarkan dari PT Pan Brothers Tbk.

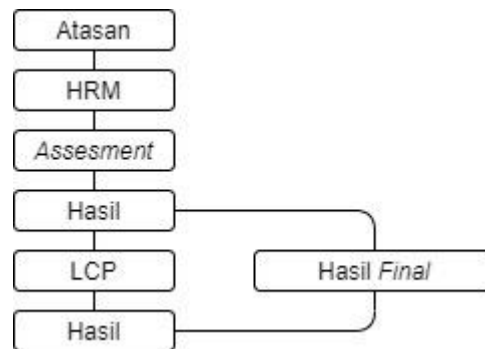
B. Sistem Pengembangan

Sistem pengembangan bagi karyawan pada PT Pan Brothers Tbk sebagai berikut:

1. *Leadership Course Program (LCP)*

Program *LCP* ini merupakan program khusus untuk promosi karyawan yang telah direkomendasikan oleh atasan setiap departemen yang akan naik jabatan.

Alur *LCP* dapat dilihat pada gambar 2.5.



Sumber: PT Pan Brothers Tbk : 2020

Gambar 2.5 Alur Program *Leadership Course Program*

Keterangan alur proses *Leadership Course Program* (*LCP*) :

- a. Dari atasan merekomendasikan karyawan kepada pihak HRM
- b. Dari HRM akan dilakukan cek berkas terhadap karyawan tersebut, cek berkas meliputi: apakah sedang dalam masa SP atau tidak, dan kedisiplinan karyawan tersebut
- c. *Assesment*, setelah dilakukan cek berkas maka tahap selanjutnya dilakukan *assesment* terhadap karyawan tersebut
- d. Setelah hasil *assesment* keluar maka tahap selanjutnya masuk ke tahap *LCP*
- e. Setelah hasil *LCP* keluar maka hasil dari *assesment* ditambah hasil dari *LCP* merupakan hasil final yang menentukan apakah karyawan tersebut layak untuk naik jabatan atau tidak.

2. *People Development Program*

Program ini dilaksanakan untuk meningkatkan kerja sama tim dan komunikasi antar karyawan. Pada program ini ada 3 kegiatan yaitu:

- a. *Outbond*
Kegiatan ini dilakukan dengan cara *training outdoor* melalui kegiatan - kegiatan yang dilakukan di luar perusahaan. Kegiatan ini biasanya dilakukan akhir tahun.
- b. *I-PAN camp*
Kegiatan ini terjadwal 1 tahun 3 kali, kegiatan ini lebih ditujukan kepada *Management Development Program* (*MDP*).
- c. *Induction Training*, yang dilakukan untuk karyawan baru.

2. *Managerial*

Merupakan program yang ditujukan kepada seseorang yang telah *diinvest* untuk menjadi pemimpin biasanya memiliki waktu 3.5 tahun.

3. *Training Partnership*

Training ini bekerja sama dengan beberapa instansi. Salah satunya bekerja sama dengan kampus AK – Tekstil Solo.

2.4.4. Tunjangan dan Fasilitas Karyawan

A. Tunjangan Karyawan

Berikut merupakan tunjangan bagi karyawan di PT Prima Sejati Sejahtera adalah sebagai berikut:

1. Sistem Pengupahan

Perusahaan telah menerapkan sistem 5 hari kerja, 8 jam kerja dalam sehari dan 40 jam kerja dalam seminggu. Besaran upah karyawan operator senilai UMK Kabupaten Boyolali Rp. 1.942.500,00. Periode upah tersebut untuk tahun 2020. Upah akan diberikan melalui transfer setiap tanggal 5 dalam satu bulan. Selain UMK perhitungan lembur bagi karyawan yang bekerja diluar jam kerja yang telah ditetapkan.

2. BPJS

BPJS adalah tunjangan yang diberikan kepada karyawan sebagai program jaminan sosial. Ada beberapa tunjangan BPJS antara lain BPJS Kesehatan, BPJS Ketenagakerjaan dan BPJS Pensiun.

3. Premi hadir

Premi hadir merupakan sejumlah uang yang harus dibayarkan perusahaan setiap bulannya sebagai bonus kehadiran 100% pada karyawan.

4. Premi lembur

Premi lembur merupakan sejumlah uang yang harus dibayarkan perusahaan kepada setiap karyawan yang bekerja lebih dari jam kerja normal. Untuk bagian *staff* di *green office* premi lembur hanya akan bisa didapatkan jika lembur sampai jam 21.00 lebih.

B. Fasilitas Karyawan

Berikut merupakan fasilitas yang diberikan perusahaan kepada karyawan di PT Prima Sejati Sejahtera:

1. Donor darah

Donor darah adalah fasilitas yang diberikan perusahaan bagi karyawan yang ingin mendonorkan darah setiap tiga bulan sekali.

2. Klinik

Klinik adalah fasilitas yang diberikan perusahaan untuk berobat dan rawat jalan bagi karyawan di klinik *Medicare*.

3. *Pap smear*

Pap smear adalah fasilitas yang diberikan perusahaan berupa cek kanker serviks bagi karyawan perempuan setiap satu tahun sekali.

4. Tempat parkir

Tempat parkir adalah fasilitas yang diberikan perusahaan berupa tempat kendaraan sepeda motor bagi karyawan.

5. Kantin

Kantin adalah fasilitas yang diberikan perusahaan berupa tempat makan bagi karyawan.

6. Mushola

Mushola adalah fasilitas yang diberikan perusahaan berupa tempat ibadah bagi karyawan muslim di perusahaan.

7. Gazebo

Gazebo adalah fasilitas yang diberikan perusahaan berupa tempat berteduh atau beristirahat bagi karyawan di jam istirahat.

8. Seragam

Seragam adalah fasilitas yang diberikan perusahaan berupa pakaian yang digunakan setiap hari saat bekerja.

BAB III BAGIAN PRODUKSI

3.1. Perencanaan Dan Pengendalian Produksi

Perencanaan dan pengendalian produksi merupakan hal yang harus dilakukan sebelum dan saat proses produksi berlangsung. Perencanaan dan pengendalian produksi mencakup semua hal yang mempengaruhi jalannya proses produksi. PT Prima Sejati Sejahtera merupakan salah satu perusahaan garmen yang memproduksi berbagai macam jenis garmen. Oleh karena itu PT Prima Sejati Sejahtera juga melakukan perencanaan dan pengendalian produksi, seperti melakukan pengendalian *material* masuk, proses, hingga keluar dari proses produksi. Hal tersebut dilakukan untuk memastikan bahwa keseluruhan bahan baku, waktu proses pengerjaan, hingga target yang dipesan *buyer* dapat tercapai dengan maksimal. Sehingga dapat memanfaatkan waktu dan biaya seefisien dan semaksimal mungkin.

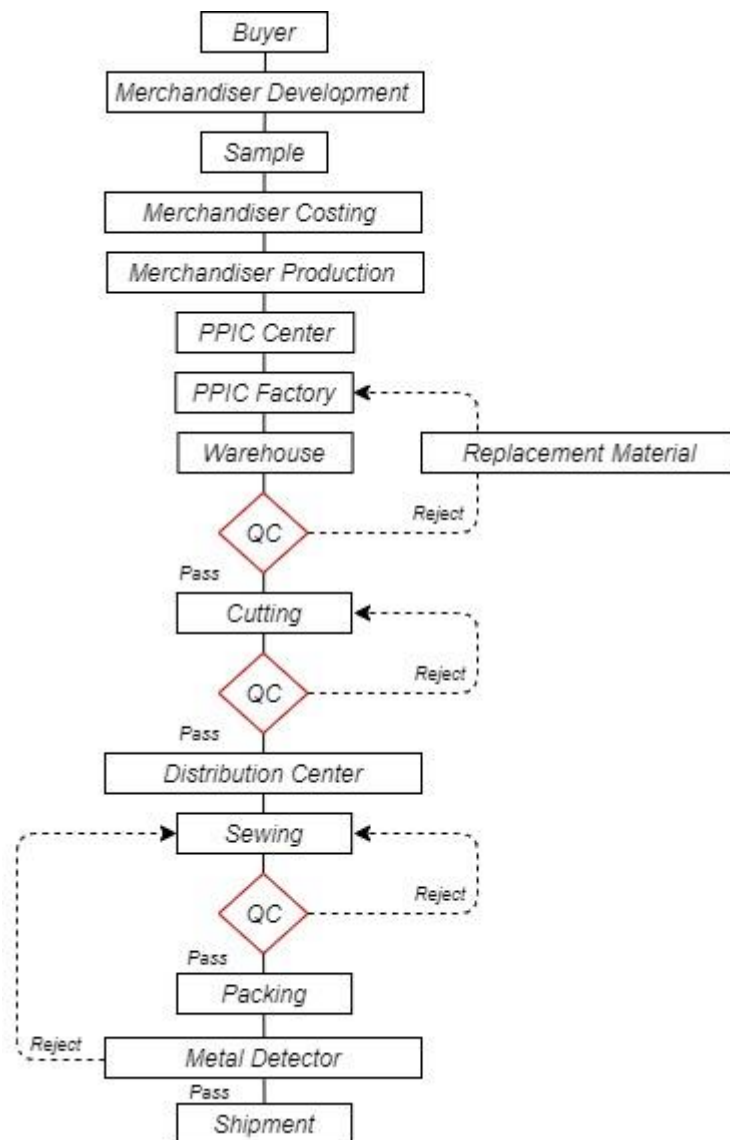
3.1.1. Perencanaan Produksi

Perencanaan produksi merupakan aktivitas untuk menetapkan produk yang akan diproduksi, jumlah yang dibutuhkan, kapan produk tersebut harus selesai dan sumber – sumber yang dibutuhkan. Perencanaan produksi dilakukan demi kesesuaian jumlah dan kualitas yang diharapkan.

Perencanaan produksi mencakup semua yang berkaitan dengan proses produksi yang akan dilakukan. Perencanaan produksi meliputi tempat dilaksanakan produksi, siapa pelaku produksi, dan waktu pelaksanaan produksi. Berikut tujuan diperlukannya perencanaan produksi:

1. Agar proses produksi dapat berjalan sesuai dengan *time line* yang telah ditentukan.
2. Agar dapat melakukan proses produksi seefektif dan seefisien mungkin.
3. Agar dapat mencapai target yang telah ditentukan.
4. Dapat memaksimalkan laba dan meminimalkan biaya.
5. Memonitor hasil *actual* produksi dengan perencanaan produksi sehingga dapat dilakukan penyesuaian.

Berikut *flow chart* keseluruhan produksi dapat dilihat pada gambar 3.1.



Sumber: PT Pan Brothers Tbk : 2020

Gambar 3.1 *Flow Chart* Keseluruhan Produksi

Keterangan gambar *flow chart*:

1. *Merchandiser Development*, *merchandiser* yang bertugas menerima *order* pertama kali dari *buyer*. Setelah menerima *order* dari *buyer* yang harus dilakukan oleh *merchandiser development* adalah membuat contoh garmen untuk *fitting sample* hingga *samplefit approve*.
2. *Sample*, pada proses ini bagian *sample* akan membuat *pattern marker* dan *approve* maka akan dilanjutkan ke proses berikutnya, tetapi jika *sample* garmen *reject* maka akan dilakukan perbaikan ulang.

3. *Merchandiser Costing*, *merchandiser* yang memiliki kewenangan atas harga sebuah produk garmen berdasarkan desain dan segala sesuatu yang digunakan dalam pembuatan sebuah garmen sesuai dengan ketentuan dari *buyer*.
4. *Merchandiser Production*, *merchandiser* yang bertugas untuk menerima *order* dari *customer* dan juga menyediakan kebutuhan *material* untuk produksi massal.
5. *PPIC Center (Production Planning and Inventory Control Center)* adalah sebagai jembatan antar *factory* ke *factory* lain, mengontrol dan mengendalikan proses produksi dan kesiapan *material*.
6. *PPIC Factory (Production Planning and Inventory Control Factory)* yang bertugas memantau semua inventaris untuk proses produksi, membuat evaluasi produksi, pengiriman, merencanakan pengadaan bahan berdasarkan kondisi rencana *stock*.
7. *Warehouse*, pada proses ini mulai turun *material* yang akan digunakan untuk produksi massal, semua kebutuhan *material* juga akan dicek oleh *quality control warehouse*, jika sudah *pass* maka akan diteruskan ke proses selanjutnya, jika *reject* maka akan dilakukan *replacement* ke *PPIC Factory* jika *stock material* tidak tersedia di *factory* atau *warehouse* tersebut maka *PPIC Factory* akan menghubungi *merchandiser production* untuk *order* ulang *material* tersebut.
8. *Cutting*, pada proses ini akan dilakukan pemotongan *material* untuk proses *sewing*. Jika hasil pemotongan sudah *pass* maka dapat dilakukan proses berikutnya, jika ada yang *reject* maka akan dilakukan perbaikan atau *replacement*.
9. *Distribution Center* adalah tempat untuk menyimpan *material* baik *fabric* yang sudah melalui proses *cutting* maupun aksesoris dari *warehouse*.
10. *Sewing*, pada proses ini dilakukan *join* tiap bagian garmen. Jika hasil *sewing* sudah *pass* maka akan dilanjutkan proses berikutnya, jika masih *reject* maka akan dilakukan perbaikan / permak.
11. *Packing*, pada proses ini garmen sudah siap *shipment*, akan tetapi sebelum dilakukan *shipment* garmen akan melalui tahap *metal detector*, tahap ini bertujuan untuk mengetahui bahwa garmen tersebut sudah benar benar terbebas dari kandungan metal, dan jika ternyata garmen tersebut

mengandung metal maka garmen dikembalikan ke bagian *sewing* untuk dilakukan pembongkaran.

12. *Shipment*, pada proses ini merupakan proses terakhir setelah semua proses sudah *pass*, maka garmen siap dikirimkan ke Negara tujuan yang telah ditentukan.

3.1.2. Pengendalian Produksi

Pengendalian produksi merupakan salah satu aspek yang harus dilakukan dalam proses produksi agar produksi dapat berjalan sesuai dengan rencana yang telah dibuat dan tidak terjadi kelebihan produksi atau *over production*. Pengendalian produksi dapat dilakukan dengan cara mengumpulkan data tiap proses dalam rentan waktu tertentu, biasanya dalam jangka waktu 30 menit.

Pengendalian di PT Prima Sejati Sejahtera adalah sebagai berikut:

1. Pengendalian kuantitas
Kuantitas *output* harus sesuai jumlah garmen yang telah di tentukan, untuk itu *supervisor* harus bisa mengendalikan *line* agar *output* bisa sesuai jumlah target garmen. Pengendalian kualitas di PT Prima Sejati Sejahtera dilakukan dengan cara melakukan *checklist* pada *daily endline quality control report* per 30 menit. Isi dari *daily endline report*, antara lain sebagai berikut: *buyer, date, line, style, dan defect classification, total defect, total inspect, remark, dan sewing supervisor.*
2. Pengendalian kualitas
Dalam pembuatan garmen didalam *line* pasti tidak lepas dari kesalahan penjahitan *defect* maka untuk mengurangi resiko kesalahan tersebut maka setiap *line* terdapat *quality control* untuk memastikan dan menjamin bahwa hasil dari pembuatan *sample* ini sesuai yang *spesifikasi buyer*. Berikut *quality control* yang terdapat pada PT Prima Sejati Sejahtera:
 - a. *Quality Control Cutting*
Tugas dari *Quality Control Cutting* adalah memastikan bahwa hasil kain yang dipotong sudah sesuai dengan ukuran yang diminta.

- b. *Quality Control In Line*
Tugas dari *Quality Control In Line* adalah melakukan pengecekan setiap proses pada saat operator menjahit produk dengan berkeliling di *line* yang bersangkutan.
 - c. *Quality Control End Line*
Tugas dari *Quality Control End Line* adalah memastikan garmen yang sudah selesai di jahit sudah tidak ada yang *reject* lagi.
 - d. *Quality Control Auditor*
Tugas dari *Quality Control Auditor* adalah memastikan produk yang sudah di cek di *line* tidak ada kesalahan dan sesuai dengan pesanan yang diinginkan *buyer*.
 - e. *Quality Control Finishing*
Tugas dari *Quality Control Finishing* adalah memastikan bahwa garmen sudah rapi dari sisa – sisa benang dan sudah sesuai dengan permintaan *buyer*.
 - f. *Quality Control Packing*
Tugas dari *Quality Control Packing* adalah memastikan bahwa garmen yang di *packing* telah sesuai dengan permintaan *buyer*, baik dari segi jenis *packing* (*folding* atau lipatan, dan *hanging*), jenis dan ukuran karton, dan tujuan *shipment*.
 - g. *Metal Detector*
Tugas dari *metal detector* adalah memastikan bahwa garmen yang siap di *packing* sudah tidak mengandung logam.
3. Pengendalian Suplai Barang
Pengendalian suplai barang dilakukan oleh bagian *warehouse* seperti *supervisor* dan *admin warehouse*. Tujuan pengendalian suplai barang untuk mengatur *material* yang datang dan barang keluar agar pengeluaran sesuai dengan kebutuhan tidak kelebihan ataupun kekurangan.
 4. Pengendalian Waktu
Pengendalian waktu dilakukan oleh semua bagian baik bagian persiapan maupun produksi. Hal ini bertujuan agar pengiriman barang tepat waktu sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan.
 5. Pengendalian Tenaga Kerja
Pengendalian tenaga kerja dilakukan oleh bagian *trainer* dengan pelatihan *skill* menjahit bagi operator *sewing*. Hal ini bertujuan agar operator *multi skill*

dalam menjahit satu *piece* garmen sehingga dapat mempercepat proses produksi dan membatasi penggunaan *helper*.

Berikut sikap yang dapat dilakukan operator dalam pengendalian produksi antara lain:

1. Kerja sama antar operator, harus saling membantu agar target tercapai.
2. *Breafing* pagi dan evaluasi kerja.
3. Jaga absensi.

3.2. Produksi

Produksi adalah suatu proses mengubah bahan baku menjadi produk jadi, sehingga memiliki nilai yang lebih tinggi agar lebih berguna dalam memenuhi kebutuhan. Kegiatan menambah nilai pada suatu barang tanpa merubah bentuk disebut produksi jasa, sedangkan kegiatan merubah suatu bentuk dengan tujuan untuk menambah nilai atau daya guna disebut dengan produksi barang. Pada proses produksi merupakan rangkaian beberapa kegiatan yang saling berkaitan.

3.2.1. Jenis dan Jumlah Produksi

PT Prima Sejati Sejahtera di *line* 33 memproduksi *jacket thermoball vest style* A3LHL dengan jumlah produksi 61.000 pcs untuk perharinya mempunyai target 500 pcs dan target per setengah jamnya sejumlah 24 pcs untuk *line* 33 ini sudah mengerjakan 65% perharinya dengan menggunakan 72 operator.

3.2.2. Mesin dan Tata Letak

Tata letak mencakup desain dari berbagai bagian, pusat kerja dan peralatan yang membentuk proses pembuatan bahan setengah jadi yaitu komponen menjadi bahan jadi. Sedangkan *layout* adalah penyusunan alat – alat atau mesin – mesin pada letak yang tepat serta pengaturan kerja yang memberikan kepuasan bagi operator. Tata letak ruang dan mesin – mesin produksi adalah sistem pengaturan penggunaan tempat secara efisien yang bertujuan untuk mendapatkan lingkungan kerja yang nyaman dan aman bagi operator pada saat proses produksi, sehingga produktivitas dapat terjaga dan tetap stabil. Berikut nama – nama mesin dapat dilihat pada tabel 3.1.

Tabel 3.1 Nama – Nama Mesin

No	Kode Mesin	Nama Mesin	No	Kode Mesin	Nama Mesin
1	SNL	Jarum 1	12	KMP	Kamput
2	SNC	Jarum 1 <i>side cutter</i>	13	KMF	Kamput dengan corong
3	SNF	Jarum 1 dengan corong	14	BHM	Lubang kancing
4	DNL	Jarum 2	15	BAM	Pasang kancing
5	DNF	Jarum 2 dengan corong	16	SNP	<i>Snap</i>
6	OM3	Obras benang 3	17	BTK	<i>Bartack</i>
7	OM4	Obras benang 4	18	MH1	Jarum 1 <i>chainstitch</i>
8	OM5	Obras benang 5	19	MH2	Jarum 2 <i>chainstitch</i>
9	KNS	Kansai	20	VCM	Mesin pasang <i>velcro</i>
10	KNF	Kansai dengan corong	21	SSM	Mesin <i>seam seal</i>
11	NMC	Tidak pakai mesin	22	HNP	<i>Hand press</i>

Sumber: PT Pan Brothers Tbk : 2019

Dalam pembuatan garmen, perancangan tata letak mesin atau sering disebut dengan *layout* merupakan salah satu hal penting yang harus dilaksanakan dalam proses produksi. Perancangan tata letak mesin ini tidak mudah, harus mempertimbangkan beberapa hal terkait jarak pemindahan bahan harus paling minimum karena akan berpengaruh dengan waktu dan harus mempertimbangkan keselamatan kerja pada operator yang melakukan proses produksi. Manfaat dari dilakukannya *layout* adalah sebagai berikut:

- a. Meningkatkan jumlah produksi.
- b. Menghemat ruang.
- c. Mengurangi waktu tunggu, adanya keseimbangan waktu antara mesin yang satu dengan mesin yang lain.
- d. Meminimalkan jarak pemindahan bahan.
- e. Mengurangi gerakan operator yang tidak diperlukan.
- f. Menciptakan suasana lingkungan kerja yang aman dan nyaman.

Berikut adalah tata letak mesin pada *line* 33 dapat dilihat pada gambar 3.2.

MEJA PACKING		
IRONING		
QUALITY CONTROL		
BTK	MEJA KOMPONEN DAN ASSEMBLING	STM
NMC		SNL
SNL		SNL
SNL		SNL
SNL		SNL
SNL		DNL1
SNL		SNL
DNL		NMC
SNP		SNL
SNL		SNL
SNL		SNL
SNF		SNL
BTK		SNL
SNL		SNF
OM3		SNL
SNL		SNL
OM5		SNL

SNL	MEJA KOMPONEN DAN INPUT ASSEMBLING	OM3
HLP		SNC
SNF		OM3
SNL		SNL
SNL		SNL
SNL		SNL
SNL		SNL
SNL		SNL
SNL		DNL
SNL		SNL
SNL		SNL
SNL		SNL
SNL		DNL
SNL		SNL
MEJA ADM DAN HELPER		

Sumber: PT Pan Brothers Tbk : 2020

Gambar 3.2 Tata Letak Mesin

3.2.3. Diagram Alir Proses Produksi

Diagram alir proses produksi adalah suatu bagan yang menggambarkan urutan proses secara mendetail dan hubungan antara suatu proses dengan proses

lainnya demi kelancaran proses produksi. Proses produksi harus sesuai dengan perencanaan setiap langkahnya. Perlunya dilakukan pembuatan diagram alir produksi untuk mengembangkan pemahaman tentang bagaimana proses dilakukan, mempelajari proses untuk perbaikan, mempermudah cara berkomunikasi dengan orang lain bagaimana proses dilakukan, mempermudah setiap pelaku produksi dalam berkomunikasi dengan pihak yang berkaitan. Diagram alir produksi pada *sewing* biasanya berbentuk *Operation Process Chart* (*OPC*) yang dapat dilihat pada lampiran 1.

3.2.4. Sarana Penunjang Produksi

1. Setrika uap, setrika uap sangat diperlukan dalam proses produksi garmen untuk membantu dalam proses *sewing*.
2. Meja ADM
Meja ADM diperlukan *ADM line* untuk meletakkan panel garmen yang akan dijahit.
3. Lemari peralatan
Lemari peralatan digunakan untuk menyimpan peralatan yang diperlukan dalam proses produksi.
4. *Needle counter*
Needle counter diperlukan sebagai tempat penukaran jarum bila terjadi jarum patah atau jarum tumpul.
5. Tempat peminjaman *sparepart*
Merupakan tempat yang diperlukan untuk meminjam dan menukar *sparepart* (corong, *presser foot*, *bobbin*, *bobbin case*, dan lain – lain).
6. Mekanik
Merupakan bagian yang bertanggung jawab memperbaiki mesin ketika terjadi kerusakan yang tidak dapat diatasi oleh operator itu sendiri.
7. Troli
Merupakan alat yang diperlukan untuk memindahkan barang dari satu tempat ketempat lainnya.
8. *Change over*
Merupakan bagian yang ikut bertanggung jawab ketika terjadi masalah pada proses produksi *sewing*.

9. *Utility*

Utility merupakan bagian yang membantu *supervisor* dalam mengendalikan *line sewing* agar *output* yang dihasilkan dapat sesuai dengan jumlah yang telah ditentukan.

10. *Trainer*

Upaya dalam pengendalian tenaga kerja dilakukan oleh bagian *trainer* dengan pelatihan *skill* menjahit bagi operator *sewing*.

11. *Helper*

Merupakan operator yang bertugas membantu di *line sewing*.

3.3. Pemeliharaan Dan Perbaikan

3.3.1. Pemeliharaan Mesin

Pemeliharaan dan perawatan mesin adalah suatu kegiatan untuk merawat atau memelihara dan menjaga mesin supaya dapat digunakan untuk melakukan perawatan produksi sesuai dengan perencanaan. Pemeliharaan dan perawatan mesin merupakan faktor penting dalam proses produksi supaya dapat menghasilkan produk yang berkualitas. Pemeliharaan dan perawatan mesin dilakukan oleh operator setiap hari sebelum dan sesudah menggunakan mesin serta *checklist* perawatan yang tergantung di mesin. Tujuan adanya catatan *checklist* digunakan untuk mengetahui kondisi mesin. Beberapa *point checklist* perawatan dan pemeliharaan mesin harian dapat dilihat pada gambar 3.3.

CHECKLIST PERAWATAN MESIN HARIAN									
Jenis Mesin :			NIK Operator :						
Merek :			Bulan / Mounth :						
No. Seri :									
No	Bagian Mesin	Kegiatan	Tanggal						
			1	2	3	4	5	6	dst
1.	Tiang benang	Dibersihkan							
2.	Kepala dan kaki mesin	Dibersihkan							
3.	Meja mesin	Dibersihkan							
4.	Oli dan bak oli	Dibersihkan							
5.	<i>Needle plate</i> dan <i>Feed dog</i>	Dibersihkan							
6.	<i>Control box</i>	Dibersihkan							
7.	Pengaman jarum	Dicek							
8.	instalasi kabel	Dicek							

Sumber: PT Pan Brothers Tbk : 2019

Gambar 3.3 Lembar Pemeliharaan Mesin Harian

Berikut lembar pemeliharaan mesin secara berkala, dapat dilihat pada gambar 3.4.

Bulan :			Pemeliharaan ke :		
No	Bagian Mesin	Kegiatan	Status	<i>Sparepart</i> yang diganti	keterangan
1.	Kondisi fisik kabel	Dicek			
2.	Oli	Dicek			
3.	Pengaman jarum	Dicek			
4.	Kaca pengaman	Dicek			
Nama/NIK Operator:					
Nama/Mekanik:					
Kode pengisian <i>checklist</i> . √ : Baik X : Tidak baik R : Mesin <i>red tag</i> (Pemilihan mesin yang perlu dan tidak perlu) No : Jika mesin di <i>line</i> tidak ada operatornya					

Sumber: PT Pan Brothers Tbk : 2019

Gambar 3.4 Lembar Pemeliharaan Mesin Berkala

3.3.2. Perbaikan Mesin

Perbaikan adalah suatu usaha yang dilakukan untuk mengembalikan kondisi dan fungsi dari suatu alat yang rusak akibat pemakaian sehingga mendekati keadaan semula. Apabila pada saat mesin yang digunakan proses produksi terjadi masalah yang dapat menghambat kelancaran alur produksi maka harus diadakan perbaikan.

Perbaikan mesin yang dapat dilakukan oleh operator berupa penggantian jarum, tegangan benang dan benang yang terselip maupun patahan jarum yang terselip pada komponen mesin yang bergerak. Untuk kerusakan mesin yang tidak dapat diperbaiki operator akan diperbaiki oleh bagian mekanik.

Perbaikan ini mencakup dua hal yaitu perbaikan pada kerusakan mesin yang bersifat ringan dan perbaikan pada kerusakan mesin yang bersifat berat. Untuk perbaikan kerusakan mesin yang bersifat ringan dapat langsung dikerjakan ditempat proses produksi namun jika bersifat berat maka harus dilakukan pergantian mesin untuk operator.

3.4. Pengendalian Mutu

Pengendalian mutu merupakan aspek penting yang bertujuan untuk menjaga mutu pakaian yang dihasilkan dan sesuai dengan standar dari *buyer*. Upaya mempertahankan mutu produk yang dihasilkan memerlukan kontrol yang cermat mulai dari bahan baku, pada saat proses produksi hingga hasil produksi.

3.4.1. *Raw Material*

Raw Material adalah bahan utama yang dibutuhkan dalam membuat produk dari proses produksi menjadi barang yang memiliki nilai jual. Tujuan dari pengendalian mutu *material* adalah untuk mengetahui kualitas bahan apakah masih berada dalam batas toleransi yang diberikan oleh *buyer*.

Berikut pengendalian mutu *raw material*:

- A. *Fabric*, pemeriksaan yang dilakukan pada komponen yang meliputi : warna, bahan, ukuran, kelunturan kain, kesusutan kain, ketahanan kekuatan gesekan kain, *reject fabric (hole, shading, dirty)*.
- B. *Accessories*, pemeriksaan yang dilakukan pada *accessories* meliputi: warna, fungsi, ukuran dan bentuk atau item sudah sesuai dengan keinginan *buyer* untuk pengecekan semua *accessories* yang mengandung metal maupun tidak.
 1. Untuk *accessories* yang mengandung metal (contoh: *zipper, eyelet*) menggunakan mesin *metal detector* dicek 100% agar aman saat pemakaian.
 2. Untuk *accessories label, hangtag, sticker (label & packaging)* dicek *random* ataupun 100% tergantung *buyer*, ukuran dan isi konten dicek harus sesuai *destination* agar tidak terjadi kesalahan/*claim*.
 3. Untuk *accessories* benang pemeriksaan meliputi: warna, bahan, ukuran ketebelan benang maupun panjang benang.
 4. Untuk *accessories tape, drawcord etc.*(elastic maupun tidak elastic) harus dilakukan tes *shrinkage after steam* sesuai dengan garmen tersebut diproses.

3.4.2. Proses

Selain pengendalian mutu pada *raw material*, pengendalian mutu juga dilakukan pada proses. Pengendalian mutu dalam suatu proses produksi berlangsung dapat dilakukan oleh *supervisor*. Tujuan pengendalian mutu dalam suatu proses produksi adalah mencegah terjadinya hambatan pada saat proses produksi berlangsung seperti kesalahan dalam penjahitan yang berkelanjutan. Pengendalian mutu proses produksi meliputi:

1. Pengendalian target yang terdapat pada papan target disetiap *line*.
2. Pengendalian waktu dalam proses produksi oleh *supervisor*.
3. Pengendalian mesin jika terdapat mesin rusak pada saat proses produksi berlangsung, mekanik harus cepat memperbaikinya.

3.4.3. Produk

Pengendalian kualitas produk merupakan usaha untuk meminimalisir produk *reject* yang dihasilkan perusahaan serta memastikan kualitas produk agar sesuai permintaan *buyer*. Pengendalian kualitas produksi dilakukan oleh *quality control* (QC), pemeriksaan yang dilakukan 100% total *quantity* garmen tersebut.

1. Melakukan pemeriksaan ukuran sesuai *size specification*.
2. Melakukan pemeriksaan hasil jahitan.
3. Memeriksa SPI (*stitch per inchi*).
4. Memastikan tidak ada sisa – sisa benang yang masih tertinggal pada produk.
5. Memastikan tidak ada bahan atau *accessories* yang mengandung metal pada produk tersebut.

BAB IV DISKUSI

4.1. Latar Belakang

PT Pan Brothers merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri tekstil, yang produk utamanya berupa pakaian jadi. Dalam perusahaan garmen pasti mempunyai jembatan antara *buyer* dan industri yang sering disebut dengan *merchandiser*. *Merchandiser Production* di PT Pan Brothers Tbk telah menerapkan *Key Performance Indicator (KPI)*. *Key Performance Indicator* adalah alat ukur yang menggambarkan efektivitas perusahaan dalam mencapai tujuan.

Key Performance Indicator di *merchandiser production* bagian *material readiness team* salah satunya terdapat di kedatangan *material* yang mempunyai tujuan bisa memenuhi *full order material H-30 Customer Request Date (CRD)* agar proses produksi bisa jalan sesuai waktu yang sudah ditentukan. Sebagai contoh, *Customer Request Date (CRD)* tanggal 30 Juni 2020 maka *material latest* sudah harus *in house* di *factory* sebelum tanggal 30 Juli 2020 sesuai *lead time (LT)* per *material*. Istilah *lead time* biasanya digunakan dalam sebuah industri yang artinya adalah waktu yang diperlukan oleh *supplier* untuk memenuhi pesanan atau waktu pengerjaan pesanan namun tidak termasuk waktu untuk pengiriman.

Dalam perencanaan produksi seringkali timbul masalah – masalah operasional yang menghambat aktivitas penyelesaian suatu produksi seperti kurangnya *man power*, keterlambatan pelaksanaan produksi dan masalah lainnya yang di luar perencanaan awal. Seringkali dalam pelaksanaan proses produksi terjadi keterlambatan yang tidak diinginkan contohnya keterlambatan *material* yang nantinya akan berdampak ke proses – proses selanjutnya.

Keterlambatan *material* bisa berasal dari *supplier* maupun *client / merchandiser* maupun pihak lain yang berdampak penambahan waktu dan biaya di luar rencana. Bila keterlambatan *material* berasal dari *supplier*, *supplier* bisa dikenakan denda / *claim* yang jumlahnya sudah ditetapkan dalam kontrak awal dan sebaliknya jika keterlambatan *material* berasal dari *client / merchandiser*, maka *client / merchandiser* akan membayar kerugian yang ditanggung *supplier*.

4.2. Identifikasi Masalah

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan penulis dengan narasumber adalah terjadinya masalah “Analisis Penyebab *Delay Material Incoming* pada *Material Readiness Team* di *Merchandiser*”. Masalah *delay material incoming* akan sangat berpengaruh dalam proses produksi yang nantinya tidak sesuai *plan date* yang sudah ditentukan dan apabila permasalahan ini tidak segera ditangani akan menyebabkan *delay produksi* sampai ke *delay shipment*.

Berdasarkan latar belakang diatas didapat identifikasi masalah sebagai berikut:

1. Apa yang menjadi penyebab *delay material incoming* ?
2. Pengaruh apa yang ditimbulkan dari *delay material incoming* ?
3. Bagaimana solusi untuk mengatasi masalah *delay material incoming* ?

4.3. Pembahasan

Keterlambatan atau *delay* adalah apabila suatu aktivitas atau kegiatan proses produksi mengalami penambahan waktu atau tidak diselenggarakan sesuai rencana yang ditentukan. Bahwasanya *material* akan mengalami keterlambatan apabila tidak dapat diserahkan kepada *client / merchandiser* pada tanggal *lead time* yang sudah ditetapkan yang dikarenakan suatu alasan tertentu.

4.3.1. Penyebab dari *delay material incoming*

A. *Defect material production*

Sebagai contoh, *client / merchandiser order* 1000 *yard fabric* dengan *lead time* \pm 45 *days* sedangkan *fabric* hanya *ready / pass* 800 *yard* dan untuk sisanya 200 *yard reject* atau belum siap kirim sesuai *lead time* yang ditetapkan diawal otomatis akan ada penambahan waktu pengerjaan dari *supplier* dan untuk pengiriman selanjutnya 200 *yard* tersebut akan ditanggungkan ke *supplier* karena sudah melebihi *lead time* yang ditetapkan oleh *client / merchandiser*.

Material reject tersebut disebabkan oleh beberapa faktor:

1. Faktor manusia:
 - a) Kurangnya ketelitian saat *packing material*.
 - b) Kurangnya kehati – hatian pada saat proses pendistribusian *material*.

2. Faktor *material*

Rendahnya kualitas bahan baku sehingga hasil yang diperoleh banyak terdapat *defect* sehingga berpengaruh ke *material* (*fabric* ataupun *accessories*).

B. *Late info*

Late info ini disebabkan karena faktor manusia, antar lain:

1. Dari pihak *client* / *merchandiser* telat info ke *supplier* jika ada perubahan ataupun *addition material*.
2. *Client* / *merchandiser* terlalu sibuk dengan *supplier* lain, karena diperusahaan PT Pan Brothers Tbk mempunyai banyak *supplier international* maupun *local* lainnya.

C. *Delay forwarder* atau transportasi

Forwarder adalah sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang keagenan yang mengurus pengiriman dan penerimaan barang *export* dan *import*.

Delay forwarder disebabkan oleh beberapa faktor:

1. Faktor kemacetan dijalur darat serta ada pengalihan arus lalu lintas.
2. Adanya kekurangan komponen atau jumlah *material* yang akan dikirim (karena waktu produksi *material reject* atau proses produksi *material* belum selesai).
3. Proses pengeluaran barang yang lama dari pelabuhan.
4. Faktor cuaca buruk menjadi hambatan dalam proses pengiriman.

4.3.2. Pengaruh yang ditimbulkan dari *delay material incoming*

Delay material incoming dalam suatu produksi garmen akan memperpanjang durasi proses produksi atau meningkatkan biaya maupun kedua – duanya. Adapun pengaruh yang ditimbulkan dari keterlambatan *material* pada *supplier* adalah hilangnya *potensial income* dari *material* yang diproduksi tidak sesuai *lead time* yang ditetapkan, sedangkan pada *client* / *merchandiser* mundurnya proses produksi yang tidak sesuai *First Production Date* (*FPD*), meningkatkannya biaya *overhead* karena bertambahnya pengeluaran untuk gaji karyawan (lembur) untuk menyelesaikan proses produksi yang mundur akibat terlambatnya *material*.

Dari *delay material incoming* menimbulkan pengaruh, antara lain:

1. Bagi *supplier*

Keterlambatan penyelesaian *material* berarti akan naiknya biaya *overhead* untuk menyelesaikan proses pendistribusian *material* tersebut karena bertambahnya waktu pengerjaan atau lebih dari *lead time* yang sudah ditetapkan sehingga *supplier* akan dapat *claim* dari *client* / *merchandiser* dan juga biaya transportasi akan dibebankan ke *supplier*.

2. Bagi *client* / *merchandiser*.

a) Mundurnya proses produksi yang tidak sesuai *plan date* awal yang sudah direncanakan, jika terdapat *delay material* dan proses produksi tidak bisa menyesuaikan target *Customer Request Date* (*CRD*) yang sudah ditetapkan akan dapat *claim* dari *buyer*.

b) Kerugian biaya jika ada *change shipmode* untuk *material* yang *urgent*.

c) Turunnya *Key Performance Indicator* (*KPI*) *material readiness team*.

3. Bagi *buyer*

Keterlambatan *material* akan berkesinambungan dengan keterlambatan *shipment* garmen jika *man power* diproduksi tidak bisa menyelesaikan target *Customer Request Date* (*CRD*) *buyer* akan terhambat dalam pemasarannya.

4.3.3. Solusi untuk mengatasi *delay material incoming*

1. Untuk mengatasi keterlambatan *material* yang terjadi karena *supplier* mengalami suatu hal, maka perlu adanya *supplier* cadangan. Untuk mengetahui kualitas *material* dari *supplier* bisa dilihat dari karakteristik pola kebiasaan, pola pengiriman, cara pergantian atas *material* yang *defect*.

2. *Supplier* bertanggung jawab atas kualitas *material* yang akan dikirim.

3. Melakukan pemantauan *material* secara berkala pada *order* selanjutnya, apabila bagian *warehouse* memberikan laporan mengenai *defect material* yang lebih banyak, maka bagian *merchandiser* *open purchase order* (*open po team*) akan beralih ke *supplier* yang *material*nya lebih berkualitas.

4. *Staff merchandiser* bertanggung jawab memupuk tingkat kesadaran terhadap pekerjaannya untuk tidak berfokus pada satu *supplier* saja.

5. Memperbaiki komunikasi antara *client / merchandiser* dengan *supplier* atau sebaliknya agar tidak terjadi *late info*.
6. *Merchandiser material readiness* harus memastikan benar – benar bahwa *material* datang *on time* dan *full quantity*.

BAB V PENUTUP

Dari hasil pengamatan dan pembahasan dalam “Analisis Penyebab *Delay Material Incoming* pada *Material Readiness Team* di *Merchandiser*”, dapat diambil kesimpulan dan saran sebagai berikut:

5.1. Kesimpulan

PT Pan Brothers Tbk merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri tekstil, yang produk utamanya berupa pakaian jadi. Dalam perusahaan garmen pasti mempunyai jembatan antara *buyer* dan industri yang sering disebut dengan *merchandiser*. *Material readiness* yaitu *merchandiser* yang bertugas untuk memastikan bahwa kedatangan *material on time*. Masalah yang terjadi pada *material readiness* adalah keterlambatan *material*, Keterlambatan *material* dalam suatu produksi garmen akan memperpanjang durasi proses produksi. Penyebab dari masalah tersebut adalah *defect material production*, *late info* dan *delay forwarder* atau transportasi. Adapun pengaruh yang ditimbulkan dari keterlambatan *material* pada *supplier* adalah hilangnya *potensial income* dari *material* yang diproduksi tidak sesuai *lead time* yang ditetapkan, sedangkan pada *client / merchandiser* mundurnya proses produksi, meningkatkannya biaya tidak langsung.

Solusi dari permasalahan ini adalah *merchandiser material readiness* harus *double check* bahwa *material* harus datang *on time* dan *full quantity*, melakukan pemantauan terhadap *supplier*, memperbaiki komunikasi antara *client / merchandiser* dengan *supplier* atau sebaliknya agar tidak terjadi *late info* dan perlu adanya *supplier* cadangan. *Supplier* bertanggung jawab atas kualitas *material* yang akan dikirim agar tidak terjadi *defect*. Sehingga proses produksi dapat berjalan sesuai *plan date* yang sudah ditetapkan dengan begitu permasalahan pada keterlambatan *material* dapat teratasi, serta kepuasan *buyer* tidak berkurang.

5.2. Saran

Merchandiser material readiness harus *double check* terhadap kedatangan *material*, penerapan strategi marketing yang harus dilakukan dengan tepat. Kegiatan peningkatan kualitas seluruh kinerja *staff merchandiser* menjadi hal yang sangat penting, karena masih banyak para *staff* yang nampak kurang

semangat, mereka bekerja hanya seakan memenuhi kewajiban namun tidak dengan tanggung jawab. Oleh sebab itu, diperlukannya motivasi, pelatihan dan evaluasi secara berkala untuk meningkatkan kualitas kinerja *staff* maupun *key performance indicator*.

DAFTAR PUSTAKA

Buku pedoman praktik kerja lapangan akademi komunitar industri tekstil dan produk tekstil Surakarta.

<https://www.google.com/url?sa=t&source=web&rct=j&url=https://www.panbrotherstbk.com/&ved=2ahUKEwiAurC7fjpAhWn73MBHXX8CtYQFjAKegQIFBAB&usg=AOvVaw2iS9xPxjSW8OvfhpE8&cshid=1591847408869>,

diakses pada tanggal 25 Mei 2020

Reno Riesta. (2019) : Analisis *Permasalahan Perbedaan Gramasi Duckdown Pada Style F1902JKTW305*.

STROM
FLAP

- ENL Set padd+interlining to stromflap w/ acrylic
- ENL Join padd w/ interlining to stromflap 65 cm
- ENL Stitch edge stromflap curved 50 cm
- ENL On close stromflap woven 70 cm
- ENL Stitch decorative stromflap

COLLAR

- ENL Join+close facing inner collar direcstitch 50 cm
- ENL Set inner outer collar to acrylic
- ENL Join inner outer collar to acrylic
- ENL Stitch 1/16 inner collar 46 cm

BACK
BODY

- ENL Join yoke to back body direcstitch

WELT
POCKET

- ENL Join interlining facing welt pocket
- ENL Join facing welt side pocket 19 cm (with interlining)
- ENL Stitch facing welt side pocket

FRONT
BODY

- ENL Mark front body w/ quilt straight+-pocket
- ENL Mark back body w/ quilting
- ENL Join lining front yoke to front body direc stich
- ENL Join facing box eyelet to lining
- ENL Attach zipper to welt side pocket 15 cm
- ENL Tack end of zipper pocker 2 cm
- ENL Insert puller
- ENL Cut tape
- ENL Tack tape to zipper
- ENL Join knuckle to zipper hand pocket 20 cm
- ENL Join palm to front body 15 cm (marking position)
- ENL Join layer upper+lower pocket bags 49 cm
- ENL Stitch 1/4 up low pocket bags 39 cm
- ENL Join pocket to around front body
- ENL Join side panel to front body match quilt w/ zipper
- ENL Overlock side panel to front body
- ENL Att piping to side panel front body
- ENL Set zipper to front body w acrylic
- ENL Att zipper to front body w acrylic
- ENL Cut allowance front zipper 65 cm
- ENL Join shoulder
- ENL Join shoulder lining 15 cm
- ENL Join close overlay to upper body
- ENL Att label to out side seam
- ENL Join side seam body
- ENL Overlock side seam body
- ENL Tack care label + id
- ENL Att care label to side seam
- ENL Att binding to side seam
- ENL Overlock inside collar
- ENL Bartack label
- ENL Att front zipper continue
- ENL Join stromflap to front body
- ENL Attach binding to front zipper
- ENL Join layer facing hem 5 cm
- ENL Join facing hem
- ENL Stitch facing hem straight/rounded
- ENL Tack fold end of in collar to front zipper
- ENL Tack end of hem 3 cm
- ENL Att eyelet facing hem
- ENL Cut woven tape
- ENL Tack woven tape to stopper
- ENL Cut drawcord hem
- ENL Insert drawcord+attach cord lock hem
- ENL Hem no lining+cord+tape stopper special
- ENL Tack fold inner collar 60 cm
- ENL Stitch 1/8 neck collar
- ENL Stitch 1/4 front zipper
- ENL Stitch marking facing armhole
- ENL Join facing armhole to lining (vest)
- ENL Overlock armhole
- ENL Tack fold facing hem armhole
- ENL Hem armhole w/ facing
- ENL Pull out the armhole tacking threads
- ENL Bartack woven tape hem
- ENL Bartack front zipper 4x
- ENL Steam
- ENL Quality Control

PERNYATAAN TATA TERTIB

PRAKTIK KERJA LAPANGAN MAHASISWA AKADEMI

KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL

SURAKARTA

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya mahasiswa Akademi Komunitas Industri Teksil dan Produk Tekstil Surakarta:

Nama : Saniya Wijaningrum
NIM/Progam Studi : 1803050/Teknik Pembuatan Garmen
Alamat di Surakarta : Jln. Halilintar VI No.98 Ketingan Barat RT/RW 03/X
Jebres, Surakarta
Nama Orang Tua : Supri Anwar
Alamat Orang Tua : RT/RW 09/04 Ngulanwetan, Pogalan, Trenggalek,
Jawa Timur

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja lapangan dengan Ketentuan sebagai berikut:

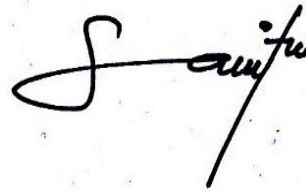
1. Bersedia mentaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di lembaga/perusahaan/pabrik, dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan – pekerjaan seperti karyawan pada lembaga/pabrik/perusahaan tempat Praktik Kerja Lapangan.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh lembaga/pabrik/perusahaan tekstil dan garmen kepada dosen pembimbing di Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Setelah menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan, segera melaporkan dan menyerahkan laporan Praktik Kerja Lapangan kepada Ketua Progam Studi Teknik Pembuatan Garmen disertai dengan surat keterangan selesai Praktik Kerja Lapangan dari lembaga/pabrik/perusahaan.
5. Bersedia menerima sanksi akademi maupun administrasi, apabila selama Praktik Kerja Lapangan melanggar ketentuan/peraturan lembaga/pabrik/perusahaan atau

Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama baik almamater.

Ketua Progam Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.
NIP. 195910251981031004

Mengetahui,
Surakarta, 20 Juli 2020
Yang menyatakan

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Saniya', with a long, sweeping underline that extends to the right.

Saniya Wijaningrum
NIM. 1803050