

BAB III BAGIAN PRODUKSI

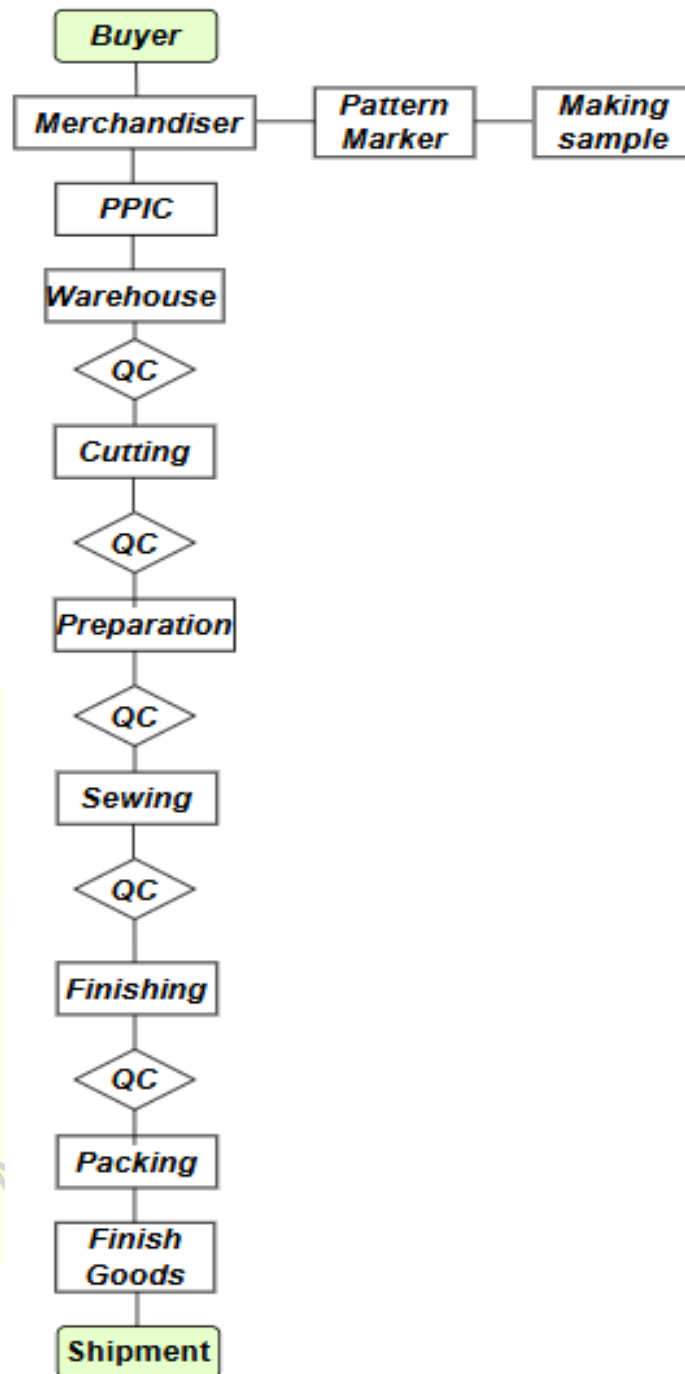
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi

Menurut Amalia, dkk (2020) perencanaan dan pengendalian produksi dapat diartikan sebagai sebuah proses untuk merencanakan dan mengendalikan aliran material yang masuk mengalir dan keluar dari sistem produksi atau operasi sehingga permintaan pasar dapat terpenuhi dengan tepat dan biaya yang minimum. Perencanaan dan pengendalian dirancang dan dilakukan sehingga dapat tercapainya suatu tujuan. Perencanaan dan pengendalian produksi yang baik akan memberikan dampak positif untuk perencanaan dan pengendalian sistem persediaan. Berikut fungsi perencanaan dan pengendalian produksi:

1. Mengusahakan agar perusahaan dapat memproduksi secara efisien dan efektif.
2. Mengusahakan agar perusahaan dapat menggunakan modal seoptimal mungkin.
3. Mengusahakan agar perusahaan dapat menguasai pasar yang luas.
4. Memperoleh keuntungan yang cukup bagi perusahaan.

3.1.1 Perencanaan Produksi

Menurut Siswanto dalam Masula, dkk (2024) perencanaan produksi berfungsi untuk membantu perusahaan dalam mengambil keputusan yang dapat digunakan oleh manajemen dalam menyesuaikan kapasitas produksi sehingga perusahaan dapat menekan biaya produksi tanpa mengesampingkan kualitas produk yang dihasilkan. Perencanaan produksi yang disusun dengan baik dan benar dapat membantu perusahaan dalam menghadapi perubahan permintaan pasar, memaksimalkan pemanfaatan sumber daya yang tersedia, serta mengurangi hambatan yang mungkin terjadi selama proses produksi berjalan. Dengan demikian, proses produksi dapat berjalan lebih efisien dan mampu merespon kebutuhan konsumen secara optimal. Selain itu, perencanaan produksi juga sangat penting dalam menjaga keseimbangan antara kapasitas produksi dengan target output yang diinginkan, sehingga perusahaan dapat memenuhi permintaan dengan tepat waktu tanpa mengorbankan kualitas produk. Hal ini tentu berkaitan dengan kepuasan pelanggan yang memiliki dampak positif dan keberlangsungan operasional perusahaan dalam jangka panjang. *Flow* proses perencanaan produksi di PT ESGI Klego dapat dilihat pada gambar 3.1.



Sumber: Data pribadi, April 2025

Gambar 3.1 *Flow* proses perencanaan produksi di PT ESGI Klego

Berikut penjelasan dari *flow* proses perencanaan produksi di PT ESGI Klego:

Perencanaan produksi berawal dari order *buyer* turun melalui *merchandiser* yang akan order material sesuai dengan *style* 3xxx025G. kemudian dilakukan pembuatan pola dan *sample* produk. Setelah *sample* selesai, dilanjutkan proses *bulk production*. *PPIC* akan merancang dan menentukan waktu untuk jalannya

produksi dan waktu selesainya produksi. Selanjutnya *receive* material berupa *fabric* dan aksesoris sesuai dengan kebutuhan produk *smart ankle pants style 3xxx025G* yang akan jalan. *Receive* material pada tanggal 15 April 2025 yang diterima oleh pihak *warehouse* dan dilakukan pengecekan kualitas oleh *QC fabric* dan aksesoris. kemudian *fabric* masuk ke proses *cutting* yang akan dipotong sesuai *pattern* dan dilakukan Pengecekan kualitas oleh *QC panel*. *Distribution center* melakukan pembagian atau pemisahan untuk panel yang akan masuk proses *preparation* akan dikirim ke *station preparation* dan dilakukan pengecekan kualitas oleh *QC*, sedangkan panel yang tidak masuk proses *preparation* ditempatkan di *trolley* untuk di *keep*. Setelah proses *preparation* selesai, *distribution center* melakukan pengesetan panel (yang di proses *preparation* dan di *trolley*) yang akan dikirim ke departemen *sewing*. Panel masuk ke *sewing* dilakukan proses penjahitan selama ± 3 minggu dengan perencanaan proses penjahitan produk *style 3xxx025G* sebagai berikut:

1. Menyiapkan *worksheet* dan *layout* yang digunakan sebagai acuan penataan mesin dan operator sesuai proses masing-masing.
2. *Prepare* mesin sesuai proses yang akan dijalankan.
3. Memastikan jumlah operator sudah sesuai dan pembagian proses pada masing-masing operator.
4. Proses pembuatan/penjahitan garmen dilakukan hingga selesai (capai target). Per proses dilakukan pengecekan kualitas oleh *QC inline*.

Setelah proses penjahitan selesai, dilakukan pengecekan kualitas oleh *QC end line* dan *pan QC*. lanjut ke proses *finishing* dan *packing*. Dan yang terakhir yaitu *shipment* garmen pada tanggal 10 Juni 2025.

3.1.2 Pengendalian Produksi

Menurut Asauri dalam Budiartami, dan Wijaya (2019) pengendalian produksi merupakan kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar kegiatan produksi dan operasi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang telah direncanakan, dan apabila terjadi penyimpangan, maka penyimpangan tersebut dapat dikoreksi, sehingga apa yang diharapkan dapat tercapai. Berikut cara pengendalian produksi untuk menghasilkan *output* sesuai target dan ketentuan:

1. Pengendalian Waktu

Dilakukan oleh semua bagian mulai dari bagian persiapan hingga produksi.

Hal tersebut bertujuan agar pada saat proses produksi sesuai dengan *schedule* yang telah ditentukan yang nantinya akan berdampak pada selesainya produksi dan juga pengiriman produk yang tepat waktu. Dari kapan material datang, material pemotongan, proses *sewing*, *packing* hingga *finishing*. Salah satunya terdapat standar waktu penyelesaian satu produk yang dinamakan *standar minute value* oleh departemen *IE*, dan terdapat juga *cycle time* sebagai cara *IE* untuk mengendalikan dan menganalisis waktu per proses. Hal ini bertujuan untuk mencegah keterlambatan *output* pada *line*.

2. Pengendalian Tenaga Kerja

Pengendalian tenaga kerja dilakukan dengan pelatihan *skill* penjahit bagi operator *sewing*. Hal tersebut bertujuan agar operator *sewing* dapat terus mengasah *skill sewing*nya agar tepat dan cepat menjahit satu *pcs* garmen sehingga mempercepat *output* produksi. Pengendalian dilakukan oleh bagian *Human Resource* ataupun *TSM* setiap *training* operator baru dan secara berkala.

3. Pengendalian Persediaan Barang

Pengendalian persediaan barang dilakukan pada bagian *warehouse*. Pengendalian persediaan barang bertujuan untuk mengatur barang yang datang dan barang keluar agar pengeluaran sesuai dengan kebutuhan dan tidak kelebihan ataupun kekurangan. Dilakukan dengan adanya data *record* barang, papan identitas material, dan rak besar sebagai pemisah jenis material. Pengendalian ini juga menjadi cara untuk mengurangi *waste inventory* pada *warehouse*.

4. Pengendalian Kuantitas

Dengan memonitoring *output* setiap *line* di departemen *sewing* per ½ jam dari jam mulai kerja hingga akhir jam kerja maupun jam lembur. Ini bertujuan untuk mencegah penurunan hasil produksi yang harus dicapai dan menjaga kesesuaian antara *actual output* dan target *output* yang telah ditentukan. Supervisor wajib mengisi dan memantau papan output apakah sudah sesuai target atau tidak dan berkoordinasi dengan *Chief*, Mekanik, *IE* dan *QC* apabila masalah tersebut cukup besar agar solusi yang dihasilkan adalah yang terbaik. *IE* juga bertanggung jawab untuk pengadaan papan *output* monitoring di *line sewing*. Berikut papan *output* monitoring dapat dilihat pada gambar 3.2.

Time	OUTPUT SEWING	OUTPUT QC	STYLE :
1 7:30 ~ 8:00	25	20	ouf
2 8:00 ~ 8:30	25/50	20/40	
3 8:30 ~ 9:00	25/75	20/	TARGET HARIAN :
4 9:00 ~ 9:30	25/100	20/80	
5 9:30 ~ 10:00	25/125	20/100	
6 10:00 ~ 10:30	25/150	20/125	
7 10:30 ~ 11:00	27/179	20/195	TOTAL ACTUAL
8 11:00 ~ 11:30	27/206	25/170	
9 12:30 ~ 13:00			
10 13:00 ~ 13:30	27/233	25/195	
11 13:30 ~ 14:00	27/260	25/220	EFF.
12 14:00 ~ 14:30	27/287	25/245	
13 14:30 ~ 15:00	27/314	25/270	
14 15:00 ~ 15:30			
15 15:30 ~ 16:00			
16 16:00 ~ 16:30			
17 16:30 ~ 17:00			
18 17:00 ~ 17:30			RFT
19 17:30 ~ 18:00			
20			
21			
22			
23			

Sumber: Line sewing, April 2025

Gambar 3.2 Papan output monitoring line sewing

3.2 Produksi

Menurut Assauri dalam Setiasih, dkk (2023) Produksi merupakan kegiatan yang mentransformasikan masukan (input) menjadi keluaran (*output*), tercakup semua aktivitas atau kegiatan yang menghasilkan barang atau jasa, serta kegiatan lain yang mendukung atau menunjang usaha untuk menghasilkan produk tersebut yang berupa barang atau jasa.

3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi

PT ESGI Klego memproduksi berbagai macam *style* garmen sesuai dengan pesanan dari *buyer*. Sistem produksi di departemen *sewing* menggunakan target

yang dimana target output per hari sebanyak 500-550 *pcs* dengan *actual output* yang dihasilkan per hari sebanyak 550 *pcs*. Sehingga semua operator harus mengelola waktu dengan baik agar garment dapat terselesaikan dengan tepat waktu atau tidak mepet *deadline*. Pada saat melakukan pengamatan di *line sewing* yang diambil yaitu *style 3xxx025G*. Pengamatan difokuskan pada alur proses produksi, efisiensi kerja operator, serta kesesuaian antara target dan *actual output*. Hal ini dilakukan untuk mengidentifikasi potensi permasalahan yang dapat memengaruhi kelancaran produksi, seperti pembagian proses yang kurang merata, waktu proses yang tidak seimbang, maupun adanya hambatan pada aliran material di *line sewing*. Jenis dan jumlah produksi *style 3xxx025G* dapat dilihat pada tabel 3.1 berikut.

Tabel 3.1 Jenis dan jumlah produksi *style 3xxx025G*

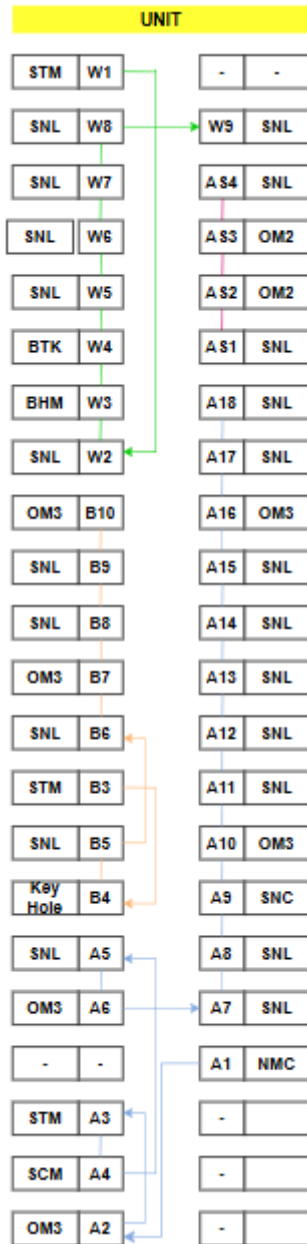
Jenis Produksi	Item Name	Color	Jumlah (pcs)
Pants	Smart Ankle Pants	Black	2.736
		Grey	1.956
		Navy	636
		Dark Brown	672
Total			6.000

Sumber: PPIC, April 2025

3.2.2 Mesin dan Tata Letak

Tata letak atau *layout* digunakan untuk mengatur bagaimana penempatan mesin dan pembagian proses pada *man power* menjadi *balance*, sehingga aliran panel dapat berjalan dengan lancar tanpa adanya penumpukan barang di setiap proses dan pembagian proses pada *man power* harus adil, yang nantinya memudahkan *man power* untuk melakukan proses setelahnya. Dengan tata letak yang tersusun secara efisien pada proses produksi dapat berlangsung lebih cepat dan terorganisir, serta mampu mengurangi waktu tunggu antar proses. Selain itu, *layout* yang optimal juga dapat meminimalkan potensi terjadinya kelelahan kerja akibat beban kerja yang tidak seimbang, sehingga produktivitas dan kualitas hasil produksi dapat terus terjaga.

Berikut kebutuhan mesin yang memproduksi *smart ankle pants style 3xxx025G*.



Sumber: IE Dept, April 2025

Tabel 3.2 Keterangan *line unit*

No	Keterangan <i>Line Unit</i>	
1	A1 - A 18	Proses <i>Front Body</i>
2	B3 - B10	Proses <i>Back Body</i>
3	AS1 - AS4	Proses <i>Assembly</i> (Penggabungan)
4	W1 -W9	Proses <i>Waistband</i>

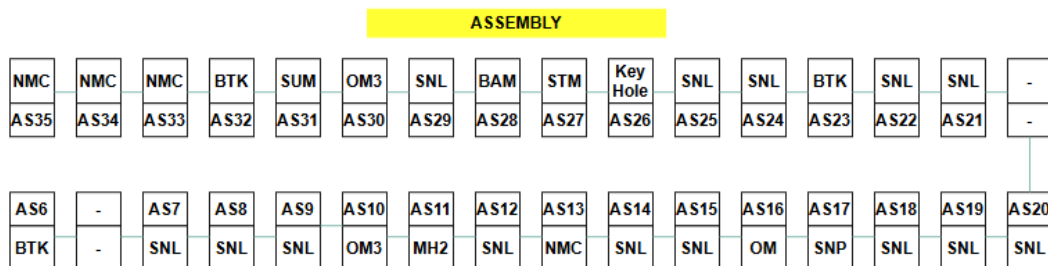
Sumber: Pribadi, Juli 2025

Tabel 3.3 Keterangan *line assembly*

Keterangan <i>Line Assembly</i>	
AS6 - AS35	Proses <i>Assembly</i> (Penggabungan)

Sumber: Pribadi, Juli 2025

Gambar 3.3 *Layout unit line 44*



Sumber: IE Dept, April 2025

Gambar 3.4 *Layout assembly line 44*

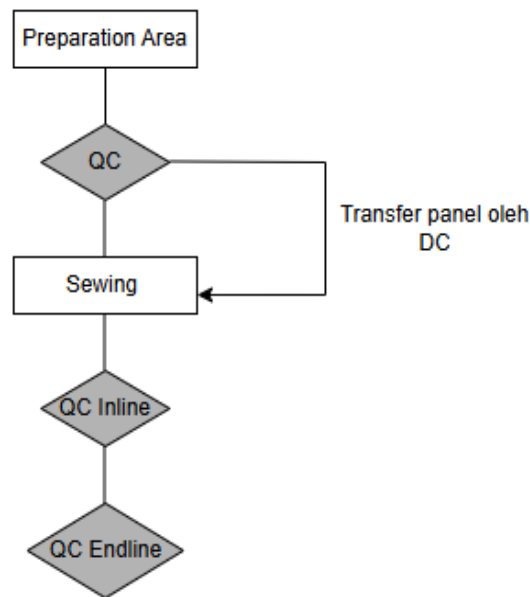
Tabel 3.4 Kebutuhan mesin line 44

KEBUTUHAN MESIN		
SNL	SINGLE NEEDLE LOCKSTITCH	37
OM2	OBRAS BENANG 2	2
OM3	OBRAS BENANG 3	8
SNC	SINGLE NEEDLE CUTTER	1
BTK	BARTACK	4
SNP	SNAP	1
BHM	BUTTON HOLE MACHINE	1
STM	STEAM	4
SUM	SOOM MACHINE	1
KEY HOLE	KEY HOLE	2
BAM	BUTTON ATTACH MACHINE	1
MH2	CHAINSTITCH JARUM 2	1
SCM	SUPER CREASE MACHINE	1
OM	RIMBAS	1
Total Mesin		66

Sumber: IE Dept, April 2025

3.2.3 Proses Produksi

Proses produksi adalah serangkaian langkah dan metode untuk mengubah bahan baku menjadi produk jadi melalui proses terstruktur. Proses ini dilakukan dengan memadukan sumber daya seperti tenaga kerja, mesin, dana, dan bahan-bahan, serta teknologi untuk mencapai hasil yang efisien. Dalam konteks industri, tahapan produksi bisa dilakukan secara manual atau menggunakan mesin otomatis. Dalam industri garmen sebelum sampai ke tahap produksi ada beberapa tahap yang harus dilalui. Mulai dari terima order dari *buyer*, persiapan produksi, proses produksi dan pengendalian produksi serta sampai barang tersebut siap dikirim ke *buyer*. Setiap tahapan tersebut memiliki peran penting masing - masing dalam menjamin kelancaran proses produksi secara keseluruhan. Jika salah satu tahapan tidak berjalan sesuai rencana, maka dapat berdampak pada keterlambatan pengiriman, penurunan kualitas, hingga ketidaksesuaian dengan permintaan *buyer*. Oleh karena itu, koordinasi antar departemen seperti *PPIC*, *IE*, *cutting*, *sewing*, dan *finishing* menjadi kunci utama untuk memastikan seluruh proses dapat berjalan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Selain itu, penting juga dilakukan evaluasi secara berkala pada setiap tahapan produksi guna memastikan bahwa proses yang dijalankan sudah efisien dan sesuai dengan jadwal yang telah ditentukan. Berikut *flow* proses departemen *sewing* dapat dilihat pada gambar 3.5.



Sumber : Data Pribadi, Mei 2025

Gambar 3.5 Flow proses departemen sewing

Penjelasan mengenai *flow* proses departemen sewing sebagai berikut:

Menerima inputan panel dari *cutting*, setelah itu bagian *Distribution Center (DC)* memecah atau memisahkan panel antara yang akan masuk proses *preparation* dengan yang tidak masuk proses *preparation*, untuk panel yang tidak masuk proses *preparation* di tempatkan di *trolley* untuk di *keep* sedangkan panel yang masuk proses *preparation* akan di kirim ke *station preparation* untuk dibagi panel dan ditempatkan sesuai proses *preparationnya*. Setelah proses *preparation* selesai akan di cek kualitasnya oleh *QC*. Bagian *distribution center* mengambil panel *after pass QC* untuk di set semua panel dan dikirim ke *sewing* menggunakan *trolley*. Adm *sewing* menerima inputan dari *DC*, adm *sewing* mengambil aksesoris sesuai inputan dari *DC*. Setelah semua panel dan aksesoris lengkap, dimulai proses penjahitan hingga menjadi garment yang utuh. Dilakukan pengecekan oleh *QC inline* di setiap proses *sewing* dan dilakukan pengecekan oleh *QC endline* setelah panel menjadi garmen utuh.

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi

Sarana penunjang produksi digunakan untuk mendukung kegiatan produksi dan mempermudah karyawan melakukan pekerjaan sehingga dapat lebih lancar dan produktif. Berikut penunjang produksi pada PT ESGI Klego:

1. Lampu penerangan

Digunakan sebagai cahaya penerangan area kerja dan membantu karyawan dalam mengerjakan pekerjaannya, karena menjahit dan proses QC butuh ketelitian tingkat tinggi.

2. *Needle counter*

Tempat penukaran jarum yang terletak di setiap gedung departemen *sewing* sehingga dapat mempermudah operator dapat lebih dekat menukarkan jarum.

3. *Trolley* garmen

Tempat untuk meletakkan panel *raw material*, garmen jadi, aksesoris, dan tempat garmen *after packing*. Bertujuan mempermudah membawa dan penyusunan sesuai identitas serta agar aman dari kotoran debu.

4. *Hand lift*

Digunakan untuk membantu meletakkan material atau garmen pada rak besar sehingga tertata rapi.

5. Listrik

Penunjang utama sumber energi untuk menyalakan mesin-mesin produksi maupun mesin *office*

6. Apar

Sebagai alat pemadam dan pencegah ketika terjadi kebakaran kecil pada gedung

3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan

Menurut Wijaya dkk dalam Zahri, dkk (2022) pemeliharaan (*maintenance*) adalah suatu aktivitas untuk menjaga fasilitas dan peralatan agar senantiasa dalam keadaan siap pakai untuk melakukan proses produksi secara efektif dan efisien sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan dan berdasarkan standar (fungsional dan kualitas). Sedangkan Proses perbaikan dilakukan dengan cara operator mesin melaporkan kerusakan mesin kemudian supervisor mekanik datang untuk mengecek bagian mesin yang rusak, kemudian mekanik langsung segera melakukan perbaikan atau penggantian part jika sparepart masih ada. Jika tidak memiliki sparepart yang dibutuhkan untuk melakukan proses perbaikan, supervisor mekanik kemudian mengarahkan mekanik untuk melakukan penukaran komponen pada mesin yang tidak dipakai agar komponen yang rusak masih dapat dipakai sampai sparepart yang dibutuhkan sudah ada.

3.3.1 Pemeliharaan Mesin

Terdapat dua jenis sistem pemeliharaan mesin di industri manufaktur garmen. *Preventive maintenance* menurut Baroto dalam Sodikin, dkk. (2024) adalah pemeliharaan yang dilakukan secara terjadwal, umumnya secara periodik, dimana sejumlah tugas pemeliharaan seperti inspeksi, perbaikan, penggantian, pembersihan, pelumasan dan penyesuaian dilaksanakan. Suatu kegiatan pemeliharaan yang dilakukan berdasarkan spesifikasi peralatan mesin. Kegiatan ini melibatkan hal-hal diantaranya: pemasangan dan desain yang tepat pada peralatan dan mesin, pengamatan dan kegiatan pemeliharaan yang mencegah terjadinya kerusakan secara tiba-tiba, pembongkaran dan penggantian secara terencana dan berulang untuk mempertahankan kondisi mesin sehingga memenuhi persyaratan operasi. Pemeliharaan meliputi pelumasan, penambahan bahan pembantu, pengecatan dan lain-lain agar mesin dapat beroperasi kembali. *Predictive maintenance* adalah perawatan yang bersifat prediksi, dalam hal ini merupakan evaluasi dari perawatan berkala (*Preventive Maintenance*).

Pada *line sewing* sebelum memulai bekerja setiap harinya, operator wajib mengisi *form checklist maintenance*. Peran mekanik di lapangan yaitu rutin memeriksa dan memperbaiki secara langsung jika mesin mengalami kerusakan/*trouble*. Berikut tabel *checklist* perawatan mesin dapat dilihat pada tabel 3.3.

Tabel 3.5 Checklist perawatan mesin

CHECKLIST PERAWATAN MESIN HARIAN OPERATOR SEWING JAM 07.30			Hari / The Day																														
No	Bagian Mesin / Machine Part	Kegiatan / Activity	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	Kepala Mesin	Pembersihan																															
2	Meja Mesin	Pembersihan																															
3	Bak Mesin	Pembersihan																															
4	Control Box (Bagian Luar)	Pembersihan																															
5	Kaki Mesin	Pembersihan																															
6	Rotari Hook	Pembersihan																															
7	Tiang Benang	Pembersihan																															
8	Kaca Pengaman	Pembersihan																															
NIK OPERATOR SEWING																																	

CHECKLIST PERAWATAN MESIN HARIAN OPERATOR SEWING JAM 12.30			Hari / The Day																														
No	Bagian Mesin / Machine Part	Kegiatan / Activity	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	Kepala Mesin	Pembersihan																															
2	Meja Mesin	Pembersihan																															
3	Bak Mesin	Pembersihan																															
4	Control Box (Bagian Luar)	Pembersihan																															
5	Kaki Mesin	Pembersihan																															
6	Rotari Hook	Pembersihan																															
7	Tiang Benang	Pembersihan																															
8	Kaca Pengaman	Cek																															
NIK OPERATOR SEWING																																	

CHECKLIST PERAWATAN MESIN HARIAN MEKANIK			Hari / The Day																														
No	Bagian Mesin / Machine Part	Kegiatan / Activity	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	Oil	Cek																															
2	Kabel Mesin	Cek																															
3	Tiang Benang	Cek																															
4	Roda Mesin	Cek																															
5	Needle Guard	Cek																															
6	Tempat Sticker	Cek																															
7	Fitik Kaki / Meja	Cek																															
8	Kaca Pengaman	Cek																															
NIK OPERATOR MEKANIK																																	

Sumber: Line Produksi, April 2025

3.3.2 Perbaikan Mesin

Proses perbaikan mesin dilakukan oleh mekanik untuk memulihkan fungsi mesin setelah mengalami kerusakan. Tindakan ini dilakukan dengan memperbaiki kerusakan mesin, baik itu kerusakan ringan maupun kerusakan yang sudah parah, sehingga mesin dapat kembali beroperasi dengan baik. Namun untuk menjaga kondisi mesin tidak hanya menjadi tanggung jawab mekanik, tetapi operator atau yang berhubungan langsung dengan mesin juga bertanggung jawab. Perbaikan mesin yang dilakukan oleh departemen mekanik atau operator antara lain :

1. Penambahan atau pergantian oli
2. Pergantian jarum
3. Perbaikan benang yang sering putus dengan setting ulang tegangan mesin, cek alur benang, atau pemasangan jarum yang kurang tepat
4. Perbaikan kerut benang dengan mengendurkan tegangan benang
5. Perbaikan benang kendur dengan menyeimbangkan setingan tension.

3.4 Pengendalian Mutu

Pengendalian mutu atau kualitas menurut Assauri dalam Aryadipo (2021) adalah usaha untuk mempertahankan mutu/kualitas barang yang dihasilkan, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijaksanaan pimpinan perusahaan. Dalam industri garmen, pengendalian kualitas dilakukan oleh departemen QC. Di perusahaan, kesadaran akan kualitas ditanamkan kepada seluruh karyawan yang bertujuan untuk mencapai target perusahaan dalam hal mutu barang yang diproduksi. Pengendalian mutu atau pengendalian kualitas yang baik sangat dibutuhkan pada setiap perusahaan karena akan berpengaruh kepada kualitas produk yang dihasilkan. Oleh sebab itu, perlu adanya pengendalian mutu yang dilakukan tidak hanya di akhir produksi untuk memastikan bahwa produk melampaui persyaratan dari *buyer* sehingga menciptakan produk dengan kualitas terbaik.

3.4.1 Raw Material

Bahan mentah untuk memenuhi kebutuhan produksi dalam pembuatan garmen *style 3xxx025G* terdiri dari *fabric* (kain) dan *accessories* (benang, *button*, label, dll). Kedua bahan mentah ini tentu dilakukan proses pengendalian kualitas oleh QC. Berikut penjelasan pengendalian kualitas *fabric* dan *accessories*:

1. *Fabric* (kain)

Pengecekan *fabric* dilakukan oleh *QC fabric*. *QC fabric* adalah *QC* yang bertanggung jawab untuk memastikan semua kedatangan material *fabric* sudah sesuai dengan standar dari *buyer*. selanjutnya akan di inspeksi dengan beberapa tahap yang sebelumnya sudah dipotong *shade lot* (30cm x 30cm setiap roll dari total kedatangan) lalu *fabric* roll utuh akan ditata sesuai *stock card* (*style*, *item*, *colour*, *quantity*) yang nantinya di inspeksi dengan mesin *fabric inspection*. *Quality inspect fabric* dilakukan dengan sistem empat *point*, artinya mengidentifikasi *defect* dengan penentuan panjang *defect* yang akan dihitung *point*.

Tabel 3.6 *Point pinalty defect fabric*

Panjang Defect	Penalty
Kurang dari 3	1 point
3 sampai 6	2 point
6 sampai 9	3 point
Lebih dari 9	4 point
Hole	4 point

Sumber : *Warehouse Fabric*, Maret 2024

Untuk perhitungan pointnya menggunakan rumus total *point penalty* dibagi panjang *fabric* dan dikalikan 100. Jika total *point* melebihi 20 *point* maka akan masuk area *reject defect point* yang akan diberi lakban merah sebagai simbol atau tanda. Pihak *warehouse* akan konfirmasi *reject fabric* pada *PPIC* yang nantinya akan disalurkan pada *supplier* untuk proses *replacement* dan disalurkan ke *buyer* untuk proses negosiasi apakah kondisi *fabric* masih bisa lanjut produksi atau tidak. Jika *point* kurang dari 20 maka akan ditata pada rak di *warehouse* sesuai *stock card* dengan diberi lakban kuning sebagai simbol atau tanda, yang selanjutnya akan dilakukan proses alokasi berdasarkan *request cutting*. Selain itu ada pengetesan *shrinkage* atau penyusutan pada *fabric* yang dibagi menjadi dua *type fabric* yaitu *washing* dan *dyeing* dilakukan pengecekan 100%, serta *non washing* dilakukan pengecekan 10%. *Washing* dikirimkan pada pihak ketiga yaitu Eco Laundry Hijau Indonesia (ELHI). *Non washing* pada proses *steam*, *fuse*, dan *relax*. Jika hasil *test reject* maka akan dikirimkan ke *buyer* untuk proses negosiasi.

2. *Accessories*

Pengecekan *accssories* dilakukan oleh *QC accessories*. *QC accessories* adalah QC yang bertanggung jawab untuk memastikan semua kedatangan material *accessories* sudah sesuai dengan standar dari *buyer*. Untuk pengecekan *accessories* dilakukan secara 100% *check* diantaranya *spindel*, *zipper*, *button*, label harus sesuai dengan destinasi, hangtag, dll. Pemeriksaan yang dilakukan oleh *QC accessories* meliputi jenis item, warna item, size, *quantity*, *destination*, dan lain lain.

3.4.2 Proses

Pengendalian kualitas pada proses *sewing* dalam pembuatan garmen style 3xxx025G hanya dilakukan oleh *QC inline* yang bertujuan untuk memastikan hasil kualitas produk sudah sesuai dengan permintaan. *QC inline*, melakukan pengecekan disetiap proses produksi atau biasa disebut *roving*. *QC Inline* melakukan pemeriksaan meliputi kualitas per proses dan *critical* dengan penemuan *defect*. *QC Inline* juga mengontrol mengenai *defect* terbanyak yang biasanya akan sering dipantau.

3.4.3 Produk

Pengendalian kualitas produk style 3xxx025G dilakukan oleh beberapa QC dengan tugasnya masing-masing. Berikut QC yang mengendalikan kualitas produk:

1. *QC endline*, melakukan pemeriksaan 100% hasil produk yang sudah menjadi garmen utuh secara detail sesuai permintaan *buyer*. Di *QC endline*, garmen dibedakan menjadi produk *washing* dan *non washing*. Untuk garmen style 3xxx025G merupakan garmen *non washing* yaitu garmen yang tidak memerlukan proses pencucian, jadi setelah dicek *QC endline* maka garmen akan dicek lagi dibagian *pan QC*.
2. *Pan QC* yaitu QC dari PT Pan Brothers yang melakukan pengecekan kualitas terhadap produk jadi setelah dilakukan pengecekan oleh *QC endline*.
3. *QC measurement*, Setelah proses *pan QC*, produk akan melalui proses *ironing/steam*. *QC measurement* memastikan bahwa produk masih dalam ukuran yang sama dan sesuai *sample*. Jika *not good* akan dilakukan *steam* ulang atau *repair*. Produk OK akan masuk proses pendataan *output measurement* dan masuk ke area *packing*.

4. *QC strong*, memeriksa di area *packing* dengan melakukan pengecekan kelengkapan dan fungsi aksesoris yang ada pada garmen. *QC strong* juga mengecek dan memastikan antara *waist tag* dengan *care label* harus sama.
5. *QC pso*, melakukan pengetesan kandungan metal pada garmen dengan menggunakan mesin *metal detector*. Proses ini dilakukan di area *finish good*.
6. *Factory quality assurance (FQA)*, melakukan random inspeksi pada garmen sebelum dikirim. Hal ini untuk memastikan apakah garmen tersebut bisa kirim atau tidak.

