

RINGKASAN

PT Apparel One Indonesia 2 merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri pakaian jadi dengan struktur organisasi berbentuk garis, dimana pimpinan tertinggi dipegang oleh *Chief Executive Officer* (CEO) dengan bentuk Perseroan Terbatas (PT). PT Apparel One Indonesia 2 berlokasi di Jl. Tugu Wijaya IV, Kawasan Industri Wijayakusuma Jl. Raya Semarang Kendal KM 12, Semarang dan diresmikan pada tanggal 10 Maret 2016 dengan penanaman modal asing dan penanaman modal dalam negeri karena telah terjadi kerjasama atau *joint venture* dengan perusahaan asing DDD Yeh Group asal Thailand dan Wellcorp (Liberty Group) asal Singapura. PT Apparel One Indonesia 2 memiliki luas tanah 33.598,16m² dengan jumlah karyawan sebanyak 1.304 orang. PT Apparel One Indonesia 2 merupakan perluasan dari PT Apparel One Indonesia 2, keduanya berada pada Bina Busana Internusa Group. Bina Busana Internusa Group merupakan anak perusahaan dari Triputra Group.

Produk yang dihasilkan oleh PT Apparel One Indonesia 2 adalah pakaian olahraga dengan komposisi kain 80% rajut dan 20% tenun. Sedangkan untuk komposisi seratnya adalah 100% poliester dan campuran antara 80% poliester dengan 20% spandek. Seluruh hasil produksi akan diekspor ke berbagai negara Asia, Eropa, Amerika Serikat, dan Afrika dengan jumlah produksi 120.000 pcs setiap bulannya. Alur proses produksi PT Apparel One Indonesia meliputi perencanaan produksi, pengendalian produksi, pemotongan kain, distribusi, penjahitan, dan pengepakan.

Sarana produksi yang dimiliki PT Apparel One Indonesia 2 sebanyak 967 unit mesin. Sedangkan sarana penunjang produksi yang dimiliki PT Apparel One Indonesia 2 sebanyak 298 unit mesin. Untuk tenaga listrik, PT Apparel One Indonesia menggunakan sumber listrik dari PLN sebesar 3.500 kVa dengan dukungan dua generator dengan daya 7.500 kW berbahan bakar diesel yang akan digunakan apabila tenaga listrik utama mati. PT Apparel One Indonesia 2 menggunakan tenaga uap dengan memanfaatkan 5 buah *boiler* dengan sumber panas berasal dari bahan bakar gas.

Pada bab IV berisikan diskusi mengenai perbedaan hasil pengukuran panjang kain antara hasil pengukuran dalam proses inspeksi pada bagian Sub Departemen *Warehouse* dengan hasil pengukuran panjang kain dalam proses *spreading* pada bagian Sub Departemen *Cutting*. Salah satu faktor dari perbedaan panjang kain adalah proses relaksasi yang menyebabkan penyusutan pada kain. Besar penyusutan kain dapat diketahui dengan menjalankan proses *shrinkage test*. Untuk meminimalisir penyusutan pada pakaian jadi setelah pencucian dan pengeringan, perusahaan melakukan penambahan ukuran pola sebesar prosentase susut yang dihasilkan pada *shrinkage test* yang dilakukan oleh Sub Departemen Laboratorium.