

QUETIONER
STRATEGY MAP & BALANCED SCORECARD

(Pertanyaan ini mengenai TARGET yang ingin dicapai oleh Top Management untuk menjalankan Strategy yang telah dibuat untuk mencapai tujuannya)

OPERATIONAL EXCELLENCE

1. Berapa besar Target atas ROI yang inginkan
2. Berapa besar Target atas ROE yang inginkan
3. Berapa besar Target atas Market share yang inginkan
4. Berapa besar revenue yang ditargetkan dari new customers (dalam bentuk satuan mata uang)
5. Berapa persentase atas Target dari pertumbuhan customer business yang telah dimiliki oleh perusahaan
6. Berapa persentase on time atas Target dalam delivery products
7. Berapa waktu yang di Targetkan dimana customer lead time dalam order to delivery
8. Berapa Target dalam persentase perfect orders dimana terjadi defect free product dan jasa delivery datang ke lokasi tepat pada waktunya?
9. Berapa jumlah Target untuk customer yang melakukan komplain dan berapa persentasenya?
10. Berapa persentase Target atas tingkat defect yang terjadi pada customers ?
11. Berapa Target persentase untuk setiap item yang dapat dikirim tanpa defects ?
12. Berapa Target atas jumlah dan frekuensi customer yang melakukan komplain?
13. Berapa Target atas besarnya jaminan order ?
14. Berapa Target atas persentase kapasitas dari order yang ada dan dijaminan?
15. Berapa Target atas besarnya peringkat technology pemrosesan produk dibandingkan competitor ?
16. Berapa Target atas persentase dari karyawan yang diberikan pelatihan dalam tehnik management kualitas ?

17. Berapa Target atas jumlah atau persentase dari karyawan yang berkualitas pada “black belt” six sigma quality level ?
18. Berapa Target atas persentase karyawan dengan pengetahuan dan pelatihan dalam Accounting Based management, Just In Time, and Theory of Constraints ?
19. Berapa Target atas persentase karyawan yang segera menghasilkan feedback dari operasional ?
20. Berapa Target atas jumlah perbaikan pada proses baru ?
21. Berapa Target atas perbaikan kinerja dari saran dan action karyawan ?
22. Berapa Target atas survey karyawan pada culture dari perbaikan lanjutan ?

CUSTOMER MANAGEMENT

1. Berapa Target atas revenue dari new customers ?
2. Berapa Target atas revenue dari product baru dan jasa baru ?
3. Berapa Target atas account share (share of wallet) ?
4. Berapa Target atas perhatian yang diharapkan dari customers ?
5. Berapa Target atas dalamnya relationship yang dapat dijalin?
6. Berapa Target atas persentase bisnis dari penyerahan customers ?
7. Berapa Target atas profit contribution by segment ?
8. Berapa Target atas Market share dalam setiap segmentnya ?
9. Berapa Target atas survey customer pada brand awareness and preference ?
10. Berapa Target atas biaya per new customer yang diperoleh ?
11. Berapa Target atas life time value dari new customers yang diperoleh ?
12. Berapa Target atas dealer survey feedback ?
13. Berapa Target atas Rupiah dan persentase revenue dari perjanjian sumber tunggal ?
14. Berapa Target atas jumlah new customers yang diperoleh dari penyerahan customer yang ada ?

15. Berapa Target atas jumlah peningkatan saran untuk produk dan jasa dari costumers yang loyal ?
16. Berapa Target atas account share ?
17. Berapa Target atas turn over of key personal ?
18. Berapa Target atas tingkat kegunaan knowledge management system ?
.....
19. Berapa Target atas karyawan survey culture ?
20. Berapa Target atas persentase karyawan objective yang berhubungan dengan BSC (Balanced Scorecard) proses customer dan pengukuran keluarannya ?
.....

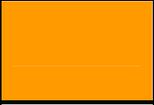
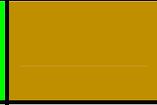
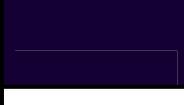
INNOVATIONS

1. Berapa Target atas return on Spending on technology ?
2. Berapa Target atas actual dibanding target atas break even timenya?
.....
3. Berapa Target atas revenue dan margins dari new customers dengan produk baruinya ?
4. Berapa Target atas spesifikasi atribut kinerja pada produk baru (dalam size, accuracy, pwer consumption, heat generation, speed, brightness, storability, clarity, durability, ease-of-use, response time)?
.....
.....
.....
5. Berapa Target atas jumlah applikasi baru dari platform produk ?
6. Berapa Target atas revenue dari pasar baru dan segmen baru ?
7. Time spent with key customers at targeted accounts learning about their future opportunities and needs ?
8. Berapa Target atas jumlah atau persentase project baru atau konsep yang disajikan dari pengembangan ?
9. Berapa Target atas jumlah project yang dipengaruhi dari platform yang menjadi target pada new markets ?
10. Berapa Target atas jumlah dari life cycle extension projects ?
11. Berapa Target atas jumlah project yang terkirim on time ?

12. Berapa Target atas rata-rata waktu yang dibuang oleh projects pada saat pengembangan, test dan peluncuran tingkat proses pengembangan ?
.....
13. Berapa Target atas total waktu secara keseluruhan ?
14. Berapa Target atas waktu untuk memulai pilot production hingga menerima volume capability yang penuh ?
15. Berapa Target atas jumlah redesign cycles ?
16. Berapa Target atas jumlah produk baru diluncurkan atau dikomersialkan ?
.....
17. Berapa Target atas jumlah kegagalan atau retur dari customers ?
18. Berapa Target atas kepuasan pelanggan atau komplain mengenai produk baru yang diluncurkan ?
19. Berapa Target atas jumlah kejadian mengenai keamanan dari produk baru ?
.....
20. Berapa Target atas jumlah kejadian pada lingkungan dari proses baru ?
.....
21. Berapa Target atas persentase R&D karyawan yang bekerja secara efektif dalam antar cabang ilmu pengetahuan dan multi fungsi pada team pengembangan produk ?
22. Berapa Target atas persentase dari R&D karyawan yang mampu dalam kepemimpinan manajemen projek yang efektif ?
23. Berapa Target atas persentase peluncuran produk dengan integrasi CAD/CAM yang efektif ?
24. Berapa Target atas jumlah saran dari produk baru dan kemampuannya ?
.....
25. Berapa Target atas culture karyawan survey untuk inovasi dan perubahan ?
.....

-----oOTerimaKasih Atas Segala KerjaSamanyaOo-----

Table Colour Swatch for Cotton and Spun Polyester Fabric

1					
Pantone Code	PANTONE 13-0858 TPX	PANTONE 13-0858 TPX	PANTONE 18-1945 TPX	PANTONE 19-1016 TPX	PANTONE 19-1725 TPX
Color Description	White	Vibrant Yellow	Bright Rose	Java	Tawny Port
Our Ref Code	28334	25322	24832	27642	28785
2					
Pantone Code	PANTONE 14-1064 TPX	PANTONE 16-1462 TPX	PANTONE 15-0146 TPX	PANTONE 15-0953 TPX	PANTONE 16-1305 TPX
Color	Saffron	Golden Poppy	Green Flash	Golden Yellow	String
Our Ref Code	25144	28086	27727	24599	25398
3					
Pantone Code	PANTONE 17-6153 TPX	PANTONE 19-0417 TPX	PANTONE 17-4440 TPX	PANTONE 19-3908 TPX	PANTONE 16-3919 TPX
Color Description	Fem Green	Kembu Green	Blue Danube	Nine Iron	Eventide
Our Ref Code	26028	24947	24904	28656	23896
4					
Pantone Code	PANTONE 19-3952 TPX	PANTONE 15-2216 TPX	PANTONE 17-1623 TPX	PANTONE 19-3920 TPX	PANTONE 14-1307 TPX
Color Description	Surf The Web	Sachet Pink	Rose Wine	Peacoat	Rose Dust
Our Ref Code	26541	24833	27726	26052	28934
5					
Pantone Code	PANTONE 19-1664 TPX	PANTONE 13-0755 TPX	PANTONE 19-0915 TPX	PANTONE 19-4007 TPX	PANTONE 18-0937 TPX
Color Description	True Red	Primrose Yellow	Coffee Bean	Anthrocite	Bronze Brown
Our Ref Code	25762	27936	27217	24122	28803
6					
Pantone Code	PANTONE 16-4132 TPX	PANTONE 19-1656 TPX	PANTONE 19-3520 TPX	PANTONE 16-3907 TPX	PANTONE 15-1145 TPX
Color Description	Little Boy	Rio Red	Blackberry	Dapple	Chamois

	Blue		Cordial	Gray	
Our Ref Code	24835	26033	27243	21628	28935

The above colors are the colors that we kept for stocks each month. Average each color around about 10,000 kg / color in varies, GSM and width.

GARMENT PRODUCTION

Garment Markets - 70% Indonesia local Markets
30% Singapore Markets

5% of the total production capacity of fabric production per month is used to manufacture in our garment division. Our garment division is design in such a way that they are able to manufacture small items per article per design and modal. Our company invested 3 years in training our workers to produce large amount of design with a small quantity. The purpose to that is that our business is investing into fashion retail. Below is a list of sizes that we produce.

A. Babies Wear - 4 months (Capacity 25,000 pcs / month)

Boys & Girls 8 months
Types of size 12 months
16 months
20 Months
24 Months

B. Children,s Wear - 2 Years(Capacity 25,000 pcs/ month)

Boys & Girls 4 Years
Types of size 6 Years

C. Young Teenagers - 8 Years(Capacity 25,000 pcs/month)

Boys & Girls 10 Years
Types of size 12 Years
14 Years

D. Women's Wear - Small (Capacity 25,000 pcs/ month)

Women Style Medium
Types of Size Large

XL,XXI

E. Men's Wear - Small (Capacity 200,000 pcs/mth)
Men's Style Medium
Types of style L, XL, XXL
XXXL

OUR BRAND FOR OUR KNITWEAR

OUR LOCAL BRANDS FOR INDONESIA MARKETS



Conferto & Tiff

Tiffy & Gronde



Liberos & Teez



De Bijl



Old School



Ghetto

OUR BRANDS FOR OVERSEAS MARKET



Daggerboard



Booba



Pingu

We also take orders for our custom made customer. We provide our customer with a first class service by designing based on customer preference. We take orders from

just a minimum of 100 pieces. We have our agents in Singapore for our overseas buyers who rather visit our Singapore office. Below is just a sample of our knitwear.

SOME OF OUR GARMENT COLLECTIONS



Children's 3 Pieces



Children's 2 pieces



Children's Tank Top



Polo - T-Shirt



Printed T-Shirt



Boxer Shorts



Boxer Shorts



Women's Tank Top



Embroidery Polo T-Shirt



Women's Spandex T-Shirt

LIST OF OUR SISTER COMPANY FOR MANUFACTURING

PT United Knitting Garmino
President Director: Yohanes
Assitant Director: Ervan Jaya
Jalan Bojong Buah Raya No 14
Desa Cilampeni – Katapang
Telp: 022 – 85870369
Telp: 022 – 25270390
Fax: 022 – 85810422
Kab. Bandung 40971
Indonesia

LIST OF OUR SALES AGENT REPRESENTATIVES

Maxtex Pte Ltd
Director: Mr. Joseph Yeoh
Office Address: Blk 134, Jurong East Street 13
Singapore 600134
Phone: +65-65695129
Phone: +65-62689867
Email: josephyeoh@maxtex-sing.com.sg

Rado Enterprise
Director: Mr. Marjan Akeel
219, Second Cross Street
Colombo 11,
Sri Lanka
Telp: 0094-112440587
Telp: 0094-112445416
Fax: 0094-112445416

CV. Mastex (Head Office)
Bpk Ali
Ruko Taman Duta Mas
Blk b4/16
Jakarta Barat
Telp: 021-5678768
Cell: +628170880399
email: komet_rod@yahoo.com

Kumpulan Artikel dari Internet

<http://www.menkokesra.go.id/content/view/6810/>

140 Industri Tekstil di Bandung Terancam Gulung Tikar

:KESRA--3 JANUARI: Berhentinya sebagian kapal pengangkut bahan bakar jenis batu bara akibat masih tingginya gelombang laut, berdampak terhadap kelangsungan industri tekstil di Bandung dan sekitarnya.

Ketua Asosiasi Pertekstilan Indonesia (API) Jabar Ade Sudradjat, Rabu (2/1), mengatakan jika dalam dua pekan ke depan pasokan batu bara belum juga normal karena

"Jumlah itu belum termasuk industri tekstil (pengguna baru bara), yang berada di luar wilayah Bandung," ungkap Ade.

Di wilayah Jabar sendiri, tutur Ade, terdapat 450 industri tekstil, dan sebagian di antaranya menggunakan batu bara, sedangkan 310 industri tekstil lainnya masih menggunakan bahan bakar gas.

"Meski hanya sebagian yang terancam gulung tikar akibat kesulitan mendapatkan pasokan batu bara. Namun, hal itu sangat berdampak sekali terhadap kelangsungan industri tekstil di Jabar," jelas Ade.

Ade mengungkapkan setiap bulannya industri tekstil di Bandung dan sekitarnya membutuhkan sebanyak 50 ribu

ton batu bara. "Untungnya kita masih memiliki stok batu bara untuk kebutuhan 10 hari ke depan. Namun, jika berhenti hingga dua pekan ke depan, sebanyak 140 industri tekstil tergolong besar akan berhenti beroperasi," tutur Ade.

Lebih lanjut Ade menjelaskan, batu bara yang digunakan industri tekstil di Jabar, sebagian besar dipasok dari Kalimantan dan Sumatra melalui pelabuhan Cirebon dengan menggunakan kapal tongkang, yang kapasitasnya hanya 8.000 ton.

"Sudah hampir sepekan ini, industri tekstil di Bandung dan sekitarnya sudah tidak menerima lagi pasokan dari distributor di Cirebon. Ini akan menjadi masalah besar, karena sebagian besar hasil produksi ke 140 industri tekstil yang terancam gulung tikar diekspor ke luar negeri, termasuk ke beberapa negara di Eropa," paparnya.

Untuk itu, Ade meminta pemerintah untuk mencari solusi bersama. "Terus terang saja, saya merasa pesimistis gelombang tinggi, yang kini tengah melanda hampir seluruh pelabuhan dan pantai di Indonesia, akan mereda pada medio Januari," ujarnya.

(mo/pd)

<http://www.infoanda.com/linksfollow.php?lh=A10EU1NVBgdQ>

Fahmi Genjot Industri Tekstil

Jum'at, 16 November 2007 | 18:20 WIB

TEMPO Interaktif, Bandung: Menteri Perindustrian Fahmi Idris mengungkapkan target di industri Tekstil dan Produk Tekstil (TPT) pada akhir 2009. Ia menjelaskan target investasi menjadi Rp 187,75 triliun, ekspor menjadi US\$ 11,8 miliar, penyerapan 1,6 juta tenaga kerja, konsumsi per kapita tekstil 26,3 meter, serta meningkatkan daya saing produk TPT.

Namun, menurut dia, ada banyak masalah yang harus ditangani segera untuk meningkatkan kemampuan industri nasional. Permasalahan itu seperti perpajakan, ketenagakerjaan, tingkat suku bunga, energi, penyelundupan, masalah lingkungan, peraturan daerah yang kontraproduktif, restrukturisasi permesian, dan ekonomi biaya tinggi.

"Jika hambatan itu bisa selesai sebelum 2009, saya yakin terget itu tercapai," katanya dalam pembukaan Pameran Bandung On Apparel and Fashion Festival (BAFF) 2007 di Sabuga Bandung.

Ahmad Fikri

<http://www.pikiran-rakyat.com/index.php?mib=news.detail&id=108615>

Industri Tekstil Menunggu Kebangkrutan

Sabtu, 07 November 2009 , 05:47:00

BANDUNG, (PRLM).- Ketua Asosiasi Pertekstilan Indonesia (API) Jawa Barat, Ade Sudrajat mengatakan, industri tekstil sedang menunggu kebangkrutan, karena pemerintah seolah sudah tidak peduli lagi keberadaan industri dalam negeri.

"Banyak faktor dari pemerintah yang menghambat daya saing dan menjadikan industri Tekstil dan Produk Tekstil (TPT) kita jadi pecundang di negeri sendiri. Faktor itu di antaranya adalah sistem birokrasi, infrastruktur, dan perizinan yang tidak

kunjung membaik, apalagi ditambah biaya seperti cost energy yang tidak menguntungkan,” ucapnya menjelaskan.

”Kalau memang belum sanggup bersaing, harusnya pemerintah jangan bertindak sok bisa dan memaksakan ikut ambil bagian dalam perdagangan bebas. Pemerintah harusnya bisa berpikir bagaimana melindungi industri dan produk dalam negeri,” katanya tegas. (A-190/A-147)***

<http://www.bni.co.id/Portals/0/Document/Ulasan%20Ekonomi/Artikel%20Ekonomi%20dan%20Bisnis/tekstil.pdf>

MENCERMATI KINERJA TEKSTIL INDONESIA :

ANTARA POTENSI DAN PELUANG Oleh : Ermina Miranti 1

<http://egismy.wordpress.com/2008/02/16/bagian-i-tekstil-dan-produk-tekstil/>

Bagian I: Tekstil dan Produk Tekstil

Februari 16, 2008 · [& Komentor](#)

TEKSTIL berasal dari bahasa latin, yaitu textiles yang berarti menenun atau tenunan. Namun secara umum tekstil diartikan sebagai sebuah barang/benda yang bahan bakunya berasal dari serat (umumnya adalah kapas, poliester, rayon) yang dipintal (spinning) menjadi benang dan kemudian dianyam/ditenun (weaving) atau dirajut (knitting) menjadi kain yang setelah dilakukan penyempurnaan (finishing) digunakan untuk bahan baku produk tekstil. Produk tekstil disini adalah pakaian jadi (garment), tekstil rumah tangga, dan kebutuhan industri.

SERAT merupakan bahan baku yang paling utama untuk tekstil. Serat adalah benda padat yang mempunyai ciri atau bentuk khusus yaitu ukuran panjangnya relatif lebih besar dari ukuran lebarnya. Serat diperoleh/berasal dari alam dan buatan, yang secara rinci sebagai berikut:

- Serat alam (natural fibers), adalah serat nabati (seperti kapas, linen, ramie, kapok, rosela, jute, sisal, manila, coconut, daun/sisal, sabut) dan serat hewani (seperti wool, sutera, cashmere, llama, unta, alpaca, vicuna).
- Serat buatan (man made fibers), adalah artificial fiber (seperti rayon, acetate), synthetics fiber (seperti polyester/tetoron, acrylic, nylon/poliamida), dan mineral (seperti asbes, gelas, logam).

Untuk tekstil, serat yang banyak dipergunakan adalah:

- Kapas, adalah serat yang diperoleh dari biji tanaman kapas, yaitu sejenis tanaman perdu dan banyak digunakan untuk pakaian karena sifatnya yang menyerap keringat, sehingga nyaman dipakai dan stabilitas dimensi yang baik.
- Rayon, berasal dari kayu yang dimurnikan dan dengan zat-zat kimia. Banyak dipergunakan untuk tekstil rumah tangga seperti kain tirai/gorden, penutup kursi dan meja, kain renda, kain halus untuk pakaian dan pakaian dalam. Campuran rayon dan polyester banyak digunakan untuk bahan pakaian.
- Poliester, dibuat dari minyak bumi, yaitu asam tereftalat yang telah dimurnikan (pirified terephthalate acid/PTA) dan ethylene glycol. Poliester banyak digunakan untuk bahan pakaian (dicampur dengan kapas/rayon), dasi, kain tirai/gorden,

tekstil industri (conveyor, isolator), pipa pemadam kebakaran, tali temali, jala, kain layar dan terpal.

- Sedangkan serat lainnya untuk tekstil adalah:
 - Poliamida/Nilon, digunakan untuk stocking/kaos kaki, kain parasut, tali temali, terpal, jala, belt untuk industri, kain ban, tali pancing, karpet, kain penyaring.
 - Poliuretan (spandex), digunakan untuk pakaian wanita, ikat pinggang, kaos tangan bedah, kaos kaki.
 - Polietilena, digunakan untuk kain pelapis di furniture/tempat duduk mobil, kain untuk pakaian pelindung di industri yang menggunakan zat-zat kimia yang korosif, kain penyaring untuk penyaringan dengan suhu rendah, kain efek empuk.
 - Polipropilena, digunakan untuk keperluan industri, tali temali, karung pembungkus, jala ikan, permadani/carpet.
 - Poliakrilik, digunakan untuk selimut, kain rajut untuk sweater, baju hangat, scarf, tirai jendela, pakaian pelindung zat kimia, kain penyaring zat kimia, water softener filter, kain-lain berbulu.
 - Serat Gelas, digunakan untuk isolasi listrik, kaos lampu, pembungkus kawat tembaga, pembungkus kabel listrik.
 - Serat Carbon, digunakan untuk bodi pesawat terbang dan pesawat luar angkasa.
 - Serat Metal/Logam, digunakan untuk benang hias baik di tekstil rumah tangga maupun tekstil pakaian.

Serat dari segi sifat bahannya dibedakan menjadi dua jenis/bentuk, yaitu:

- Filament, adalah serat yang sangat panjang yang panjangnya sejauh sampai habisnya bahan terulur. Semua serat buatan pada awalnya dibuat dalam bentuk filamen.
- Stapel, adalah serat pendek dan umumnya serat alam berbentuk stapel.

BENANG berasal dari serat yang dipintal. Jenis-jenis benang dapat diketahui dari:

- Berdasarkan Urutan Prosesnya.
 - Carded Yarn (benang garuk) yang bahan bakunya berasal dari cotton, rayon dan polyester.
 - Combed Yarn (benang sisir) yang bahan bakunya adalah cotton.
 - Blended Yarn (benang campuran) yang bahan bakunya campuran antara dua jenis serat, yaitu polyester dengan rayon atau polyester dengan cotton atau rayon dengan cotton.
 - Open End Yarn (OE) yang bahan bakunya adalah cotton dan polyester.
- Berdasarkan Konstruksinya.
 - Single Yarn (benang tunggal) adalah benang yang terdiri dari satu helai.
 - Double Yarn (benang rangkap) adalah benang yang terdiri dari dua benang atau lebih tanpa di twist.
 - Multifold Yarn (benang gintir) adalah benang yang terdiri dari dua helai atau lebih yang dijadikan satu dengan diberi twist.
- Berdasarkan Panjang Seratnya.
 - Staple Yarn (benang staple) adalah benang yang tersusun dari serat staple atau serat buatan dalam bentuk staple.
 - Filament Yarn (benang filament) adalah benang yang tersusun dari serat buatan yang berupa filament.
- Berdasarkan Penggunaannya.
 - Warp Yarn (benang lusi) adalah benang yang digunakan untuk arah panjang kain pada proses weaving.
 - Weft Yarn (benang pakan) adalah benang yang digunakan untuk arah lebar kain pada proses weaving.

- Knitting Yarn (benang rajut) adalah benang yang digunakan untuk pembuatan kain rajut (knitting fabric).
- Sewing Thread (benang jahit) adalah benang yang digunakan untuk menjahit.
- Fancy Yarn (benang hias) adalah benang yang dibuat dengan efek hias pada twistnya, antara lain seperti slub yarn.
- Berdasarkan Bahan Bakunya, yaitu: benang cotton, benang polyester, benang rayon, benang nylon, benang akrilik, benang polipropilen, benang R/C (benang rayon/cotton), benang T/R (benang polyester/rayon), benang T/C (benang polyester/cotton), dan lain-lain.

KAIN merupakan hasil proses dari benang-benang yang dianyam/ditenun atau dirajut. Namun benang hasil pemintalan tidak bisa langsung ditenun atau dirajut, karena akan mudah putus ketika terjadi gesekan antara benang lusi dan benang pakan pada waktu proses. Oleh sebab itu ada proses pekerjaan yang harus dipersiapkan terlebih dahulu sebelum benang-benang tersebut ditenun atau dirajut. Proses tersebut secara berurutan:

- Benang-benang yang dari mesin pintal (ring spinning) berbentuk gulungan palet cones lalu digulung kembali melalui mesin penggulung (winding machine) menjadi bentuk gulungan cones, dengan maksud untuk proses selanjutnya agar lebih mudah dipasang pada mesin penggulangan (reeling) dalam proses penjejeran benang arah lusi (warping).
 - Apabila dikehendaki kain yang dihasilkan memiliki efek warna antara lusi dan pakan seperti Kain Sarung atau Kain Motif, maka benangnya terlebih dahulu mengalami proses pencelupan benang (yarn dyed);
- Setelah itu agar benang lebih licin agar tidak mudah putus ketika bergesekan, maka diproses ke sizing machine untuk dikanji;
- Setelah kering dari pengkajian, benang-benang baru bisa diproses untuk ditenun atau dirajut.
- Proses tersebut, baik ditenun (dengan benang lusi dan pakan di mesin tenun) atau dirajut (rajut lusi dan pakan di mesin rajut) dengan cara gerakan silang-menyilang antara dua benang yang dilakukan secara teratur dan terus-menerus serta berulang kali dengan gerakan yang sama sehingga menjadi sebuah bentuk anyaman tertentu.

Jenis-jenis kain dapat dibedakan menjadi tiga kelompok besar, yaitu:

- Kain Grey atau Kain Blacu, yaitu kain yang paling sederhana atau kain yang setelah ditenun kemudian dikanji dan diseterika namun tidak mengalami proses pemasakan dan pemutihan.
- Kain Finished adalah kain grey yang telah melalui proses-proses pemasakan, pemutihan, pencelupan (dyeing), pewarnaan (colouring), dan pencapan (printing). Secara umum, nama kainnya, antara lain seperti: Kain Putih (untuk pakaian jadi yang biasanya diberi warna dan/atau dicap), Kain Mori (khusus untuk keperluan batik), Kain Percal (biasanya untuk pakaian jadi yang berkualitas), Kain Shirting (biasanya untuk pakaian dalam, sprei, sarung bantal), Kain Gabardine (biasanya untuk pakaian musim dingin), Kain Satin/Sateen (untuk dirangkap, penutup, penghias jendela), Kain Damas (biasanya untuk taplak meja, dekorasi mebel, serbet,), Kain Diaper (untuk popok bayi atau yang sejenisnya, karena kain ini mudah menyerap air), Kain Markis (untuk kelambu dan sejenisnya).
- Kain Rajut, kainnya lebih halus dan lebih lemas dengan sifat kainnya pun lebih elastis dan daya tembus udara lebih besar daripada kain tenun dan banyak digunakan untuk pakaian dalam (underwear), kaos kaki, shirt, sweaters atau overcoats, dan lainnya.
- Kain Non Woven, adalah semua kain yang bukan kain tenun dan kain rajut.

PRODUK TEKSTIL adalah hasil pengolahan lebih lanjut dari tekstil, baik yang setengah jadi maupun yang telah jadi. Yang termasuk dalam produk tekstil adalah:

- Pakaian jadi/clothing/garment adalah berbagai jenis pakaian yang siap pakai (ready to wear) dalam berbagai ukuran standar, antara lain: pakaian pria dan wanita (dewasa dan anak-anak), pakaian pelindung (mantel, jacket, sweater), pakaian seragam, pakaian olah raga, dan lain-lain. Pakaian jadi ini harus dibedakan dengan apparel, karena apparel ini selain mencakup pakaian jadi juga mencakup berbagai accessories seperti: sepatu, tas, perhiasan, tutup kepala atau kerudung, dasi, kaos kaki, dan accessories lainnya.
- Tekstil rumah tangga/house hold, seperti: bed linen, table linen, toilet linen, kitchen linen, curtain, dan lain-lain.
- Kebutuhan industri/industrial use, antara lain: canvas, saringan, tekstil rumah sakit, keperluan angkatan perang termasuk ruang angkasa, dan lain-lain.

Sumber dan Bahan Bacaan.

1. Chamroel Djafri, "Gagasan Seputar Pengembangan Industri Dan Perdagangan TPT (Tekstil dan Produk Tekstil)", Asosiasi Pertekstilan Indonesia (API) dan Cidesindo, Jakarta, 2003.
2. Gunadi, "Pengetahuan Dasar Tentang Kain-kain Tekstil dan Pakaian Jadi", Yayasan Pembinaan Keluarga UPN Veteran, Jakarta, 1984.
3. Griya Pelatihan Apac, "Materi Pendidikan dan Pelatihan Tekstil dan Produk Tekstil", GRIPAC, Semarang, 2007.
4. Dalyono, "Dasar-Dasar Perancangan Produk Tekstil", Graha Ilmu, Yogyakarta, 2005.
5. Dalyono, "Penerapan Model Struktur Dan Model Matematis Dalam Perancangan Produk Tekstil", Ardana Media dan Rumah Produksi Informatika, Yogyakarta, 2007.
6. Badudu-Zain, "Kamus Umum Bahasa Indonesia", Pustaka Sinar Harapan, Jakarta, 1996.

Kategori: [Tekstil dan Produk Tekstil](#)

<http://egismy.wordpress.com/2008/04/18/bagian-ii-industri-tekstil-dan-produk-tekstil-tpt-indonesia/>

Bagian II: Industri Tekstil dan Produk Tekstil (TPT) Indonesia

April 18, 2008 · [& Komentar](#)

INDUSTRI TESKIL DAN PRODUK TEKSTIL (TPT) INDONESIA secara teknis dan struktur terbagi dalam tiga sektor industri yang lengkap, vertikal dan terintegrasi dari hulu sampai hilir, yaitu:

1. Sektor Industri Hulu (upstream), adalah industri yang memproduksi serat/fiber (natural fiber dan man-made fiber atau synthetic) dan proses pemintalan (spinning) menjadi produk benang (unblended dan blended yarn). Industrinya bersifat padat modal, full automatic, berskala besar, jumlah tenaga kerja relatif kecil dan out put pertenagakerjanya besar.
2. Sektor Industri Menengah (midstream), meliputi proses penganyaman (interlacing) benang menjadi kain mentah lembaran (grey fabric) melalui proses pertenunan (weaving) dan rajut (knitting) yang kemudian diolah lebih lanjut melalui proses pengolahan pencelupan (dyeing), penyempurnaan (finishing) dan pencapan (printing) menjadi kain-jadi. Sifat dari industrinya semi padat modal, teknologi madya dan modern – berkembang terus, dan jumlah tenaga kerjanya lebih besar dari sektor industri hulu.
3. Sektor Industri Hilir (downstream), adalah industri manufaktur pakaian jadi (garment) termasuk proses cutting, sewing, washing dan finishing yang menghasilkan ready-made garment. Pada sektor inilah yang paling banyak menyerap tenaga kerja sehingga sifat industrinya adalah padat karya.

KOMODITI INDUSTRI TPT INDONESIA berdasarkan ekspor dengan harmonize system (HS) 6 digit adalah sebagai berikut:

- Serat (fibres), yaitu serat alami (silk, wool, cotton) dan serat buatan (man-made fiber).
- Benang (yarn), yaitu silk, wool, cotton, filament, dan staple fiber.
- Kain (fabric), yaitu woven (silk, wool, cotton, filament, staple), felt, non-woven, woven file fabric, terry towelling fabric, gauze, tulle and others net fabric, lace, narrow woven fabric, woven badges and similar, braids in the piece, woven fabric of metal thread, embroidery, quilted textile product, impregnated, coated covered or laminated textile fabric, knitted fabric.
- Pakaian jadi (garment) dari knitted and non-knitted.
- Lainnya (others), yaitu carpet (floor covering, tapestry), wedding, thread cord, label, badges, braid & similar, house/tube textile, conveyor belt, textile product of technical uses, others made up textile articles.

SEJARAH PERTEKSTILAN INDONESIA secara pasti sejak kapan awal keberadaan industri TPT di Indonesia tidak dapat dipastikan, namun kemampuan masyarakat Indonesia dalam hal menenun dan merajut pakaiannya sendiri sudah dimulai sejak adanya kerajaan-kerajaan Hindu di Indonesia dalam bentuk kerajinan, yaitu tenun-menenun dan membatik yang hanya berkembang disekitar lingkungan istana dan juga ditujukan hanya untuk kepentingan seni dan budaya serta dikonsumsi/digunakan sendiri. Sejarah pertekstilan Indonesia dapat dikatakan dimulai dari industri rumahan tahun 1929 dimulai dari sub-sektor pertenunan (*weaving*) dan perajutan (*knitting*) dengan menggunakan alat *Textile Inrichting* Bandung (TIB) *Gethouw* atau yang dikenal dengan nama Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) yang diciptakan oleh Daalennoord pada tahun 1926 dengan produknya berupa tekstil tradisional seperti sarung, kain panjang, lurik, stagen (sabuk), dan selendang. Penggunaan ATBM mulai tergeser oleh Alat Tenun Mesin (ATM) yang pertama kali digunakan pada tahun 1939 di Majalaya-Jawa Barat, dimana di daerah tersebut mendapat pasokan listrik pada tahun 1935. Dan sejak itu industri TPT Indonesia mulai memasuki era teknologi dengan menggunakan ATM.

Tahun 1960-an, sesuai dengan iklim ekonomi terpimpin, pemerintah Indonesia membentuk Organisasi Perusahaan Sejenis (OPS) yang antara lain seperti OPS Tenun Mesin; OPS Tenun Tangan; OPS Perajutan; OPS Batik; dan lain sebagainya yang dikoordinir oleh Gabungan Perusahaan Sejenis (GPS) Tekstil dimana pengurus GPS Tekstil tersebut ditetapkan dan diangkat oleh Menteri Perindustrian Rakyat dengan perkembangannya sebagai berikut:

- Pertengahan tahun 1965-an, OPS dan GPS dilebur menjadi satu dengan nama OPS Tekstil dengan beberapa bagian menurut jenisnya atau sub-sektornya, yaitu pemintalan (*spinning*); pertenunan (*weaving*); perajutan (*knitting*); dan penyempurnaan (*finishing*).
- Menjelang tahun 1970, berdirilah berbagai organisasi seperti Perteksi; *Printer's Club* (kemudian menjadi *Textile Club*); perusahaan milik pemerintah (Industri Sandang, Pinda Sandang Jabar, Pinda Sandang Jateng, Pinda Sandang Jatim), dan Koperasi (GKBI, Inkopteksi).
- Tanggal 17 Juni 1974, organisasi-organisasi tersebut melaksanakan Kongres yang hasilnya menyepakati mendirikan Asosiasi Pertekstilan Indonesia (API) dan sekaligus menjadi anggota API.

FASE PERKEMBANGAN INDUSTRI TEKSTIL INDONESIA diawali pada tahun 1970-an industri TPT Indonesia mulai berkembang dengan masuknya investasi dari Jepang di sub-sektor industri hulu (*spinning* dan *man-made fiber making*). Adapun fase perkembangannya sebagai berikut:

- Periode 1970 – 1985, industri tekstil Indonesia tumbuh lambat serta terbatas dan hanya mampu memenuhi pasar domestik (substitusi impor) dengan *segment* pasar menengah-rendah.
- Tahun 1986, industri TPT Indonesia mulai tumbuh pesat dengan faktor utamanya adalah: (1) iklim usaha kondusif, seperti regulasi pemerintah yang efektif yang difokuskan pada ekspor non-migas, dan (2) industrinya mampu memenuhi *standard* kualitas tinggi untuk memasuki pasar ekspor di *segment* pasar atas-*fashion*.
- Periode 1986 – 1997 kinerja ekspor industri TPT Indonesia terus meningkat dan membuktikan sebagai industri yang strategis dan sekaligus sebagai andalan penghasil devisa negara sektor non-migas. Pada periode ini pakaian jadi sebagai komoditi primadona.

- Periode 1998 – 2002 merupakan masa paling sulit. Kinerja ekspor tekstil nasional fluktuatif. Pada periode ini dapat dikatakan periode *cheos, rescue*, dan *survival*.
- Periode 2003 – 2006 merupakan *outstanding rehabilitation, normalization*, dan *expansion (quo vadis?)*. Upaya revitalisasi *stagnant* yang disebabkan multi-kendala, yang antara lain dan merupakan yang utama: (1) sulitnya sumber pembiayaan, dan (2) iklim usaha yang tidak kondusif.
- Periode 2007 pertengahan – *onward* dimulainya restrukturisasi permesinan industri TPT Indonesia.

Sumber dan Bahan Bacaan.

1. Chamroel Djafri, "Gagasan Seputar Pengembangan Industri Dan Perdagangan TPT (Tekstil dan Produk Tekstil)", Asosiasi Pertekstil Indonesia (API) dan Cidesindo, Jakarta, 2003.
2. Gunadi, "Pengetahuan Dasar Tentang Kain-kain Tekstil dan Pakaian Jadi", Yayasan Pembinaan Keluarga UPN Veteran, Jakarta, 1984.
3. Benny Soetrisno, "Perspektik & Tantangan Industri Tekstil Nasional Pasca Kuota, Implikasi & Urgensinya Terhadap Perbankan", Asosiasi Pertekstil Indonesia (API), Jakarta, 2004.
4. Direktorat Jenderal Industri Tekstil Departemen Perindustrian Republik Indonesia, "Buku Petunjuk Industri Tekstil", Jakarta, 1976.
5. Badudu-Zain, "Kamus Umum Bahasa Indonesia", Pustaka Sinar Harapan, Jakarta, 1996.

<http://egismy.wordpress.com/2008/11/20/pasar-domestik-sebagai-guaranteed-market-industri-garment-kecil-dan-menengah/>

Pasar Domestik Sebagai Guaranteed Market Industri Garment Kecil dan Menengah

November 20, 2008 · [& Komentar](#)

(telah dipublikasikan oleh Asosiasi Pertekstil Indonesia pada tanggal 14 Nov 2008)

Krisis ekonomi yang melanda Amerika Serikat telah memberikan dampaknya ke hampir seluruh dunia di hampir seluruh sektor. Industri Tekstil dan Produk Tekstil (TPT) Indonesia pun turut merasakan akibatnya. Melemahnya pertumbuhan ekonomi di Amerika Serikat (AS), Uni Eropa (UE), dan Jepang, telah menurunkan daya beli masyarakatnya dan sebagai akibatnya permintaan untuk TPT pun mengalami penurunan. Padahal AS, UE, dan Jepang adalah pasar ekspor utama produk TPT dunia termasuk dari Indonesia.

Penurunan permintaan TPT dunia, khususnya dari pasar AS, UE, dan Jepang, tidak hanya dirasakan oleh eksportir dari Indonesia melainkan juga dirasakan eksportir-eksportir TPT dari seluruh dunia. Seperti tahun 2008 dibandingkan dengan tahun 2007 pada periode januari-agustus 2008, impor TPT AS dari dunia minus, baik itu nilainya (-3,68% dari USD 64,05 milyar) maupun volumenya (-5,24% dari SME 35,50 milyar). Begitu pula yang terjadi dengan Jepang, untuk impor TPT nya turun yang secara nilai -7,80% (dari 2,24 trilyun YEN) dan volume -1.14% (dari 1,56 milyar Kg).

Selain berdampak pada menurunnya permintaan ekspor, krisis tersebut juga telah memberikan dampak kepada pasar dalam negeri (domestik) TPT Indonesia, yaitu pasar domestik dijadikan target pemasaran produk-produk TPT yang tidak bisa diserap oleh pasar dunia. Dan ini diperkirakan sudah terjadi sejak 6 (enam) tahun terakhir, dimana konsumsi TPT di pasar domestik selalu naik, dari 888 ribu ton pada tahun 2001 hingga menjadi 1,220 ribu ton tahun 2007. Sementara impor juga meningkat, dari 43 ribu ton (2001) menjadi 88 ribu ton (2007). Sedangkan *share* penjualan produk dalam negeri di pasar domestik malah turun, dari 844 ribu ton (2001) menjadi 271 ribu ton (2007). Padahal pasar domestik

sesungguhnya merupakan pasar potensial bagi industri garmen kecil dan menengah. Sehingga apabila pasar domestik yang 100% nya milik industri garmen kecil dan menengah ini terganggu, maka dampak kerugiannya adalah mematikan industri tersebut dan berlanjut ke PHK, kredit macet, dan pendapatan pajak menurun.

Untuk mengatasi kondisi pasar domestik yang dijadikan target pemasaran produk-produk TPT yang tidak bisa diserap oleh pasar dunia, Departemen Perdagangan telah menerbitkan dua kebijakan sekaligus, yaitu Peraturan Menteri Perdagangan No. 44 Tahun 2008 Tentang Ketentuan Impor Produk Tertentu (Permendag No. 44/2008) dan Pembentukan Tim Terpadu Pengawasan Barang Beredar, yang intinya adalah produk garmen sebagai salah satu produk yang diatur serta diawasi peredarannya.

Kinerja Industri TPT Indonesia, Estimasi 2008 & Forecast 2009

Ditengah-tengah krisis keuangan global yang mempengaruhi kinerja lembaga keuangan di semua negara sehingga membutuhkan *supporting* likuiditas dari pemerintahnya masing-masing, ditambah lagi dengan pertumbuhan ekonomi yang lebih rendah dari inflasi di negara-negara utama tujuan ekspor produk TPT dunia, diestimasikan kinerja industri TPT nasional sampai dengan akhir tahun 2008 terjadi kenaikan, yaitu untuk nilainya adalah USD 10,84 milyar atau naik sebesar 8,33% dengan volumenya menjadi 2,012 juta ton atau naik sebesar 7,45% dari tahun 2007. Sedangkan *forecast* tahun 2009, diperkirakan akan terjadi kenaikan dari tahun 2008 hanya sebesar 2,18% atau senilai USD 11,07 milyar dengan volumenya menjadi 2,064 juta ton atau naik sebesar 2,60%.

Estimasi 2008 dan *forecast* 2009 tersebut berdasarkan asumsi adanya tambahan kapasitas produksi dan peningkatan utilisasi produksi dari program peningkatan teknologi industri selama tahun 2007 dan 2008, produk-produk China relatif menjadi lebih mahal (karena upah pekerja dan energi mulai mahal, konsumsi domestik mulai meningkat, nilai tukar RMB mulai kuat dan tidak ada kepastian), pertumbuhan ekonomi Asia Timur (Kamboja, Laos, Hong Kong, Taiwan, Myanmar, Thailand, Phillipina, Malaysia, Korea Selatan) yang diprediksikan rata-rata sebesar 7,6% dan lebih yang penting lagi adalah penguasaan pasar domestik yang akan meningkat sekitar 60%.

Namun disisi lain, ada usaha lain yang harus dilakukan yang berkaitan dengan kondisi iklim usaha di dalam negeri dimana kondisi tersebut yang nyatanya menjadi masalah dan menghambat kinerja industri TPT nasional pada tahun-tahun sebelumnya. Masalah dan hambatan dimaksud hampir semuanya adalah masalah klasik (seputar moneter, fiscal, dan koordinasi antar birokrasi) yang membutuhkan *political will* yang kuat untuk membenahi masalah dan hambatan di sektor TPT. Misalnya seperti dalam hal penanganan produk-produk TPT yang membajiri pasar domestik yang selama ini tidak ada koordinasi dan terkesan masing-masing birokrasi melaksanakan hanya sebatas tugas, wewenang dan tanggungjawabnya masing-masing.

Oleh sebab itu, diharapkan dengan adanya Permendag No. 44/2008 tersebut dapat memberikan iklim usaha dagang yang *fair* di pasar dalam negeri serta dengan terbentuknya Tim Terpadu Pengawasan Barang Beredar nantinya merupakan implementasi untuk pengkoordinasian antar birokrasi dalam pelaksanaannya. Dengan koordinasi dan saling mengawasi adalah salah satu faktor pendukung berjalannya program kerja pengamanan pasar dalam negeri. Dan untuk pelanggarannya sebaiknya diarahkan ke tindak pidana penyelundupan dalam perspektif tindak pidana korupsi.

<http://egismy.wordpress.com/2009/09/08/kawasan-industri-terpadu-upaya-peningkatan-daya-saing-produk-nasional/>

Kawasan Industri Terpadu: Upaya Peningkatan Daya Saing Produk Nasional

September 8, 2009 · [& Komentar](#)

(dialog pada Musyawarah Propinsi BPP API Jawa Barat).....Fenomena akses pasar kini semakin tidak menentu, mulai dari *trend* permintaan yang selalu berubah begitu pula dengan perilaku konsumen yang cepat berubah, sehingga makin sulit diprediksi; harga yang kompetitif dengan *high quality*; sampai dengan *on time delivery* dengan *leadtime* yang makin pendek, dimana kesemuanya itu ditandai dengan persaingan yang semakin ketat dan makin tajam dengan konsekuensinya pada biaya produksi dan distribusi yang kompetitif. Persaingan yang terjadi bukan saja antarsesama negara berkembang, tetapi juga antara negara berkembang dengan negara-negara maju dan negara-negara industri baru. Dan keadaan ini dapat dipastikan akan terus berlangsung, sebagai dampak perkembangan tata perdagangan dunia yang selalu berubah ini menemukan equilibriumnya.

Bagi industri manufaktur Indonesia, termasuk industri tekstil dan produk tekstil (TPT), perubahan drastis tata perdagangan dunia yang diwarnai dengan ketidakpastian dan ditambah lagi dengan iklim usaha dalam negeri yang tidak kondusif, merupakan suatu kenyataan dan harus dihadapi. Misalnya rintangan *non-tariff* seperti *ecollabeling*; standarisasi produk; berbagai macam *compliance social, security*, dan lainnya; perburuhan yang dikaitkan dengan hak asasi manusia; situasi dan kondisi dalam negeri yang tidak mendukung industri seperti: kebijakan fiskal; kebijakan moneter; koordinasi antar departemen; kebijakan ketenagakerjaan, yang pada dasarnya merupakan rintangan dan hambatan yang harus dihadapi dan dicarikan jalan keluarnya, yaitu hanya dengan meningkatkan daya saing produk yang lebih solid dengan melihat potensi kekuatan dalam negeri.

Peningkatan daya saing produk ini harus dilakukan secara serentak dan kolektif, tidak hanya dalam proses produksi yang terintegrasi mulai dari hulu sampai dengan hilir, akan tetapi daya dukung yang kompetitif untuk mendukung seluruh proses kegiatan secara bersamaan, yaitu mulai dari proses produksi sampai dengan proses pendistribusian, termasuk evolusi dari proses kegiatan tersebut dalam satu mata rantai yang melibatkan sarana dan prasarana pendukung untuk kelancaran proses kegiatan tersebut, seperti pengadaan komponen dan material; pengurusan perizinan/legalisasi; pelabuhan dan transportasi; energi; dan lain sebagainya yang kesemuanya itu dapat memberikan kontribusi terhadap terciptanya daya saing produk yang kompetitif dengan prinsip saling berhubungan; saling memiliki *affinity* (persamaan/pertalian); dan saling *reliance* (yang menguntungkan).

Peningkatan daya saing produk yang dilakukan melalui proses integrasi tersebut dapat terlaksana dengan menggunakan konsep kawasan industri terpadu. Kawasan industri terpadu ini diartikan sebagai pengelompokan perusahaan-perusahaan yang meliputi berbagai jenis industri yang membentuk kerjasama dalam bentuk perdagangan intra industri di dalam satu daerah/wilayah tertentu yang dikhususkan untuk suatu tujuan

bersama. Perdagangan intra industri dalam kawasan industri terpadu ini lebih efektif dan efisien serta secara *financial* tidak akan menambah *cost*, karena dilakukan secara dinamis antara beberapa pelaku usaha yang saling menunjang dan saling berkoordinasi satu sama lainnya. Disamping itu pula, dalam proses kegiatannya dikerjakan/dilakukan oleh beberapa spesialis yang ahli dalam bidang/bagian/sub-sub proses produksi, sehingga hal ini memberikan akselerasi yang tinggi terhadap produktivitas dan kinerja masing-masing perusahaan.