



**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KAOS PADA USAHA
EKONOMI KREATIF CV. BIRU DAUN**

SKRIPSI

Oleh :

**Mohammad Daniar Yusuf
NIM 130910202012**

**PROGRAM STUDI ILMU ADMINISTRASI BISNIS
JURUSAN ILMU ADMINISTRASI
FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK
UNIVERSITAS JEMBER
2018**



**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KAOS PADA USAHA
EKONOMI KREATIF CV. BIRU DAUN**

SKRIPSI

diajukan guna melengkapi tugas akhir dan memenuhi salah satu syarat
untuk menyelesaikan Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis (SI)
dan mencapai gelar Sarjana Ilmu Administrasi Bisnis

Oleh :

Mohammad Daniar Yusuf
NIM 130910202012

**PROGRAM STUDI ILMU ADMINISTRASI BISNIS
JURUSAN ILMU ADMINISTRASI
FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK
UNIVERSITAS JEMBER
2018**

HALAMAN PERSEMBAHAN

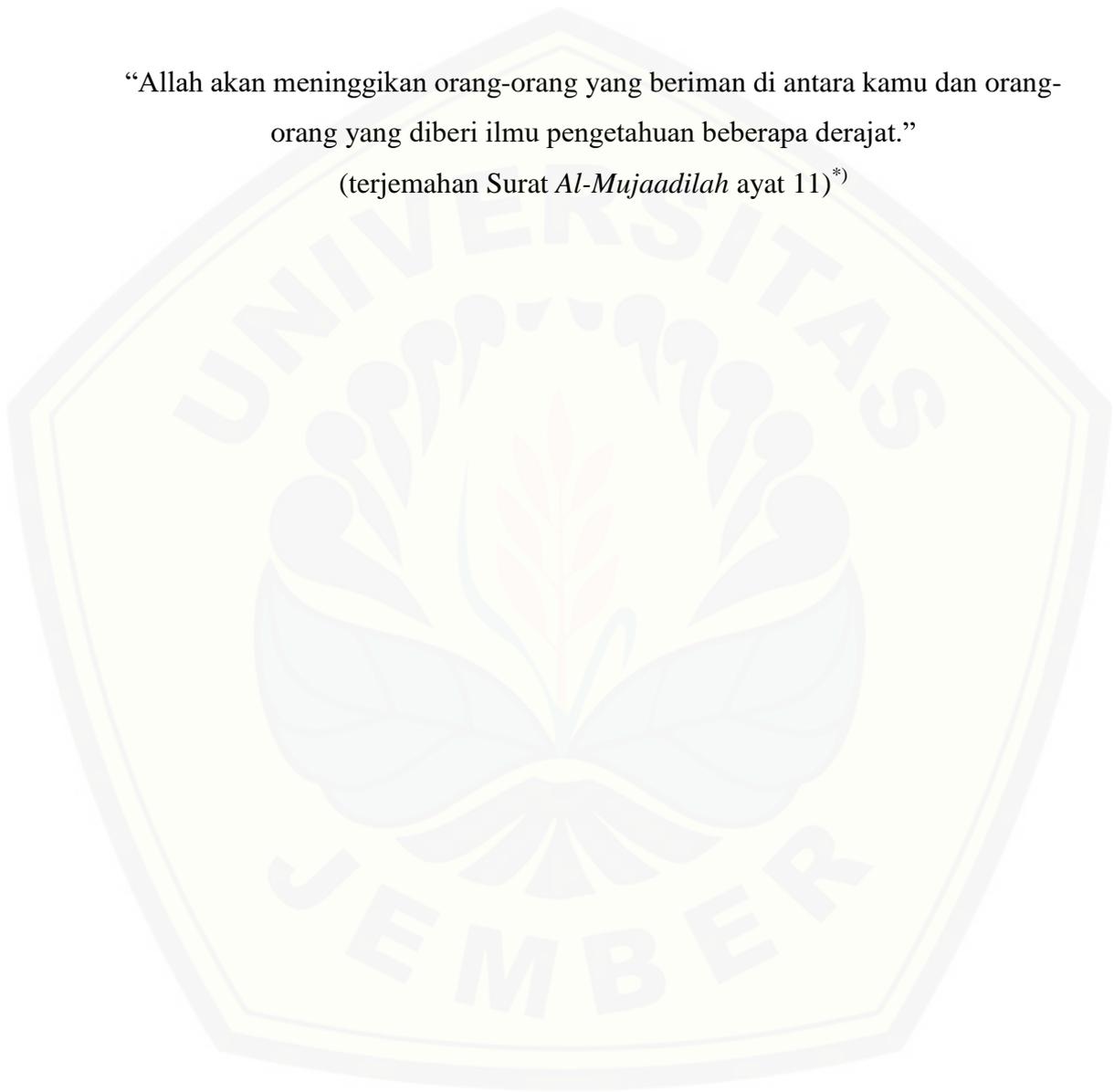
Dengan segala puja dan puji syukur kepada Allah Yang Maha Esa dan atas dukungan serta doa dari orang-orang tersayang, akhirnya skripsi ini dapat dirampungkan dengan baik. Oleh karena itu dengan rasa bangga dan bahagia saya khaturkan rasa syukur dan terima kasih saya kepada:

1. Ibu Siti Purwati dan Bapak Mohammad Erfan yang telah memberikan dukungan moril maupun materiil serta doa yang tiada henti untuk kesuksesan saya karena tiada kata seindah lantunan doa dan tiada doa yang paling khushyuk selain doa yang terucap dari orang tua. Ucapan terima kasih saya tidak akan pernah cukup untuk membalas kebaikan orang tua, karena itu terimalah persembahan bakti dan cintaku untuk bapak ibu ;
2. Guru-guru saya sejak taman kanak-kanak hingga dengan perguruan tinggi, terima kasih atas semua ilmu yang telah diberikan kepada saya;
3. Almamater yang saya banggakan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.

HALAMAN MOTO

“Allah akan meninggikan orang-orang yang beriman di antara kamu dan orang-orang yang diberi ilmu pengetahuan beberapa derajat.”

(terjemahan Surat *Al-Mujaadilah* ayat 11)^{*)}



*) Departemen Agama Republik Indonesia. 1998. *Al Quran dan Terjemahannya*. Semarang: PT Kumudasmoro Grafindo.

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Mohammad Daniar Yusuf
NIM : 130910202012

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa skripsi yang berjudul "*Pengendalian Kualitas Produk Kaos Pada Usaha Ekonomi Kreatif CV. Biru Daun*" adalah benar-benar hasil karya sendiri, kecuali kutipan yang sudah saya sebutkan sumbernya, belum pernah diajukan pada institusi mana pun, dan bukan karya jiplakan. Saya bertanggung jawab atas keabsahan dan kebenaran isinya sesuai dengan sikap ilmiah yang harus dijunjung tinggi.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya, tanpa ada tekanan dan paksaan dari pihak mana pun serta bersedia mendapat sanksi akademik jika ternyata di kemudian hari pernyataan ini tidak benar.

Jember, 19 Februari 2018

Yang menyatakan,

Mohammad Daniar Yusuf
NIM. 130910202012

SKRIPSI

**PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KAOS PADA USAHA
EKONOMI KREATIF CV. BIRU DAUN**

Oleh

Mohammad Daniar Yusuf

Pembimbing:

Dosen Pembimbing Utama : Dr. Djoko Poernomo, M.Si.

Dosen Pembimbing Anggota : Drs. Sugeng Iswono, M.A.

PENGESAHAN

Skripsi yang berjudul “Pengendalian Kualitas Produk Kaos Pada Usaha Ekonomi Kreatif CV. Biru Daun” telah diuji dan disahkan pada:

hari, tanggal : Selasa, 6 Maret 2018

tempat : Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember

Tim Penguji

Ketua

Drs. I Ketut Mastika, MM
NIP. 19590507 198903 1 002

Dosen Pembimbing Utama

Dosen Pembimbing Anggota

Dr. Djoko Poernomo, M.Si.
NIP. 19600219 198702 1 001

Drs. Sugeng Iswono, M.A.
NIP. 19540202 198403 1 004

Anggota I

Anggota II

Drs. Suhartono, M.P
NIP. 19600214 198803 1 002

Drs. Didik Eko Julianto, MAB
NIP. 19610722 198902 1 001

Mengesahkan

Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Universitas Jember

Dr. Ardiyanto, M.Si
NIP. 19580810 198702 1 002

RINGKASAN

Pengendalian Kualitas Produk Kaos Pada Usaha Ekonomi Kreatif CV. Biru Daun; Mohammad Daniar Yusuf, 130910202012; 2018; 134 halaman; Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis, Jurusan Ilmu Administrasi, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Jember.

Penelitian ini dilatarbelakangi oleh adanya iklim usaha yang dipengaruhi oleh iklim ekonomi kreatif khususnya di daerah Jawa Timur, iklim ekonomi kreatif telah mempengaruhi beberapa daerah-daerah di Jawa Timur untuk berlomba-lomba menciptakan *brand* lokal dengan berfokus mengangkat tema kedaerahan. Salah satu fenomena yang menarik adalah bermunculannya usaha-usaha yang memproduksi kaos khas yang mewakili kebudayaan dari daerahnya masing-masing.

Penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan pelaksanaan pengendalian kualitas pada CV. “Biru Daun Jember”. Metode penelitian yang digunakan adalah kualitatif dengan pendekatan deskriptif. Pengumpulan data dalam penelitian ini dilakukan dengan menggunakan metode wawancara, observasi, dan dokumentasi. Informan dalam penelitian ini ditentukan dengan menggunakan mekanisme purposif, analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis domain dan taksonomi.

Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh CV. Biru Daun dilakukan oleh pemilik usaha dengan cara melakukan pemeriksaan pada tahap transformasi (sesudah penyablonan) dan pemeriksaan sesudah tahap penjahitan, CV. Biru Daun juga melaksanakan pengendalian berupa tindakan penyesuaian (perbaikan) pada produk yang tidak sesuai standar guna bisa meningkatkan kualitas produk kaos yang dihasilkan.

CV. Biru Daun menetapkan standar kualitas pada produk kaos yang dihasilkan, standar produk kaos yang diharapkan oleh CV. Biru Daun ditetapkan pada dua aspek, yaitu pada segi fisik kaos dan desain. Pada segi fisik kaos, standar yang direncanakan adalah kaos harus nyaman digunakan, tampilan fisik harus baik dan rapi, hasil sablon juga harus awet dan tahan lama. Pada segi desain, CV.

Biru Daun menetapkan standar bahwa desain yang dibuat harus *original*, simpel, dan bisa diterima seluruh kalangan. Agar bisa mencapai standar yang telah ditetapkan tersebut, CV. Biru Daun menggunakan bahan baku dan bahan penolong sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

Pada proses produksi Kaos, CV. Biru Daun memastikan seluruh kegiatan produksi berjalan sesuai arahan dari surat perintah *order*. Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh CV. Biru Daun dilakukan mulai dari *input*, transformasi, hingga *output*. Pada tahap pertama, CV. Biru Daun memastikan peralatan dan mesin selalu dalam kondisi baik seperti memastikan mesin jahit bisa berfungsi dengan lancar, jarum dipastikan tidak tumpul, kebersihan rakel dan screen sablon harus selalu dijaga. Pada tahap kedua, CV. Biru Daun memastikan bahan-bahan yang digunakan harus sesuai standar yakni kain harus halus, nyaman dipakai, dan tidak mudah melar. Cat sablon harus bisa menghasilkan hasil sablon yang kuat dan benang jahit juga harus kuat. Pada proses desain, CV. Biru Daun memastikan bahwa maksud dari desain yang dibuat harus bisa dimengerti oleh konsumen. Pada proses produksi berikutnya (pemotongan kain, penyablonan, penjahitan, dan pengemasan) karyawan harus melaksanakan tugasnya masing-masing sesuai dengan instruksi dari surat perintah *order*.

Pengendalian berikutnya yang dilakukan CV. Biru Daun adalah melakukan pemeriksaan sesudah proses penyablonan dan sesudah penjahitan. Pemeriksaan ini dilakukan untuk memeriksa hasil sablon dan jahitan. Apabila pada pemeriksaan ini ditemukan hasil yang tidak sesuai standar, maka CV. Biru Daun melakukan pengendalian yakni melakukan perbaikan terhadap hasil produk tidak sesuai standar. Kesimpulan dari penelitian ini adalah pengendalian kualitas yang dilakukan oleh CV. Biru Daun sudah baik namun terdapat beberapa pelaksanaan yang masih belum maksimal.

Saran yang diberikan penulis kepada CV. Biru Daun yakni CV. Biru Daun harus bisa selalu memberdayakan karyawan dengan baik dan meningkatkan pengendalian kualitas dimulai dari *input* hingga *output*. Penelitian ini dilaksanakan berdasar pada surat ijin penelitian yang dikeluarkan oleh Lembaga Penelitian Universitas Jember dengan nomor surat 1845/UN25.3.1/LT/2017.

PRAKATA

Puji syukur ke hadirat Allah SWT. atas segala rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan karya tulis ilmiah (skripsi) yang berjudul “Pengendalian Kualitas Produk Kaos Pada Usaha Ekonomi Kreatif CV. Biru Daun“. Penulisan skripsi ini bertujuan untuk memenuhi salah satu syarat menyelesaikan pendidikan strata satu (S1) pada Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis Jurusan Ilmu Administrasi Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini tidak mungkin terselesaikan tanpa bantuan, dukungan, dan petunjuk dari berbagai pihak. Oleh sebab itu tidak ada kata yang layak untuk menghargai selain ucapan terima kasih sebesar-besarnya untuk semua pihak yang terkait dalam penulisan skripsi ini. Pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Dr. Ardiyanto, M.Si selaku Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember;
2. Dr. Akhmad Toha M.Si. selaku Kepala Jurusan Ilmu Administrasi Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember;
3. Drs. Didik Eko Julianto, M.AB selaku Kepala Prodi Ilmu Administrasi Bisnis Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember;
4. Dr. Djoko Poernomo, M.Si. selaku dosen pembimbing I yang telah meluangkan waktu dan pikiran serta perhatian dengan sabar guna memberikan bimbingan dan pengarahan selama menjadi mahasiswa aktif dan demi terselesaikannya penulisan skripsi ini;
5. Drs. Sugeng Iswono, M.A. selaku dosen pembimbing II yang telah meluangkan waktu dan pikiran serta perhatian dengan sabar guna memberikan bimbingan dan pengarahan selama menjadi mahasiswa aktif dan demi terselesaikannya penulisan skripsi ini;
6. Seluruh dosen dan karyawan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember;

7. Terima kasih untuk sahabatku Muhammad Amirul Alfian atas segala doa, kebersamaan, bantuan, dukungan, semangat yang telah diberikan selama ini.
8. Terima kasih untuk teman-teman keluarga cemara Administrasi Bisnis 2013 yaitu: Syihab, Rysang, Sutrisno, Habib, Ridho, Lutfi, Ulfi, Della atas segala doa, kebersamaan, pengalaman, bantuan, dukungan, gurauan, dan semangat yang telah diberikan selama ini.
9. Teman-teman Administrasi Bisnis 2013 terima kasih atas semangat serta bantuannya untuk penyusunan skripsi ini;
10. Semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan skripsi ini yang tidak dapat disebutkan satu demi satu.

Kami juga menerima segala kritik dan saran dari semua pihak demi kesempurnaan karya tulis ilmiah ini. Akhirnya kami berharap, semoga karya tulis ilmiah ini dapat bermanfaat.

Jember, 19 Februari 2018

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN SAMPUL	i
HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iii
HALAMAN MOTO	iv
HALAMAN PERNYATAAN	v
HALAMAN PEMBIMBING	vi
HALAMAN PENGESAHAN	vii
HALAMAN RINGKASAN	viii
PRAKATA	x
DAFTAR ISI	xii
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR GAMBAR	xv
DAFTAR LAMPIRAN	xviii
BAB 1. PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	12
1.3 Tujuan Penelitian	13
1.4 Manfaat Penelitian	13
BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA	15
2.1 Manajemen Operasi	15
2.1.2 Produk	24
2.1.3 Kualitas	26
2.1.4 Pengendalian	36
2.1.5 Pengendalian Kualitas	44
2.2 UMKM	45
2.3 Ekonomi Kreatif	48
2.4 Penelitian Terdahulu	48
BAB 3. METODE PENELITIAN	51
3.1 Pendekatan Penelitian	51
3.2 Tempat dan Waktu	52
3.3 Rancangan Penelitian	53
3.3.1 Fokus Penelitian	53
3.3.2 Studi Kepustakaan	54
3.3.3 Observasi Pendahuluan	54
3.3.4 Sumber Data	54
3.3.5 Penentuan Informan	55
3.4 Teknik dan Alat Perolehan Data	56
3.5 Tahap Analisis Data	62
3.6 Tahap Penarikan Kesimpulan	65
BAB 4. HASIL DAN PEMBAHASAN	66

4.1 Gambaran Umum Perusahaan	66
4.1.1 Profil Perusahaan	66
4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan	67
4.1.3 Letak dan Lokasi Perusahaan	68
4.1.4 Struktur Organisasi “Biru Daun Jember”	68
4.1.5 Aspek Tenaga Kerja	69
4.2 Hasil Penelitian	69
4.2.1 Perencanaan Pengendalian Kualitas Produk Kaos di CV. Biru Daun.	69
4.2.2 Pelaksanaan Pengendalian Kualitas Produk Kaos di CV. Biru Daun	79
4.2.3 Tahap Pemeriksaan	112
4.2.4 Tindakan (Action)	115
4.3 Interpretasi Data	117
BAB 5. PENUTUP	129
5.1 Kesimpulan	129
5.2 Saran	130
DAFTAR PUSTAKA	132
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Jumlah Penduduk Indonesia dan Pertumbuhannya, 2007-2016.	2
Tabel 1.1.2 Jumlah UMKM dan Tenaga Kerja Provinsi Jawa Timur Tahun 2016 .5	5
Tabel 1.1.3 Usaha-usaha yang mengangkat kekhasan daerah ke dalam produk kaos di Provinsi Jawa Timur	7
Tabel 1.1.4 Data produk kaos <i>brand</i> “Biru Daun” tahun 2012-2016	9
Tabel 2.4 Tinjauan penelitian terdahulu	48
Tabel 3.5 Model analisis domain	63
Tabel 3.5.2 Model analisis taksonomi	64
Tabel 4.2 Peralatan Dan Mesin Yang Digunakan Dalam Produksi	72
Tabel 4.2.2 Logat-logat Jember	82
Tabel 4.2.3 Data produksi kaos <i>brand</i> “Biru daun” tahun 2012-2016	116

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Jumlah Penduduk Indonesia dan Pertumbuhannya, 2007-2016.	1
Gambar 2.1 Sistem konversi produk (barang)	20
Gambar 2.1.2 Sistem konversi produksi	20
Gambar 4.1 Struktur organisasi CV. Biru Daun Tahun 2017	68
Gambar 4.2 Desain macak songar	83
Gambar 4.2.2 Desain hongkong (makanan Jember)	84
Gambar 4.2.3 Desain aku arek jember	84
Gambar 4.2.4 Desain kardiman	85
Gambar 4.2.5 Desain jembatan semanggi Jember	85
Gambar 4.2.6 Desain makanan suwar-suwir (makanan khas Jember)	86
Gambar 4.2.7 Desain tape <i>story</i> (mengangkat proll tape sebagai makanan khas Jember)	86
Gambar 4.2.8 Desain bertemakan <i>love</i> Jember	86
Gambar 4.2.9 Desain <i>Jember Fashion Carnival</i>	87
Gambar 4.2.10 Desain tempat wisata Jember	87
Gambar 4.2.11 Desain nama-nama daerah di Jember	87
Gambar 4.2.12 Desain sengk koen tak kandakno bapakku	88
Gambar 4.2.13 Desain mamong	88
Gambar 4.2.14 Desain pesan moral menjaga lingkungan	89
Gambar 4.2.15 Desain adhe'-adhe' tekotek	89
Gambar 4.2.16 Desain ngecor lek	90
Gambar 4.2.17 Desain kardiman <i>reborn</i> macak songar	91
Gambar 4.2.18 Desain kardiman <i>reborn</i> dim-mekodim	92
Gambar 4.2.19 Surat perintah order	93
Gambar 4.2.20 Proses menggarisi kain sesuai cetakan bagian badan	94
Gambar 4.2.21 Pemotongan kain bagian badan (bagian depan dan belakang)	94
Gambar 4.2.22 Pemotongan kain bagian lengan	94

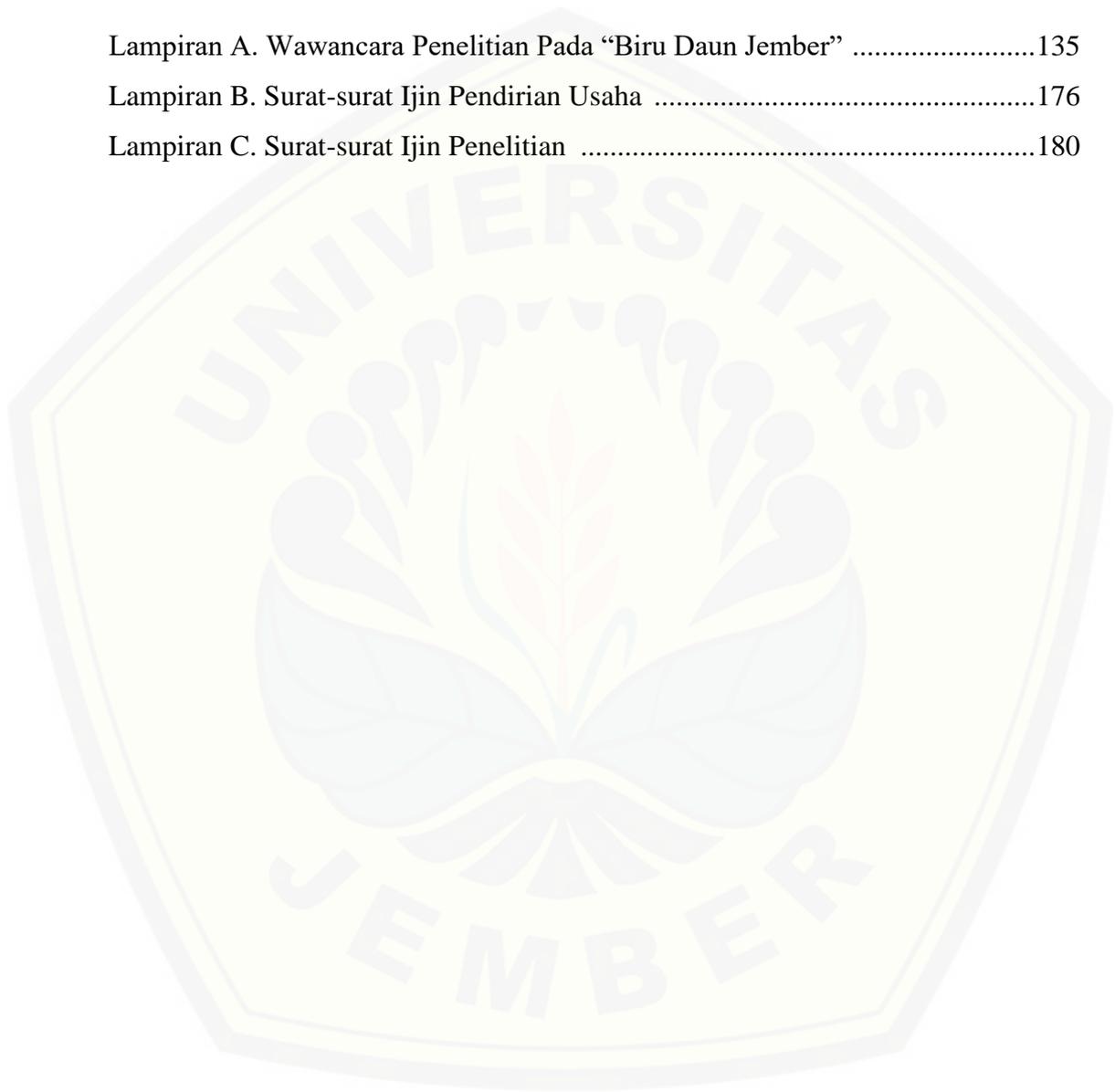
Gambar 4.2.23 Pemotongan kain untuk penutup kaos	95
Gambar 4.2.24 Pemotongan kain untuk bagian <i>rip</i>	95
Gambar 4.2.25 Kain yang sudah melalui proses pemotongan ditaruh rak	96
Gambar 4.2.26 Kertas print bergambar desain	98
Gambar 4.2.27 Pemberian minyak pada kertas print bergambar desain	99
Gambar 4.2.28 Alat rakel dan cairan t88	99
Gambar 4.2.29 Pengolesan cairan t88 pada bagian luar dan bagian dalam <i>screen</i>	99
Gambar 4.2.30 Proses pengeringan <i>screen</i> dengan mesin pengering (<i>hairdryer</i>)	100
Gambar 4.2.31 Penempelan kertas print bergambar desain dan proses penyinaran	100
Gambar 4.2.32 Proses perendaman <i>screen</i> ke air dan penyemprotan <i>screen</i>	100
Gambar 4.2.33 Penjemuran <i>screen</i>	101
Gambar 4.2.34 Pencampuran tinta/cat rubber 5000 dengan <i>pigmen</i>	101
Gambar 4.2.35 Percobaan proses sablon pada satu kain	102
Gambar 4.2.36 Mencocokkan warna tinta/cat dengan media internet (<i>google</i>) melalui <i>smartphone</i>	104
Gambar 4.2.37 Proses sablon pada meja Thailand	105
Gambar 4.2.38 Proses sablon pada papan triplek	105
Gambar 4.2.39 Pemilihan warna benang disesuaikan dengan warna kain	107
Gambar 4.2.40 Penjahitan bahu	108
Gambar 4.2.41 Penjahitan <i>rip</i>	109
Gambar 4.2.42 Penjahitan penutup baju	109
Gambar 4.2.43 Penjahitan <i>deck</i> lengan	109
Gambar 4.2.44 Penjahitan pemasangan bagian lengan	110
Gambar 4.2.45 Penjahitan bagian samping	110
Gambar 4.2.46 Penjahitan <i>deck</i> kaos bagian bawah	110
Gambar 4.2.47 Jahitan tambahan pada bagian bawah <i>deck</i> lengan	111
Gambar 4.2.48 Kaos dipress menggunakan mesin <i>press</i>	111
Gambar 4.2.49 Pelipatan dan pengemasan kaos	111

Gambar 4.2.50 Tas dari kain sisa produksi yang digunakan untuk mengemas kaos merek “Biru daun”112
Gambar 4.2.51 Proses tulsir115



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran A. Wawancara Penelitian Pada “Biru Daun Jember”	135
Lampiran B. Surat-surat Ijin Pendirian Usaha	176
Lampiran C. Surat-surat Ijin Penelitian	180



BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Indonesia merupakan salah satu Negara berkembang di ASEAN, Meskipun Indonesia masih tergolong negara berkembang, namun pasar di Indonesia cukup menjanjikan. Hal ini dikarenakan Indonesia merupakan salah satu negara yang memiliki jumlah penduduk yang tergolong besar, sehingga sangat berpengaruh terhadap tingkat konsumsi.



Gambar 1.1 Jumlah Penduduk Indonesia dan Pertumbuhannya, 2007-2016.

Sumber: Lokadata, 2017.

Keterangan lebih lanjut dari data tersebut adalah sebagai berikut:

Tabel 1.1 Jumlah Penduduk Indonesia dan Pertumbuhannya, 2007-2016.

Tahun	Jumlah Penduduk (Juta)	Jumlah pertumbuhan penduduk (%)
2007	225,6	1,28
2008	228,5	1,25
2009	231,4	1,22
2010	237,6	1,46
2011	242	1,44
2012	245,4	1,41
2013	248,8	1,37
2014	252,2	1,35
2015	255,5	1,31
2016	258,7	1,27

Sumber: Lokadata, 2017. (data diolah)

Jumlah penduduk yang besar umumnya sangat berdampak kepada tingginya tingkat konsumsi, sehingga ini sangat berpengaruh utamanya terhadap perusahaan manufaktur dalam melakukan perencanaan sistem produksi untuk memenuhi permintaan pasar tersebut. Tingginya tingkat konsumsi tentunya membuka peluang kepada berbagai macam usaha baik itu usaha berskala mikro, kecil, menengah, dan besar untuk masuk ke Indonesia. Semakin banyak usaha yang masuk, maka semakin banyak pula persaingan yang terjadi sehingga lama-kelamaan bisa menjadi sengit.

Persaingan yang sengit telah membuat pelaku-pelaku bisnis semakin terpacu dalam berkompetisi untuk meningkatkan dan menguasai pasar. Demi bisa bertahan dalam situasi tersebut, pelaku-pelaku bisnis harus selalu bisa membuat suatu produk yang bisa mengungguli produk-produk pesaing. Produk yang unggul haruslah memiliki kemampuan yang unggul. Konsumen umumnya menilai keunggulan suatu produk berdasarkan dari kualitas produk tersebut, dengan kata lain kualitas merupakan tolak ukur yang dapat digunakan sebagai pembeda antara produk yang satu dengan produk yang lainnya. Dalam bagian produksi, kualitas

harus diperhatikan dimulai dari bahan baku, proses transformasi, hingga *output*. Konsep kualitas yang awalnya hanya diterapkan pada bagian produksi sudah mengalami perkembangan, Kualitas yang tadinya hanya berfokus pada produk dan jasa sudah merambah hampir ke semua lini (manusia, proses, dan lingkungan). Kualitas juga sangat berperan terhadap peningkatan pertumbuhan bisnis, ini dikarenakan kualitas memiliki pengaruh dalam mengarahkan kemampuan perusahaan/produsen dalam peningkatan daya saing guna memenuhi apa yang diinginkan pasar dan konsumen dalam segi kualitas. Tujuan utama kualitas dalam sistem produksi yakni mewujudkan sistem produksi *zero defect* (bebas dari kecacatan produk) dengan kata lain berupaya mencapai 0 kecacatan produk (tidak ada kecacatan produk) (Crosby dalam Prihantoro, 2012:42).

Bisnis pada dasarnya dilakukan untuk mendapatkan keuntungan yang optimal. Kualitas sangat bisa menunjang bisnis dalam mendapatkan keuntungan optimal, karena kualitas telah memiliki peran besar dalam keberlangsungan jangka panjang sebuah bisnis. Perusahaan yang bisa membuat produk berkualitas sangat potensial mendapatkan keuntungan optimal, karena jika produk yang dihasilkan tidak berkualitas atau cacat tentunya akan menambah biaya untuk perbaikan produk tersebut sehingga mengakibatkan pemborosan. Mengingat kualitas sudah menyentuh hampir semua lini di dalam perusahaan, tentunya perusahaan dapat mengoptimalkan seluruh kemampuan yang dimiliki dalam menghadapi persaingan dan menghindari pemborosan guna mengoptimalkan keuntungan yang didapat.

Sebelum membuat produk berkualitas, produsen perlu memperhatikan desain. Produk yang memiliki desain yang bagus tentunya bisa menjadi nilai tambah untuk menarik konsumen. Desain memang merupakan faktor penting yang perlu diperhatikan sebelum suatu produk dibuat atau diproduksi, ini dikarenakan desain akan sangat mempengaruhi bagaimana kemampuan produk yang nantinya akan dibuat untuk memenuhi kebutuhan konsumen. Desain juga sangat mempengaruhi fitur-fitur yang nantinya akan disematkan dalam produk yang akan dibuat tersebut, fitur-fitur yang disematkan nantinya juga memiliki

kemampuan yang memberi nilai pada produk dalam memenuhi kebutuhan konsumen.

Kualitas di era abad 21 sekarang khususnya di dalam bagian produksi tidak pernah terlepas dari hal-hal yang berbau mesin dan teknologi, umumnya perusahaan manufaktur menggunakan mesin dan teknologi yang canggih dalam memproduksi barang yang berkualitas. Peran mesin dan teknologi memang sangat diperhitungkan dalam proses produksi, karena mesin dan teknologi mampu mengolah dan menghasilkan produk dengan kapasitas yang lebih banyak dengan waktu pengerjaan yang lebih cepat dibandingkan dengan kinerja manusia. Teknologi juga dapat memproduksi produk menjadi sesuai dengan spesifikasi yang diharapkan oleh produsen dan konsumen.

Di daerah Jawa Timur, UMKM telah mengalami pertumbuhan dan perkembangan yang tergolong cepat, serta merupakan kunci pertumbuhan provinsi Jawa Timur. Menurut Bappeda Jatim (2016) kunci pertumbuhan ekonomi Jawa Timur ada pada sektor UMKM, ini telah dibuktikan dengan kontribusi yang telah diberikan oleh UMKM terhadap PDRB (Produk Domestik Regional Bruto) yang mencapai 54,98% dengan nominal sebesar 1.1689,88 triliun. Dalam memberi pemasukan PDRB (Produk Domestik Regional Bruto) tersebut, UMKM di Jawa Timur telah mampu menyerap tenaga kerja hampir 98%. Menurut Dinas Koperasi dan Usaha Mikro, Kecil dan Menengah Provinsi Jawa Timur (2017) pemasukan yang telah diberikan oleh UMKM Jawa Timur terhadap PDRB merupakan pemasukan yang berasal dari 38 Kabupaten di Jawa Timur, berikut ini adalah jumlah UMKM dan jumlah tenaga kerja yang diserap pada tahun 2016 di Provinsi Jawa Timur:

Tabel 1.1.2 Jumlah UMKM dan Tenaga Kerja Provinsi Jawa Timur Tahun 2016

No	Kabupaten/Kota	Jumlah	
		UMKM	Tenaga Kerja
1.	Pacitan	181.115	221.784
2.	Ponorogo	207.561	306.487
3.	Trenggalek	143.445	194.016
4.	Tulungagung	181.409	280.424
5.	Blitar	155.622	406.719
6.	Kediri	251.493	395.355
7.	Malang	414.516	826.375
8.	Lumajang	196.446	287.251
9.	Jember	424.151	729.962
10.	Banyuwangi	296.706	501.379
11.	Bondowoso	172.378	277.434
12.	Situbondo	156.727	263.547
13.	Probolinggo	235.286	397.327
14.	Pasuruan	248.802	403.965
15.	Sidoarjo	171.264	306.481
16.	Mojokerto	155.410	262.651
17.	Jombang	188.614	328.380
18.	Nganjuk	201.463	322.229
19.	Madiun	146.562	242.654
20.	Magetan	154.800	233.043
21.	Ngawi	185.312	309.653
22.	Bojonegoro	281.967	471.481
23.	Tuban	223.998	370.537
24.	Lamongan	252.734	421.825
25.	Gresik	168.393	239.182
26.	Bangkalan	166.768	210.003
27.	Sampang	195.215	264.569
28.	Pamekasan	195.554	257.481
29.	Sumenep	269.005	486.196
30.	Kota Kediri	29.306	51.039
31.	Kota Blitar	21.291	35.439
32.	Kota Malang	77.778	141.906
33.	Kota Probolinggo	26.125	41.120
34.	Kota Pasuruan	24.257	44.520
35.	Kota Mojokerto	17.480	31.212
36.	Kota Madiun	22.662	41.557
37.	Kota Surabaya	260.762	466.779
38.	Kota Batu	23.544	45.477
Jawa Timur		6.825.931	11.117.439

Sumber: Dinas Koperasi dan Usaha Mikro, Kecil dan Menengah Provinsi Jawa Timur, 2017.

Berdasarkan dari data tersebut, Kabupaten Jember memiliki jumlah UMKM (Usaha Mikro, Kecil dan Menengah) terbanyak dengan jumlah sebesar 424.151. Sedangkan Untuk UMKM yang menyerap tenaga kerja terbanyak adalah Malang dengan jumlah sebesar 826.375. Fenomena UMKM belakangan ini telah memasuki era ekonomi kreatif. Era ekonomi kreatif juga telah masuk dan berkembang pada UMKM di Provinsi Jawa Timur. Ekonomi kreatif merupakan konsep ekonomi yang berfokus pada penciptaan barang dan jasa berdasarkan dengan mengandalkan bakat, keahlian, serta kreativitas sebagai kekayaan intelektual untuk bersaing meraih keunggulan dalam perekonomian.

Menurut Kementerian Koordinator Bidang Perekonomian (2016:3) pengembangan ekonomi kreatif sudah dikembangkan secara sistematis di Indonesia sejak 2009. Seiring pertumbuhannya, ekonomi kreatif telah menjadi sektor yang memiliki peranan penting. Ini dibuktikan pada tahun 2014, ekonomi kreatif telah memberikan kontribusi sebesar 7,1% terhadap PDB nasional, menyerap 12 juta tenaga kerja, dan berkontribusi terhadap perolehan devisa negara sebesar 5.8%.

Belakangan ini fenomena ekonomi kreatif khususnya di Provinsi Jawa Timur telah mempengaruhi tren bisnis. Ekonomi kreatif telah membuat setiap daerah di Provinsi Jawa Timur berlomba-lomba untuk mengenalkan daerahnya dengan melalui produk lokal yang mereka hasilkan. Salah satu fenomena yang sangat menarik bagi peneliti yaitu tren mengangkat kekhasan kedaerahan dengan melalui produk khususnya produk kaos. Peneliti sangat tertarik dengan fenomena ini karena kaos merupakan produk yang sudah bisa diterima oleh hampir seluruh kalangan, selain itu kaos juga dapat menjadi wadah untuk berkreasi dan menunjukkan identitas produsen dengan melalui atribut-atribut yang disematkan pada kaos tersebut. Berikut ini adalah usaha-usaha yang mengangkat kekhasan daerah di Provinsi Jawa Timur dengan melalui media kaos:

Tabel 1.1.3 Usaha-usaha yang mengangkat kekhasan daerah ke dalam produk kaos di Provinsi Jawa Timur.

No.	Nama Usaha	Alamat
1.	CV. Biru Daun (Sumber: Arganata, 2016. Data diolah)	Jl. Anggrek No. 8, Jember.
2.	Blam Tees (Sumber: Rachmaningtyas, 2016. Data diolah)	Jl. Hasanuddin No. 18, Kecamatan Genteng, Banyuwangi.
3.	CakCuk (Sumber: Dini, 2011. Data diolah)	Jl. Dharmawangsa No. 35, Surabaya.
4.	Osing Deles (Sumber: Rachmawati, 2016. Data diolah)	Jl. Agus Salim No. 12A, Banyuwangi.
5.	Soak Ngalam (Sumber: Rutmawati, 2016. Data diolah)	Jl. Kawi Atas No. 24, Gading Kasri, Klojen, Kota Malang.
6.	Kerasoak Ngalam (Sumber: Rutmawati, 2016. Data diolah)	Jl. Teratai C.9 No. 5, Perum Bedali Indah, Lawang, Kabupaten Malang.

Jember selaku Kabupaten yang memiliki jumlah UMKM terbanyak di Jawa Timur pada tahun 2016 juga ikut terpengaruh dampak dari perkembangan fenomena ekonomi kreatif, belakangan ini di Kabupaten Jember mulai muncul beberapa UMKM yang bergerak di bidang ekonomi kreatif. Beberapa UMKM tersebut ada yang baru muncul dan ada juga yang sudah berkembang. Salah satu dari beberapa usaha ekonomi kreatif yang ada di Kabupaten Jember adalah CV. Biru Daun. CV. Biru Daun merupakan usaha ekonomi kreatif yang dirintis oleh Bapak Dian sejak tahun 2009, usaha ekonomi kreatif ini berfokus kepada membuat produk pakaian kaos dengan mengangkat tema Kabupaten Jember.

CV. Biru Daun memproduksi dua *brand* kaos yaitu *brand* “Biru daun” *brand* “Jember Asli Pol”. Perbedaan antara *brand* “Biru daun” dengan *brand* “Jember asli pol”, dan merek “Suwar-suwir” terletak pada harga dan bahan baku yang digunakan. Pada segi harga dan kain yang digunakan, Kaos “Biru daun” memiliki nilai jual yang lebih tinggi serta memakai bahan baku kain yang lebih baik dibandingkan dengan kaos “Jember asli pol”. kaos *brand* “Biru daun” dijual dengan harga berkisar dari Rp 60.000,- hingga Rp 150.000,-.

CV. Biru Daun juga melayani pemesanan pakaian baik itu kaos biasa (termasuk kaos *brand* “Biru daun” *brand* “Jember asli pol”) dan kaos berkerah. Sektor pemesanan pakaian CV. Biru Daun memiliki beberapa pelanggan tetap yang biasanya setiap setahun sekali memesan pakaian. Sektor pemesanan pakaian CV. Biru Daun sudah merambah ke daerah-daerah terdekat dari Jember yaitu Banyuwangi, Lumajang, Bondowoso, dan Probolinggo. Sektor pemesanan pakaian CV. Biru Daun tidak hanya berhenti di daerah-daerah terdekat dari jember, namun juga sudah pernah merambah ke luar Jawa (Sumatra dan Kalimantan) bahkan pernah merambah sampai ke luar negeri (Australia dan Kanada). Selain sektor pemesanan, CV. Biru Daun juga membuka *outlet* untuk kaos *brand* “Biru daun” dan *brand* “Jember asli pol”.

Kaos yang dijual oleh CV. Biru Daun ditujukan pada semua kalangan mulai dari anak-anak, remaja, hingga dewasa. Tema desain yang diusungpun cukup banyak diantaranya potret gambar Jember tempo dulu, tempat-tempat wisata Jember, Jember *Fashion Carnival*, dan logat-logat Jember.

Eksistensi “Biru Daun” yang sudah mampu bertahan sejak tahun 2009 hingga sekarang tentunya tidak terlepas dari konsistensi dalam menjaga kualitas produk. Hal ini dikarenakan, kualitas mampu memberikan dampak yang positif terhadap keberlangsungan perusahaan sehingga perusahaan bisa tetap bertahan di dalam persaingan. Kualitas juga mampu memberikan kepuasan kepada konsumen dimana kepuasan yang dirasakan konsumen tersebut lama-kelamaan dapat menciptakan loyalitas konsumen terhadap suatu produk.

Berbicara soal kualitas tentunya tidak terlepas dari standar yang ditetapkan. Agar perusahaan bisa membuat produk yang berkualitas, maka perusahaan harus

menentukan dahulu standar dan kriteria seluruh komponen dalam menghasilkan suatu produk. Standar yang ditetapkan oleh “Biru Daun” dalam membuat kaos yang berkualitas difokuskan kepada desain, bahan baku (kain katun combed), bahan penolong (tinta sablon), hasil sablon, dan penjahitan. CV. Biru Daun memfokuskan standar pada hal tersebut dikarenakan pemilik usaha selalu menargetkan agar *output* bisa terhindar dari ketidaksesuaian standar dan memiliki kualitas yang terjamin.

Tabel 1.1.4 Data produk kaos *brand* “Biru daun” tahun 2012-2016

Tahun	Target Produksi	Realisasi Jumlah Produksi	Produk Tidak Sesuai Standar
2012	2100	2069	31
2013	2100	2067	33
2014	2300	2275	25
2015	2200	2171	29
2016	2300	2268	32

Sumber: CV. Biru Daun 2017 (data diolah).

Berdasarkan dari tabel tersebut, perusahaan mempunyai target produksi yang ingin dicapai. Target produksi CV. Biru Daun cenderung fluktuatif, hal ini dikarenakan CV. Biru Daun menentukan target hanya berdasarkan dari pengalaman mereka selama menjalankan bisnis. Realisasi jumlah produksi yang dilaksanakan oleh CV. Biru Daun dalam upaya mencapai target produksi sudah baik, namun data tersebut juga menginformasikan bahwa CV. Biru Daun mengalami ketidakseimbangan antara jumlah target produksi dengan jumlah realisasi produk. Penyebab ketidakseimbangan tersebut dikarenakan adanya produk yang tidak sesuai standar, produk yang tidak sesuai standar ini diklasifikasikan oleh perusahaan sebagai produk gagal.

Adanya produk yang tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan dipengaruhi oleh beberapa faktor yaitu: bahan baku yang digunakan, pelaksanaan pada transformasi (proses produksi), sumber daya manusia yang dimiliki (karyawan), dan peralatan yang digunakan dalam transformasi (proses produksi). Faktor-faktor tersebut merupakan rangkaian kesatuan dalam kegiatan

produksi, agar produk bisa berkualitas sesuai dengan standar yang telah ditetapkan maka faktor-faktor tersebut harus memiliki suatu kriteria.

Untuk menindaklanjuti hal tersebut, maka fungsi pengendalian kualitas sangat diperlukan. Malayu S.P. Hasibuan (dalam Karyoto, 2016:119-130) menjelaskan bahwa fungsi pengendalian adalah sebagai pengawasan (guna memastikan bahwa pekerjaan yang dilakukan sesuai dengan prosedur), penilaian (membantu dalam mengetahui hasil kinerja atau prestasi kerja yang telah dicapai), dan koreksi (digunakan untuk menemukan nilai/hasil, apabila ditemukan hasil yang tidak sesuai rencana maka perlu dicari penyebab dari masalah tersebut agar masalah dapat dipecahkan) dalam mencapai tujuan yang telah ditetapkan.

Tujuan utama dari pengendalian kualitas adalah untuk mengarahkan dan menjaga aktivitas yang dilakukan agar kualitas produk dapat dipertahankan sesuai dengan yang telah direncanakan (Ahyari dalam Prihantoro, 2012:3-4). Selain untuk menjaga dan mengarahkan aktivitas agar sesuai dengan yang direncanakan, pengendalian juga mampu menentukan besar kecilnya penyimpangan yang terjadi dalam produksi. Malayu S.P. Hasibuan (dalam Karyoto, 2016:131-132) menjelaskan bahwa penyimpangan yang terjadi di dalam kegiatan produksi diakibatkan oleh beberapa kemungkinan yaitu: hasil yang dicapai kurang dari hasil standar dan hasil yang dicapai lebih besar dari standar.

Selain dapat menentukan besar kecilnya penyimpangan yang terjadi, pengendalian kualitas juga mampu meminimalkan penyimpangan yang terjadi pada faktor-faktor dalam rangkaian kesatuan kegiatan produksi, sehingga kegiatan produksi bisa berjalan lancar dan menghindari kesalahan sesuai dengan rencana dan standar yang telah ditetapkan utamanya dalam hal kualitas.

Penerapan pengendalian kualitas dalam kegiatan produksi diterapkan pada tahap *input*, transformasi, hingga *output*. Tahap *input* adalah tahap pemilihan bahan-bahan yang akan digunakan, pada tahap ini bahan baku yang dipakai oleh CV. Biru Daun adalah kain, sedangkan bahan penolong yang dipakai adalah cat sablon dan benang jahit. Pemilihan bahan-bahan tersebut harus sesuai dengan kriteria dan standar yang telah ditetapkan oleh CV. Biru Daun agar produk kaos dapat memenuhi standar kualitas. Untuk memastikan kelancaran produksi, CV.

Biru Daun juga harus melakukan perencanaan penjadwalan pembelian bahan baku dan bahan penolong. Pada tahap input, tenaga kerja (karyawan) merupakan faktor penting dalam mewujudkan pelaksanaan transformasi (proses produksi). Pada proses produksi, CV. Biru Daun sangat memerlukan peran tenaga kerja. Hal ini dikarenakan peralatan dan mesin yang digunakan untuk proses produksi hanya bisa dioperasikan oleh tenaga kerja, maka dari itu tenaga kerja sangat berperan penting terhadap kualitas produk (kaos) yang dihasilkan.

Kualitas peralatan dan mesin yang digunakan dalam proses produksi juga merupakan faktor yang mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan, dalam hal ini perawatan dan pengecekan terhadap peralatan dan mesin perlu diperhatikan. Perawatan dan pengecekan merupakan upaya yang dilakukan untuk memastikan kondisi peralatan dan mesin apakah masih bagus dan layak digunakan atau sudah tidak layak digunakan. Selain memastikan perawatan dan pengecekan peralatan mesin, demi menjamin keberlangsungan transformasi (proses produksi) CV. Biru Daun memberikan tanggung jawab kepada setiap karyawan untuk mengerjakan tugas sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Pemberian tanggung jawab tersebut merupakan upaya yang dilakukan oleh CV. Biru Daun dalam meminimalisir risiko terjadinya produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

Sudah cukup banyak upaya yang telah dilakukan oleh CV. Biru Daun dalam menghasilkan produk kaos yang berkualitas, namun terkadang masih terdapat produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Adanya permasalahan ini membuat peneliti ingin menggali dan mengetahui tentang pengendalian kualitas produk kaos yang dilakukan oleh CV. Biru Daun dimulai dari input (pemilihan kualitas bahan baku), transformasi (proses produksi), hingga *output* (produk jadi). Penelitian ini memfokuskan pada *brand* kaos “Biru daun”, hal ini dikarenakan *brand* kaos “Biru daun” memiliki nilai jual yang lebih tinggi dibandingkan dengan *brand* kaos “Jember asli pol”.

1.2 Rumusan Masalah

Tujuan utama dari pengendalian kualitas adalah untuk mengarahkan dan menjaga aktivitas yang dilakukan agar kualitas produk dapat dipertahankan sesuai dengan yang telah direncanakan (Ahyari dalam Prihantoro, 2012:3-4). Malayu S.P. Hasibuan (dalam Karyoto, 2016:119-130) menjelaskan bahwa Pengendalian kualitas juga berfungsi sebagai pengawasan (guna memastikan bahwa pekerjaan yang dilakukan sesuai dengan prosedur), penilaian (membantu dalam mengetahui hasil kinerja atau prestasi kerja yang telah dicapai), dan koreksi (Digunakan untuk menemukan nilai/hasil, apabila ditemukan hasil yang tidak sesuai rencana maka perlu dicari penyebab dari masalah tersebut agar masalah dapat dipecahkan) dalam mencapai tujuan yang telah ditetapkan.

Pengendalian juga merupakan aktivitas yang dapat menentukan besar kecilnya penyimpangan yang terjadi di dalam kegiatan produksi. Penyimpangan yang terjadi di dalam kegiatan produksi diakibatkan oleh beberapa kemungkinan yaitu: hasil yang dicapai kurang dari hasil standar dan hasil yang dicapai lebih besar dari standar (Malayu S.P. Hasibuan dalam Karyoto, 2016:131-132).

Pada pelaksanaannya, M.N. Nasution (2005:32) menjelaskan bahwa pengendalian kualitas dilakukan dengan dimulai dari tahap perencanaan, pelaksanaan, pemeriksaan, dan tindakan (tindakan penyesuaian apabila hasil tidak sesuai rencana jika diperlukan). Pada tahap perencanaan hal yang dilakukan adalah merencanakan spesifikasi, menetapkan spesifikasi atau standar kualitas yang baik. Pada tahap pelaksanaan hal yang harus diperhatikan adalah selama dalam melaksanakan rencana harus dilakukan pengendalian, yaitu mengupayakan agar seluruh rencana dilaksanakan dengan sebaik mungkin agar sasaran dapat tercapai. Pada tahap pemeriksaan, hal yang dilakukan adalah memeriksa dan menetapkan apakah pelaksanaannya berada dalam jalur, membandingkan kualitas hasil produksi dengan standar yang telah ditetapkan, jika ditemukan hasil tidak sesuai rencana maka perlu ditelaah penyebab terjadinya hal tersebut. Pada tahap tindakan hal yang dilakukan adalah melakukan penyesuaian terhadap hasil yang tidak sesuai standar (bila dianggap perlu).

Berdasarkan dari permasalahan yang telah dibahas di latar belakang, realisasi jumlah produksi yang telah dilaksanakan oleh CV. Biru Daun dalam upaya mencapai target produksi sudah baik, namun di sisi lain CV. Biru Daun mengalami ketidakseimbangan antara jumlah target produksi dengan jumlah realisasi produk. Penyebab ketidakseimbangan tersebut dikarenakan adanya produk yang tidak sesuai standar.

Adanya hasil yang dicapai kurang dari hasil standar yang dialami oleh CV. Biru Daun diakibatkan oleh adanya kemungkinan penyimpangan-penyimpangan yang terjadi selama dalam kegiatan produksi. Maka dari itu fungsi pengendalian kualitas sangat diperlukan oleh CV. Biru Daun, dimana fungsi ini meliputi pengawasan, penilaian, dan koreksi.

Pada pelaksanaannya, CV. Biru Daun memerlukan pengendalian kualitas dimulai dari tahap perencanaan (merencanakan dan menetapkan spesifikasi standar kualitas), pelaksanaan (mengupayakan agar seluruh rencana dilaksanakan sesuai dengan sasaran yang dicapai), pemeriksaan (Memeriksa dan menetapkan apakah pelaksanaan berada dalam jalur), dan tindakan (melakukan penyesuaian terhadap hasil yang tidak sesuai rencana bila dianggap perlu). Berdasarkan latar belakang dan penjelasan di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah “Bagaimana pengendalian kualitas produk kaos *brand* “Biru daun” pada CV. Biru Daun ?”

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, tujuan yang akan dicapai dalam penelitian ini adalah untuk menjelaskan dan menganalisis pengendalian kualitas produk kaos *brand* “Biru daun” pada CV. Biru Daun.

1.4 Manfaat Penelitian

Berdasarkan dari tujuan di atas, hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat kepada berbagai pihak, diantaranya:

a. Penulis

Penelitian ini diharapkan memberikan pengembangan wawasan dan pengetahuan dalam mempraktikkan teori yang didapat selama berada di bangku perkuliahan.

b. CV. Biru Daun

Dapat dijadikan sebagai bahan referensi dan bahan pertimbangan untuk meninjau kembali langkah yang telah dilakukan serta sebagai acuan dalam melakukan pengendalian kualitas terhadap perubahan yang mungkin akan dilakukan.

c. Akademisi

Dapat digunakan sebagai referensi dan pandangan umum tentang pengendalian kualitas, sehingga dapat menjadi acuan dan pertimbangan untuk melakukan penelitian dan pengembangan kajian konsep pengendalian kualitas.

BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Manajemen operasi

Menurut Ahyari (2002:6) operasi/produksi merupakan kegiatan yang menimbulkan tambahan manfaat dan penciptaan faedah baru dengan didukung oleh faktor-faktor seperti modal, sumber daya alam, tenaga kerja, teknologi.

Menurut Assauri (2008:18) operasi/produksi merupakan kegiatan yang mentransformasikan masukan/*input* menjadi hasil/*output* (barang atau jasa) disertai dengan kegiatan lain yang mendukung dan menunjang dalam menghasilkan produk tersebut.

Prihantoro (2012:127) menjelaskan bahwa:

“manajemen operasi/produksi merupakan kegiatan merencanakan, pengoordinasian, penggerakan, dan pengendalian aktivitas yang berhubungan dengan proses pengolahan masukan (input, sumber daya produksi) menjadi keluaran (output, produk barang maupun jasa) dengan memberi nilai tambah yang lebih besar”.

Prihantoro (2012:127) juga menambahkan, manajemen operasi/produksi memiliki beberapa unsur utama yaitu:

1. Manajemen operasi/produksi merupakan sebuah proses manajemen, kegiatannya berawal dari aktivitas perencanaan dan berakhir pada aktivitas pengendalian.
2. Manajemen operasi/produksi mengkaji kegiatan pengolahan masukan menjadi keluaran tertentu (baik itu barang maupun jasa).
3. Manajemen operasi/produksi bertujuan memberikan nilai tambah atau manfaat lebih besar pada organisasi atau perusahaan.
4. Manajemen operasi/produksi merupakan sebuah sistem yang terbangun dari subsistem masukan, subsistem proses pengolahan, dan subsistem keluaran.

Menurut Tampubolon (2014:14) manajemen operasi merupakan manajemen dalam proses konversi (transformasi) yang didukung dengan bantuan fasilitas

seperti tanah, modal, tenaga kerja, dan manajemen masukan yang dirubah menjadi keluaran baik itu berupa barang dan jasa.

Heyzer dan Barry Render (2015:3) menyatakan:

“aktivitas produksi yang berlangsung dalam organisasi sering kali merujuk sebagai manajemen operasi, dalam pengertiannya manajemen operasi merupakan disiplin ilmu dalam melakukan penciptaan sebuah barang dan jasa. Aktivitas yang dilakukan dari manajemen operasi bertujuan menciptakan nilai dalam bentuk barang dan jasa dengan mengubah masukan menjadi hasil”.

Berdasarkan dari pernyataan beberapa para ahli di atas, manajemen operasi merupakan perencanaan, pengoordinasian, penggerakan, dan pengendalian yang merujuk pada aktivitas produksi. Aktivitas yang dilakukan menciptakan sebuah produk dengan kata lain menciptakan nilai dalam bentuk produk baik itu barang dan jasa dimulai dari mengubah masukan menjadi hasil. Kegiatan manajemen operasi didukung dengan beberapa fasilitas yaitu: tanah, modal, dan tenaga kerja.

a. Fungsi Manajemen Operasi

Assauri (2008:34) menjelaskan fungsi dari manajemen operasi/produksi secara umum berkaitan dengan pertanggungjawaban dalam proses transformasi dari *input* menjadi *output*. Serangkaian kegiatannya sangat memerlukan keterkaitan sehingga menyatu secara menyeluruh sebagai suatu sistem.

Menurut Tampubolon (2014:6-8) manajemen operasional memiliki empat fungsi penting, yaitu: proses pengolahan, jasa-jasa penunjang, perencanaan, serta pengendalian dan pengawasan. Beberapa fungsi tersebut dijelaskan lebih lanjut sebagai berikut:

1. Proses pengolahan

Proses ini menyangkut metode dan teknik yang digunakan untuk pengolahan faktor masukan. Rangkaian kegiatannya dilakukan dengan menggunakan peralatan, kemudian masukan/*input* diolah menjadi keluaran/*output* berupa barang atau jasa yang pada akhirnya barang atau jasa tersebut dapat dijual kepada konsumen guna memperoleh keuntungan yang diharapkan oleh perusahaan.

2. Jasa-jasa penunjang

Merupakan sarana pengorganisasian perlu dijalankan agar proses pengolahan bisa dilaksanakan secara efektif dan efisien. Jasa-jasa penunjang di dalam operasional dimulai dengan melakukan aktivitas:

a. Desain produk dan jasa (produsen harus mampu merespon perubahan dan variasi produk dan jasa yang dihasilkan sesuai dengan kebutuhan dan keinginan konsumen).

b. Teknologi

Produsen harus bisa mengikuti perkembangan teknologi, pengembangan teknologi di dalam operasional akan berdampak pada: 1) peralatan yang digunakan (menimbulkan penambahan dana untuk investasi dan biaya produksi lebih murah), 2) bahan yang diolah (menimbulkan penggantian bahan baku yang dibutuhkan, sehingga jumlah pemakaian bahan lebih hemat dan efisien), 3) cara pengolahan yang lebih sederhana (menciptakan biaya operasional yang lebih murah), 4) menciptakan peningkatan mutu atau kualitas (inspeksi dan pengendalian dapat dilakukan secara intensif).

c. Menggunakan sumber daya yang ada.

Guna bisa mengoptimalkan pemanfaatan potensi dan sumber daya yang ada diperlukan tahapan langkah agar bisa dilakukan secara sistematis, tahapan-tahapannya sebagai berikut: 1) melakukan studi kerja (mengkaji dan menganalisis pengukuran seluruh pekerjaan dan kegiatan organisasi keseluruhan secara hati-hati), 2) manajemen bahan (berkaitan dengan proses penentuan pengadaan bahan, prosedur permintaan bahan, perencanaan persediaan, pengaturan untuk antisipasi penyimpangan bahan, pengendalian dan pengawasan persediaan), 3) riset operasional (bertujuan melaksanakan operasional secara efektif dan efisien dengan menggunakan pendekatan model matematis guna mengoptimalkan penggunaan bahan untuk meminimalkan biaya operasional).

d. Perencanaan

Perencanaan merupakan pengorganisasian dan penetapan kegiatan operasional yang akan dilakukan dalam suatu kurun waktu atau periode tertentu. Perencanaan sangat diperlukan guna mengarahkan kegiatan untuk mencapai tujuan dari manajemen operasi, maka dari itu perencanaan operasional harus disusun. Penyusunan perencanaan operasional adalah sebagai berikut: 1) perencanaan operasional, 2) perencanaan persediaan dan pengadaan, 3) perencanaan mutu, 4) perencanaan penggunaan kapasitas, 5) perencanaan penggunaan SDM.

e. Pengendalian dan pengawasan

Pengendalian dan pengawasan merupakan fungsi yang bertujuan menjamin terlaksananya kegiatan apakah sudah terlaksana sesuai dengan yang direncanakan.

b. Kerangka Kerja Manajemen Operasi

Menurut Tampubolon (2014:17) kerangka kerja manajemen operasi dimulai dari berikut:

1. Perencanaan

Perencanaan merupakan penyusunan dasar pelaksanaan dan petunjuk dalam proses pengambilan keputusan pada masa yang akan datang.

2. Pengorganisasian

Pengorganisasian merupakan landasan aktivitas dari struktur yang mengatur kewenangan di dalam tugas.

3. Pengendalian

Aktivitas yang memonitor supaya performan yang dilakukan secara aktual sesuai dengan performan yang direncanakan.

4. Perilaku

Perilaku merupakan bentuk upaya yang dilakukan manajer untuk menyusun rencana, pengorganisasian, dan pengendalian sikap serta perilaku bawahannya.

5. Model

Proses konversi selalu dihadapkan dengan banyak persoalan dan keputusan. Permasalahan-permasalahan yang dihadapi memiliki frekuensi berbeda-beda dengan tingkat kesulitan yang tidak sama, untuk mengatasi hal ini dapat digunakan model-model. Contoh tipe dari model dapat digunakan ilustrasi, secara detail ilustrasi tersebut dapat digunakan untuk mengatasi masalah.

c. Sistem Manajemen Operasi/Produksi

Menurut Ahyari (2002:12) sistem dalam manajemen operasi/produksi merupakan suatu gabungan dari beberapa unit atau elemen yang saling berhubungan dan saling menunjang dalam melaksanakan proses operasi/produksi, sistem produksi yang terkait sebagai berikut:

1. Biaya

Biaya merupakan pengorbanan yang dilakukan untuk memperoleh pendapatan dengan mengorbankan sumber daya yang dimiliki.

2. Bahan baku

Bahan baku merupakan input dari kegiatan produksi. Jumlah dan jenis bahan baku terikat dengan kegiatan produksi suatu perusahaan, sehingga bahan baku mempunyai ketergantungan terhadap sistem produksi yang digunakan perusahaan.

3. Bahan pembantu

Bahan pembantu adalah bahan penolong yang diperlukan dalam proses produksi (pembuatan dan perakitan barang), namun bukan merupakan komponen barang jadi.

4. Tenaga kerja

Kegiatan produksi tidak terlepas dari peralatan dan tenaga kerja, kedua faktor tersebut sangat dominan dalam menjaga kelancaran proses produksi agar memperoleh hasil yang baik.

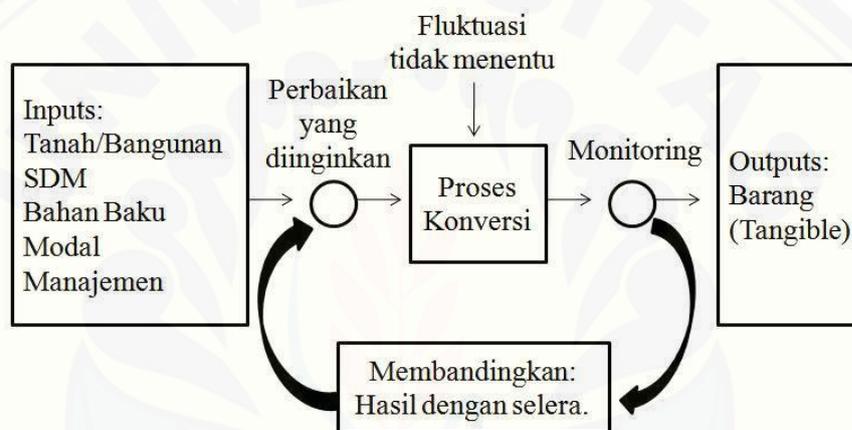
5. Mesin dan peralatan

Kelancaran kegiatan produksi sangat dipengaruhi oleh baik tidaknya mesin yang digunakan, baik tidaknya kondisi mesin sangat dipengaruhi oleh perawatan dan penggunaan mesin tersebut oleh pemakainya.

6. Barang jadi

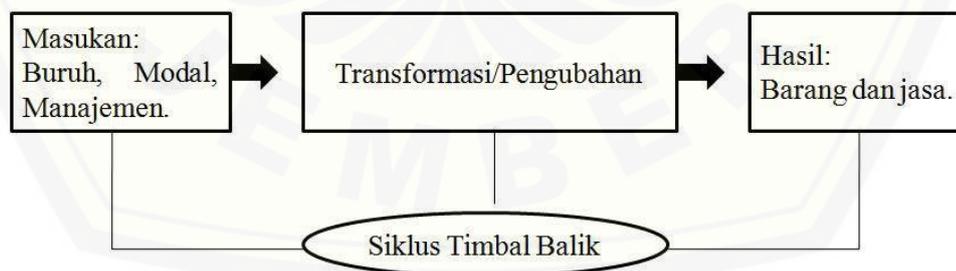
Barang jadi merupakan *output* dari hasil produksi yang nantinya akan dijual dan siap untuk memenuhi kebutuhan konsumen.

Heyzer dan Barry Render, serta Tampubolon juga memberikan penjabaran tentang sistem manajemen operasi dalam bentuk gambar berikut:



Gambar 2.1 Sistem konversi produk (barang).

Sumber: Tampubolon (2014:4).



Gambar 2.1.2 Sistem konversi produksi.

Sumber: Heyzer dan Barry Render (2015:10).

Berdasarkan dari gambar di atas, sistem dalam kegiatan operasi/produksi dimulai dari masukan/*input*, transformasi/konversi, dan hasil/*output*. Proses tersebut tidak hanya berhenti pada hasil/*output*, namun ada siklus timbal balik.

Hasil/output produk tentunya dijual kepada konsumen, kemudian produk tersebut dikonsumsi. Berdasarkan dari hal tersebut, setelah konsumen mengkonsumsi produk barulah ada timbal balik dari konsumen terhadap produsen. Siklus timbal balik sangat berperan memberikan informasi terhadap administrator untuk melakukan perbaikan produk yang akan dilakukan guna memulai proses konversi/transformasi berikutnya. Setelah proses konversi/transformasi, produsen dapat melakukan monitoring untuk membandingkan *output*/hasil dengan selera sesuai yang diinginkan produsen dan konsumen.

d. Jenis Proses Konversi

Menurut Tampubolon (2014:9) dalam pelaksanaan sistem operasional, proses konversi terdapat tiga jenis sebagai berikut:

1. Proses konversi yang kontinyu

Peralatan yang digunakan diatur dan disusun dengan memperhatikan routing atau urutan-urutan kegiatan dalam menghasilkan barang atau jasa, untuk menunjang hal tersebut arus bahan di dalam proses harus sudah distandarisasi.

2. Proses konversi yang terputus-putus

Kegiatan produksi tidak terstandarisasi dan didasarkan pada produk yang dikerjakan, sehingga peralatan produksi diatur lebih fleksibel untuk digunakan dalam proses konversi di dalam menghasilkan berbagai produk dengan berbagai ukuran.

3. Proses konversi yang bersifat proyek

Tempat dan waktu untuk melangsungkan kegiatan produksi berbeda-beda, maka dari itu peralatan produksi yang digunakan ditempatkan di lokasi proyek dan dilaksanakan sesuai dengan yang direncanakan. Apabila proyek sudah selesai, maka peralatan produksi dapat dipindahkan ke proyek lain yang membutuhkannya.

e. Keputusan Di Dalam Manajemen Operasi

Menurut Tampubolon (2014:27) keputusan di dalam manajemen operasi sangat diperlukan untuk mencapai sasaran misi organisasi, pengambilan keputusan juga tidak lepas dari strategi yang dibuat oleh administrator. Berikut ini merupakan strategi sepuluh keputusan dalam manajemen operasi:

1. Desain barang dan layanan

Proses transformasinya membuat desain barang atau jasa, biaya dan SDM berinteraksi sangat kuat dengan keputusan desain. Desain biasanya disusun dengan limit terendah dari biaya dan limit tertinggi untuk kualitas. Menurut Heyzer dan Barry Render (2015:6) batas bawah dari biaya dan batas atas dari kualitas sangat ditentukan oleh desain produk. Sumber daya manusia dan implikasi untuk keberlangsungan juga diperlukan.

2. Kualitas

Keputusan dan fundamental prosedur untuk mengenali dan meningkatkan kualitas sangat dipengaruhi oleh kualitas yang diharapkan pelanggan. Menurut Heyzer dan Barry Render (2015:6) ekspektasi kualitas yang diharapkan pelanggan sangat berpengaruh dalam menentukan kebijakan dan prosedur guna mengidentifikasi serta mencapai kualitas tersebut.

3. Desain proses dan kapasitas

Suatu gambaran dari proses untuk pengadaan barang dan jasa, dalam hal ini keputusan proses harus berdasarkan pada komitmen manajemen untuk menentukan kualitas, penggunaan SDM, teknologi yang spesifik, dan pemeliharaan. Menurut Heyzer dan Barry Render (2015:6) untuk membuat keputusan dalam desain proses dan kapasitas tentukan dahulu kualitas barang dan jasa, kemudian terapkan manajemen terhadap kualitas, teknologi, sumber daya manusia, dan investasi modal yang spesifik guna menentukan struktur biaya dasar sebuah perusahaan.

4. Seleksi lokasi

Dalam pengambilan keputusan penentuan lokasi mungkin akan menentukan kesuksesan pertama dari perusahaan. Kesalahan dalam pengambilan keputusan penentuan lokasi biasanya menjadi titik awal dari

tidak efisiennya manajemen operasi suatu organisasi. Menurut Heyzer dan Barry Render (2015:6) strategi dalam memilih lokasi didasarkan pada beberapa faktor, yaitu: dekat dengan pelanggan dan pemasok, pertimbangkan biaya, bakat, infrastruktur, logistik, dan pemerintah.

5. Desain *layout*

Adanya kebutuhan akan kapasitas, keputusan-keputusan pengadaan, kebutuhan persediaan, dan level karyawan sangat mempengaruhi *layout*. Selanjutnya Proses dan bahan sensitif terhadap penempatan yang berkaitan dengan *layout*. Menurut Heyzer dan Barry Render (2015:6) desain *layout* atau strategi tata ruang sangat memerlukan penyatuan kebutuhan kapasitas, teknologi, dan tingkat personel. Kebutuhan persediaan juga dibutuhkan guna menentukan arus bahan baku, orang, dan informasi yang efisien.

6. Sumber daya manusia dan desain tugas

Sumber daya manusia sangat menentukan kualitas kehidupan kerja, kecerdasan dan keterampilan yang dibutuhkan sangat berpengaruh terhadap biaya mereka. Menurut Heyzer dan Barry Render (2015:6) keputusan dalam bidang sumber daya manusia dan desain pekerjaan sangat menentukan cara dalam merekrut, memotivasi, serta mempertahankan personel dengan bakat dan kemampuan yang dibutuhkan. Keputusan dalam bidang ini, menganggap manusia sebagai sebuah bagian yang integral dan mahal dari desain sistem keseluruhan.

7. Manajemen jalur pemasok

Memiliki pengaruh dalam hal bagaimana melakukan pembelian, menentukan kualitas, pengiriman, dan inovasi berdasarkan harga yang disukai. Selain itu juga mengkondisikan antara pemasok dan pembelian sesuai dengan kebutuhan pembelian yang efektif. Menurut Heyzer dan Barry Render (2015:6) manajemen jalur pemasok bertujuan mengintegrasikan rantai pasokan ke dalam strategi perusahaan dan mengambil keputusan apa yang akan dibeli, dari siapa, serta dengan syarat seperti apa.

8. Persediaan

Ketika tingkat kepuasan bagi pelanggan, pemasok, skedul produksi, dan perencanaan tenaga kerja dapat disusun dengan baik maka keputusan persediaan dapat dioptimalkan. Menurut Heyzer dan Barry Render (2015:6) persediaan berkaitan dengan pengambilan keputusan dalam pemesanan dan penyimpanan persediaan, serta bagaimana mengoptimisasinya sebagai kepuasan pelanggan, kapabilitas pemasok, dan jadwal produksi dipertimbangkan.

9. Skedul

Permintaan akan tenaga kerja dan fasilitas harus dapat ditentukan dan dikendalikan guna menciptakan Skedul yang fisibel dan efisien pada saat pengembangan produksi. Menurut Heyzer dan Barry Render (2015:6) skedul direncanakan dengan menentukan dan menerapkan jadwal untuk jangka menengah dan pendek secara efektif dan efisien baik itu menggunakan personel maupun fasilitas sementara guna memenuhi permintaan pelanggan.

10. Pemeliharaan

Keputusan pemeliharaan harus dibuat berdasarkan tuntutan tiap tingkatan reliabilitas dan stabilitas, guna menunjang hal tersebut maka sistem yang dibuat harus permanen. Menurut Heyzer dan Barry Render (2015:6) pemeliharaan harus didasarkan dengan mempertimbangkan kapasitas fasilitas, permintaan produksi, dan kebutuhan akan personel guna menjaga sebuah proses yang bisa diandalkan dan stabil.

2.1.2 Produk

Produk adalah segala sesuatu yang ditawarkan kepada pasar agar menarik perhatian, akuisisi, penggunaan atau konsumsi yang dapat memuaskan suatu keinginan atau kebutuhan (Kotler dan Armstrong, 2006:266). Menurut Tjiptono (2008:95) produk adalah segala sesuatu yang dapat ditawarkan produsen untuk diperhatikan untuk diperhatikan, diminta, dicari, dibeli, digunakan, atau

dikonsumsi pasar sebagai pemenuhan kebutuhan atau keinginan pasar yang bersangkutan.

Berdasarkan penjelasan dari para ahli, produk adalah segala sesuatu yang ditawarkan oleh produsen kepada konsumen dengan tujuan untuk memenuhi keinginan dan kebutuhan konsumen serta memuaskan konsumen.

Menurut Tjiptono (2008:96) produk dibagi menjadi lima tingkatan, kelima tingkatan tersebut adalah:

1. Manfaat inti (*Core benefit*)

Manfaat inti merupakan manfaat yang sebenarnya dibutuhkan dan akan dikonsumsi oleh pelanggan dari setiap produk.

2. Produk dasar (*Basic benefit*)

Produk dasar merupakan produk yang mampu memenuhi fungsi produk yang paling dasar (rancangan produk minimal agar dapat berfungsi).

3. Produk yang diharapkan (*Expected product*)

Produk yang diharapkan merupakan produk formal yang ditawarkan dengan berbagai atribut dan kondisinya secara normal (layak) diharapkan dan disepakati untuk dibeli.

4. Produk tambahan (*Augmented product*)

Produk tambahan merupakan berbagai atribut produk yang dilengkapi atau ditambahi berbagai manfaat dan layanan, sehingga dapat memberikan tambahan kepuasan dan bisa dibedakan dengan produk pesain.

5. Produk potensial (*Potential product*)

Produk potensial merupakan segala macam tambahan dan perubahan yang mungkin dikembangkan untuk suatu produk di masa mendatang.

Tjiptono (2008:98) juga mengklasifikasikan produk berdasarkan daya tahan dan wujud sebagai berikut:

1. Barang tidak tahan lama (*Non durable goods*)

Barang tidak tahan lama merupakan barang berwujud yang biasanya dikonsumsi dalam sekali atau beberapa kali penggunaan saja.

2. Barang tahan lama (*Durable goods*)

Barang tahan lama merupakan barang berwujud yang biasanya dikonsumsi dalam kurun waktu yang panjang dan biasanya tetap bertahan sehingga banyak sekali penggunaannya.

3. Jasa (*service*)

Jasa merupakan barang tidak berwujud, tidak dapat dipisahkan dan mudah habis. Jasa merupakan kegiatan, manfaat atau kepuasan yang ditawarkan untuk dijual.

2.1.3 Kualitas

Menurut Deming (dalam Nasution, 2005:3) kualitas adalah kesesuaian dengan pasar atau konsumen. Deming lebih menekankan perusahaan harus benar-benar bisa memahami apa yang dibutuhkan konsumen atas suatu produk yang akan dihasilkan.

Menurut Feigenbaum (dalam Nasution, 2005:3) kualitas adalah *full customer satisfaction* (sepenuhnya kepuasan pelanggan). Suatu produk dapat dikatakan berkualitas jika dapat memberikan kepuasan sepenuhnya kepada pelanggan atau konsumen, artinya kepuasan sepenuhnya sebagai kesesuaian dengan apa yang diharapkan konsumen atas suatu produk.

Menurut Garvin dan Davis (dalam Nasution, 2005:3) kualitas adalah sesuatu yang berhubungan dengan produk, proses dan tugas, manusia/tenaga kerja, serta lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan konsumen dengan kondisi yang dinamis.

Menurut Joseph Juran (dalam Prawirosentono, 2007:5):

“Kualitas adalah *fitness for use* (kecocokan untuk digunakan). Pengertian kualitas yang diungkapkan tersebut merupakan memandang kualitas dari segi konsumen. Kualitas berkaitan dengan enaknya barang tersebut digunakan, jika suatu barang layak dan baik digunakan maka barang tersebut dapat dikatakan berkualitas baik”.

Juran (dalam Tjiptono dan Anastasia Diana, 2007:24) mengartikan *fitness for use* dengan membagi menjadi dua aspek yaitu:

1. Ciri-ciri produk yang memenuhi permintaan pelanggan

Kualitas yang lebih tinggi sangat memungkinkan membuat produk yang dihasilkan laku terjual, meningkatkan kepuasan pelanggan, meningkatkan pangsa pasar, mampu meningkatkan daya saing, meningkatkan volume penjualan, serta harga jual yang lebih tinggi.

2. Bebas dari kekurangan

Kualitas yang tinggi mampu membuat perusahaan mengurangi tingkat kesalahan, mengurangi pemborosan yang diakibatkan pengerjaan kembali akibat kesalahan, mengurangi pembayaran biaya garansi, mengurangi ketidakpuasan pelanggan, mengurangi inspeksi dan pengujian, meningkatkan hasil dan kapasitas, mengurangi waktu pengiriman produk ke pasar, dan memperbaiki kinerja penyampaian produk dan jasa.

Menurut Prawirosentono (2007:6):

“Jika kualitas ditinjau dari segi produsen, maka kualitas merupakan keadaan fisik, fungsi, dan sifat suatu produk bersangkutan yang dapat memenuhi kebutuhan dan selera konsumen. Mampu memenuhi kebutuhan dan selera konsumen saja tidak cukup, produk tersebut harus bisa memberikan kepuasan kepada penggunaannya sesuai dengan nilai uang yang telah dikeluarkan oleh penggunaannya (konsumen)”.

Menurut Prawirosentono (2007:17) kualitas produk dipengaruhi oleh berbagai hal berikut:

1. Bentuk rancangan dari suatu barang atau jasa.
2. Bahan baku yang digunakan.
3. Proses pembuatannya (teknologi yang digunakan dalam memproduksi barang tersebut).
4. Cara menjualnya, cara mengirimnya (*delivery*) ke konsumen, dan cara mengemasnya (*packaging*).
5. Digunakan atau dipakainya barang atau jasa tersebut oleh konsumen.

Menurut Ahyari (dalam Prihantoro, 2012:3) kualitas adalah jumlah dari sifat-sifat produk (daya tahan, kenyamanan pemakaian, dan daya guna). Kualitas selalu diidentikkan dan dihubungkan dengan kegunaan khusus seperti panjang, lebar, warna, berat, dan karakter produk lainnya.

Menurut Crosby (dalam Prihantoro, 2012:3) kualitas adalah kesesuaian terhadap persyaratan-persyaratan dimana persyaratan-persyaratan tersebut perlu dispesifikasikan secara jelas sehingga semua orang mengetahui apa yang diharapkannya. Crosby (dalam Prihantoro, 2012:42) juga menambahkan:

“Bahwa kualitas merupakan kesesuaian dengan kebutuhan meliputi *availability, delivery, reliability, maintainability, dan cost effectiveness*. Crosby juga menekankan pentingnya melibatkan setiap orang dalam organisasi proses dengan menekankan kesesuaian terhadap spesifikasi, pada aspek berikutnya Crosby lebih menekankan pada aspek *zero defect* (tidak ada kesalahan/kecacatan)”.

Berdasarkan dari semua penjelasan beberapa ahli di atas, Kualitas adalah kesesuaian dengan pasar/konsumen, kepuasan sepenuhnya terhadap pelanggan atau konsumen, kondisi yang dinamis dalam memenuhi atau melebihi harapan pelanggan/konsumen, diidentikkan dengan sifat dan ciri produk, kesesuaian terhadap persyaratan-persyaratan yang telah dispesifikasikan, kecocokan untuk digunakan (jika suatu barang layak dan baik digunakan maka barang tersebut dapat dikatakan berkualitas baik).

a. Sumber Kualitas

Menurut Tjiptono dan Anastasia Diana (2007:34) sumber kualitas terdiri dari lima sumber, yaitu:

1. Program, kebijakan, dan sikap yang melibatkan komitmen dari manajemen puncak.
2. Sistem informasi yang menekankan ketepatan, baik pada waktu maupun detail.
3. Desain produk yang menekankan kendalan dan perjanjian ekstensif produk sebelum dilepas ke pasar.
4. Kebijakan produksi dan tenaga kerja yang menekankan peralatan yang terpelihara baik, pekerja yang terlatih baik, dan penemuan penyimpangan secara cepat.
5. Manajemen vendor yang menekankan kualitas sebagai sasaran utama.

b. Dimensi Kualitas

Menurut Garvin (dalam Nasution, 2005:4-5) dalam menganalisis karakteristik kualitas suatu barang diperlukan dimensi kualitas untuk mengidentifikasinya, dimensi kualitas terdiri sebagai berikut:

1. Performa (*performance*)

Berkaitan dengan aspek fungsional dari produk. Sebelum membeli suatu produk, pelanggan sangat mempertimbangkan performa produk tersebut. Jadi performa merupakan karakteristik utama yang dipertimbangkan oleh pelanggan atau konsumen ketika ingin membeli suatu produk.

2. Keistimewaan (*features*)

Aspek keistimewaan (*features*) merupakan aspek yang menambah fungsi dasar dari performa produk yang berkaitan dengan pilihan-pilihan dan pengembangannya. Pelanggan atau konsumen dalam memisahkan karakteristik antara performa dengan *features* seringkali kesulitan, umumnya pelanggan atau konsumen mendefinisikan nilai dalam bentuk fleksibilitas dan kemampuan mereka untuk memilih *features* yang ada dan juga kualitas dari *features* itu sendiri. Berdasarkan dari apa yang sudah dijelaskan, *features* merupakan ciri-ciri tambahan atau pelengkap.

3. Keandalan (*reliability*)

Keandalan merupakan karakteristik yang merefleksikan kemungkinan tingkat keberhasilan penggunaan suatu produk. Keandalan berkaitan dengan kemungkinan suatu produk bisa berfungsi sebagaimana mestinya secara berhasil dalam periode tertentu dan di bawah kondisi tertentu.

4. Konformasi (*conformance*)

Konformasi merupakan merefleksikan derajat di mana karakteristik desain produk dan karakteristik operasi memenuhi standar yang telah ditetapkan, selain itu sering didefinisikan sebagai konformansi terhadap kebutuhan. Konformansi sangat berkaitan dengan tingkat kesesuaian produk terhadap spesifikasi yang telah ditetapkan sebelumnya berdasarkan keinginan pelanggan atau konsumen.

5. Daya tahan (*durability*)

Karakteristik ini berkaitan dengan daya tahan dari produk itu, dengan kata lain merupakan ukuran masa pakai suatu produk.

6. Kemampuan pelayanan (*service ability*)

Karakteristik yang berkaitan dengan kecepatan/kesopanan, kompetensi, kemudahan, serta akurasi dalam perbaikan.

7. Estetika (*aesthetics*)

Karakteristik mengenai keindahan yang bersifat subjektif dan berkaitan dengan pertimbangan pribadi, serta refleksi dari preferensi atau pilihan individual. Estetika berkaitan dengan perasaan pribadi dan mencakup karakteristik tertentu seperti: keelokan, kemulusan, suara yang merdu, dan selera.

8. Kualitas yang dipersepsikan (*perceived Quality*)

Berkaitan dengan perasaan pelanggan dalam mengkonsumsi produk, seperti meningkatkan harga diri, dan bersifat subjektif. Karakteristiknya berkaitan dengan reputasi (*brand name-image*).

Prawirosentono (2007:9) juga menambahkan dimensi kualitas sebagai berikut:

9. Mudah dirawat dan diperbaiki (*maintainability and serviceability*)

Produk berkualitas baik harus bisa memenuhi kemudahan untuk diperbaiki atau dirawat. Adanya kemudahan dalam perawatan merupakan suatu bentuk bahwa produk dapat beroperasi secara baik.

10. Sifat khas (*sensory characteristic*)

Dimensi ini memberikan citra tersendiri pada kualitas produk, sehingga produk mudah dikenali baik itu dari wanginya, bentuknya, rasanya, dan suaranya.

c. Perspektif Kualitas

Garvin (dalam Tjiptono dan Anastasia Diana, 2007:24-26) mengidentifikasi adanya lima alternatif perspektif kualitas yang bisa digunakan, yaitu:

1. *Transcendental Approach*

Pendekatan ini dapat dirasakan atau diketahui tetapi sulit didefinisikan dan dioperasionalkan. Pendekatan ini biasanya diterapkan dalam sudut pandang seni seperti seni musik, drama, seni tari, dan seni rupa.

2. *Product-based Approach*

Pendekatan ini menganggap kualitas sebagai karakteristik atau atribut yang dapat diukur dan dikuantifikasikan. Perbedaan kualitas dilihat berdasarkan dari perbedaan jumlah unsur atau atribut yang dimiliki produk, karena pandangan ini sangat objektif maka tidak dapat menjelaskan perbedaan dalam selera, kebutuhan, dan preferensi individual.

3. *User-based Approach*

Pendekatan ini didasarkan pada pemikiran bahwa kualitas tergantung pada orang yang memandangnya, produk yang dianggap berkualitas tinggi adalah produk yang paling memuaskan preferensi seseorang (contoh: *perceived quality*).

4. *Manufacturing-based Approach*

Pendekatan ini mendefinisikan kualitas sebagai sama dengan persyaratannya (*conformance to requirements*), persepektif ini bersifat *supply-based* dan sangat mengutamakan perhatian pada praktik-praktik rekayasa dan pemanufakturan.

5. *Value-based Approach*

Pendekatan ini mendefinisikan kualitas sebagai *affordable excellence* (keunggulan yang terjangkau), pendekatan ini memandang kualitas dari segi nilai dan harga dengan mempertimbangkan *trade-off* antara kinerja dan harga. Persepektif ini bersifat relatif, sehingga produk yang memiliki kualitas paling tinggi belum tentu produk yang paling bernilai. Persepektif ini memandang produk yang paling bernilai adalah produk yang paling tepat dibeli (*best buy*).

d. Biaya Kualitas

J.M. Juran (dalam Prawirosentono, 2007:25-29) mengelompokkan biaya kualitas produk menjadi kategori sebagai berikut:

1. Biaya kegagalan eksternal

Biaya yang terjadi pada faktor luar organisasi yang terdiri atas berikut ini:

a. Biaya keluhan konsumen

Adanya keluhan dari konsumen atas produk yang dibeli memerlukan biaya untuk meneliti kerusakan produk dan kemudian memperbaikinya.

b. Biaya penggantian

Biaya yang dikeluarkan untuk mengganti barang yang rusak dengan barang yang baru, meliputi biaya pengiriman kembali, dan biaya kompensasi kepada konsumen berupa *allowance* (tunjangan kerugian karena tidak puas menggunakan produk rusak).

c. Biaya jaminan

Biaya yang dikeluarkan karena terjadi keluhan selama masa garansi.

d. Ganti rugi

Biaya yang dikeluarkan karena konsumen mengalami kecelakaan bahkan sampai tingkat kematian (meliputi biaya rumah sakit bahkan kerugian usaha).

e. Nama baik

Biaya yang dikeluarkan akibat kerusakan produk bermutu rendah. Biaya ini sulit dihitung, tetapi bisa dapat jumlah yang besar dan berimplikasi luas.

2. Biaya kegagalan internal

Biaya yang terjadi di lingkup perusahaan sebelum produk dikirimkan ke konsumen. Jenis biaya yang termasuk dalam kategori ini adalah sebagai berikut:

a. Biaya disposisi

Biaya untuk menentukan langkah kegiatan dan tindakan yang harus dilakukan sehubungan dengan adanya kerusakan pada suatu produk yang ditemukan. Bentuk tindakannya berupa mengerjakan ulang (*rework*), membuangnya (*scrap*), dan memperbaiki melalui proses.

- b. Biaya membuangnya menjadi barang apkir (*scrap cost*)
Biaya yang ditimbulkan akibat dari buruknya mutu suatu barang atau produk sehingga harus dibuang.
- c. Biaya mengerjakan kembali
Biaya untuk mengoreksi dan memperbaiki produk yang cacat atau rusak agar produk tersebut dapat digunakan dan layak dijual.
- d. Biaya tes ulang
Biaya untuk mengetes kembali produk yang mengalami pengerjaan ulang, dalam biaya ini juga termasuk biaya inspeksi ulang selama proses pengerjaan ulang.
- e. Biaya bahan sisa
Biaya atas bahan-bahan sisa yang secara teknis dapat dihindarkan dan mau tidak mau harus ada bahan yang terbuang, contoh: dalam industri garmen adalah perca.
- f. Biaya nganggur
Biaya ini diakibatkan oleh fasilitas atau proses produksi yang terhenti dikarenakan masalah mutu produk, akibat dari hal tersebut perusahaan terpaksa harus mengeluarkan biaya untuk buruh yang terpaksa menganggur.
- g. Biaya cadangan penyelamat (*inventory safety stock cost*)
Biaya yang dikeluarkan akibat pengadaan persediaan penyelamat agar proses produksi tidak terhenti akibat kehabisan bahan.
- h. Biaya lembur akibat produk rusak
Biaya yang dikeluarkan karena pekerja harus melakukan lembur akibat adanya komponen atau produk yang rusak.
- i. Biaya kelebihan kapasitas (*excess capacity cost*)
Biaya ini merupakan biaya kelebihan kapasitas yang harus dipelihara untuk menutupi kapasitas yang hilang akibat membuat komponen atau produk yang rusak. Biaya ini meliputi biaya pengadaan fasilitas ekstra atau peralatan ekstra yang diperlukan agar proses produksi terbebas dari kerusakan produk (*defect free*).

4. Biaya penelaahan (*appraisal cost*)

Biaya yang dikeluarkan untuk menelaah atau mengamati sehingga ditemukan kondisi bahan dan produk yang rusak atau cacat, biaya ini merupakan biaya untuk mencegah kerusakan produk. Jenis biaya yang termasuk kategori ini adalah sebagai berikut:

a. Biaya pemeriksaan bahan yang datang

Biaya yang dikeluarkan untuk pemeriksaan atas bahan baku yang masuk dari pemasok.

b. Biaya pemeriksaan selama proses produksi

Biaya yang dikeluarkan untuk pemeriksaan atas komponen-komponen barang dalam proses produksi untuk menjamin adanya kesesuaian mutu dengan mutu yang telah ditetapkan.

c. Biaya pemeliharaan alat untuk tes

Biaya pemeliharaan alat-alat penggetesan agar semua mesin berada dalam kondisi kerja yang baik, termasuk biaya kalibrasi untuk menjamin ukuran produk yang tepat karena peralatan tes yang juga tepat ukuran.

d. Biaya evaluasi persediaan

Biaya yang dikeluarkan untuk mengevaluasi kondisi bahan baku, bahan pembantu, dan juga produk akhir yang berada di gudang.

5. Biaya pencegahan

Biaya ini berupaya untuk mencegah terjadinya kerusakan produk, biaya ini adalah biaya yang bertujuan meminimumkan biaya penelaahan. Jenis biaya yang termasuk kategori ini adalah sebagai berikut:

a. Biaya perencanaan mutu

Biaya yang berkaitan dengan perencanaan mutu dan sistem pengembangan mutu produk. Biaya ini meliputi biaya *set up*, proses operasi yang sesuai dengan mutu produk, pengembangan perencanaan inspeksi, dan biaya komunikasi kepada karyawan berkaitan perencanaan mutu produk.

b. Biaya desain produk dan tinjau ulang

Biaya desain produk dan tinjau ulang merupakan kenaikan biaya yang berkaitan dengan membuat desain produk dalam rangka memperbaiki mutu produk.

c. Biaya mendesain proses dan tinjau ulang

Biaya mendesain proses dan tinjau ulang merupakan kenaikan biaya atau biaya tambahan dari proses produksi yang baru untuk memperbaiki dan meninjau ulang proses produksi yang ada sehingga memungkinkan terjadi hasil produk yang bermutu lebih baik.

d. Biaya desain tugas dan pelatihan

Biaya ini merupakan biaya untuk mengembangkan metode kerja baru, implementasinya dalam bentuk biaya pelatihan untuk para karyawan guna perbaikan mutu produk (di dalamnya terdiri dari biaya persiapan dan petunjuk manualnya).

e. Biaya kendali proses

Biaya kendali untuk mencapai mutu yang direncanakan dalam pengertian mutu yang lebih baik, misalnya dalam kendali proses produksi memerlukan alat yang lebih canggih maka harga alat untuk kendali proses produksi tersebut dimasukkan sebagai biaya kendali proses.

f. Biaya koleksi, analisis, dan laporan

Biaya-biaya untuk pengumpulan data yang berkaitan dengan perbaikan mutu termasuk data produk rusak, masalah kualitas, biaya waktu penghentian produksi, dan biaya analisis yang disertai biaya penyusunan laporannya.

g. Biaya program perbaikan mutu

Biaya kegiatan khusus atau proyek yang dibentuk untuk memonitor dan memperbaiki kualitas produk seperti program pengurangan tingkat kerusakan produk atau lingkaran mutu.

2.1.4 Pengendalian

Pengendalian merupakan proses monitoring terhadap berbagai aktivitas guna memastikan bahwa aktivitas yang telah dilakukan tersebut dapat mencapai tujuan yang telah ditetapkan, selain itu tindakan koreksi juga dilakukan guna memperbaiki penyimpangan yang terjadi (Robbins and Coulter., dalam Solihin, 2009:193).

Menurut G.R. Terry (dalamHasibuan, 2011:242) pengendalian merupakan proses penentuan apa yang harus dicapai (standar), pelaksanaan, penilaian dari pelaksanaan guna melakukan perbaikan-perbaikan sehingga pelaksanaan yang dilakukan sesuai dengan apa yang harus dicapai (standar).

Menurut Munandar, et al (2014:249) pengendalian adalah proses memonitor, membandingkan, dan mengoreksi kinerja pekerjaan. Menurut Karyoto (2016:118) pengendalian merupakan kegiatan yang dilakukan guna memastikan pekerjaan-pekerjaan yang dilakukan diselesaikan sesuai rencana agar bisa mencapai tujuan organisasi.

Berdasarkan apa yang telah dikemukakan oleh para ahli di atas, pengendalian merupakan kegiatan yang mengacu pada tujuan yang ingin dicapai oleh organisasi/perusahaan. Pengendalian juga merupakan kegiatan yang dilakukan untuk memastikan bahwa pekerjaan-pekerjaan yang telah dilakukan sesuai dengan rencana perusahaan.

Proses pelaksanaan kegiatan di dalam pengendalian diawali oleh penentuan (standar) yang ingin dicapai, memonitor pelaksanaan kegiatan, membandingkan pelaksanaan kegiatan, dan penilaian (koreksi) pelaksanaan kegiatan guna melakukan perbaikan-perbaikan sehingga pelaksanaan yang dilakukan sesuai dengan apa yang harus dicapai.

a. Tujuan Pengendalian

Menurut Hasibuan (2011:242) pengendalian memiliki tujuan yaitu: supaya proses pelaksanaan yang dilakukan sesuai dengan ketentuan-ketentuan dari rencana, melakukan tindakan perbaikan yang diakibatkan dari adanya penyimpangan-penyimpangan, dan supaya tujuan yang dihasilkan sesuai rencana.

Karyoto (2016:133) menambahkan bahwa tujuan pengendalian yaitu: menghindari pemborosan dalam pekerjaan (efektif dan efisien dalam bekerja), supaya pekerjaan tepat waktu sesuai dengan yang direncanakan, dan efisiensi biaya.

b. Fungsi Pengendalian

Menurut Malayu S.P. Hasibuan (dalam Karyoto, 2016:119-130) fungsi pengendalian dapat dibedakan menjadi tiga macam, yaitu:

1. Pengawasan

Pengawasan diterapkan guna memastikan bahwa pekerjaan yang dilakukan sesuai dengan prosedur, pengawasan dapat dilakukan secara langsung (pengamatan ke lapangan) dan tak langsung (melalui laporan-laporan). Pengawasan dibagi dalam beberapa jenis, yaitu: pengawasan internal (pengawasan yang dilakukan oleh pihak di dalam lingkungan organisasi), pengawasan eksternal (pengawasan yang dilakukan oleh pihak di luar lingkungan organisasi), pengawasan formal (bersifat legal dan dilakukan oleh orang yang memiliki legalitas, contoh: Badan Pemeriksa Keuangan), pengawasan informal (bersifat informal, contoh: pengawasan yang dilakukan oleh masyarakat tanpa landasan hukum).

2. Penilaian

Penilaian sangat membantu dalam menentukan kinerja atau prestasi kerja yang dapat dicapai oleh masing-masing individu, karena setiap individu memiliki etos kerja berbeda-beda maka dari itu penilaian sangat diperlukan untuk menemukan individu-individu mana yang menjadi hambatan dan individu mana yang kompeten dalam mencapai tujuan yang sudah direncanakan.

3. Koreksi

Koreksi merupakan fungsi pengendalian yang digunakan untuk menemukan nilai/hasil yang dapat memburukkan kinerja seseorang, apabila dalam koreksi ditemukan variabel bernilai buruk maka organisasi akan mencari penyebabnya agar masalah tersebut bisa dipecahkan.

c. Proses Pengendalian

Menurut Robbins dan Coulter (dalam Solihin, 2009:193-195) proses pengendalian terdiri beberapa aktivitas sebagai berikut:

1. Penetapan tujuan

Penetapan tujuan merupakan hal yang direncanakan di awal, kemudian dilanjutkan dengan strategi untuk mencapai tujuan tersebut, dan berikutnya penentuan anggaran yang menunjukkan rencana alokasi masing-masing sumber daya organisasi/perusahaan dalam menunjang tujuan yang dicapai. Ketiga hal tersebut dapat dijadikan sebagai standar sekaligus pembanding terhadap kegiatan yang sesungguhnya dilakukan.

2. Pengukuran

Pengukuran merupakan penetapan satuan numerik terhadap suatu objek yang diukur, aktivitas dalam pengukuran menyangkut dua hal yaitu: pengukuran berkaitan dengan apa yang diukur (objek pengukuran) dan pengukuran berkaitan dengan bagaimana pengukuran dilakukan (metode pengukuran).

3. Membandingkan

Proses membandingkan di dalam proses pengendalian adalah membandingkan kinerja aktual dengan standar kinerja dan berbagai tujuan yang telah ditetapkan. Membandingkan kinerja aktual dengan standar sangat membantu dalam memperoleh informasi yang akurat mengenai apakah kinerja aktual yang dilakukan dapat memenuhi standar atau tidak. Penyebab kinerja tidak sesuai dengan standar disebabkan oleh beberapa faktor, yaitu: standar yang ditetapkan terlalu tinggi, kualitas SDM yang kurang baik, dan perusahaan tidak memberi kompensasi yang memadai sehingga karyawan tidak termotivasi dalam bekerja.

4. Tindakan Manajerial

Pada tahap ini tindakan yang dilakukan adalah evaluasi dan koreksi, dalam tindakan manajerial terdapat beberapa tindakan manajerial yang dilakukan yaitu: tindakan perbaikan (mengarahkan aktivitas sumber daya organisasi

berjalan kembali sesuai dengan tujuan yang telah ditetapkan), revisi standar (dilakukan apabila standar yang digunakan sebagai pembandingan dianggap tidak akurat), tidak melakukan apa-apa (apabila kinerja aktual sesuai dengan standar yang dibuat dan standar yang ditetapkan masih akurat).

Malayu S.P. Hasibuan (dalam Karyoto, 2016:131-132) menambahkan bahwa proses pengendalian terdiri dari beberapa aktivitas sebagai berikut:

6. Menghitung hasil yang dicapai

Penghitungan hasil dilakukan guna mengetahui kemampuan tiap individu/kelompok kerja untuk menghasilkan suatu produk, penghitungan hasil dapat dilakukan dengan beberapa cara yaitu: menghitung perolehan masing-masing individu/kelompok, menghitung secara total, dan menghitung secara rata-rata.

7. Menentukan besarnya penyimpangan

Terjadinya penyimpangan dalam suatu pekerjaan diakibatkan oleh beberapa kemungkinan, yaitu: penyimpangan positif (terjadi apabila hasil yang dicapai kurang dari hasil yang diinginkan standar), penyimpangan netral (hasil yang dicapai sama dengan hasil yang diinginkan standar), dan penyimpangan negatif (hasil yang dicapai lebih besar dari nilai standar).

8. Mencari penyebab penyimpangan

Pada proses ini organisasi harus menganalisis setiap kegiatan yang dilakukan oleh individu/kelompok guna mengetahui penyebab penyimpangan dalam pekerjaan.

9. Melakukan perbaikan

Perbaikan merupakan kegiatan pengendalian kesalahan oleh pekerja yang dapat menimbulkan penyimpangan-penyimpangan pada hasil yang diperoleh, perbaikan dapat menghentikan semua penyebab kesalahan dalam pekerjaan.

d. Jenis-Jenis Pengendalian

Menurut Jones dan George (dalam Solihin, 2009:196-197) pengendalian dikaitkan dengan proses produksi terdapat beberapa jenis, yaitu:

1. *Feedforward control*

Pengendalian ini berada pada tahap *input*, pengendalian ini memungkinkan manajer melakukan antisipasi terhadap masalah sebelum permasalahan tersebut timbul. *Feedforward control* dapat dilakukan dengan cara memperketat spesifikasi bahan baku yang dipasok.

2. *Concurrent control*

Pengendalian ini dilakukan selama proses produksi berlangsung dan memberikan umpan balik yang cepat kepada manajer mengenai tingkat efisiensi penggunaan *input* yang diubah menjadi *output* sehingga tindakan perbaikan dapat segera dilakukan terhadap masalah yang timbul.

3. *Feedback control*

Feedback control dilakukan guna memperoleh informasi mengenai reaksi dari para konsumen setelah mereka menggunakan produk perusahaan, sehingga manajer dapat mengambil berbagai tindakan manajerial yang diperlukan berdasarkan informasi yang diperoleh dari konsumen. Indikator yang dapat digunakan oleh perusahaan adalah tingkat barang retur, jika tingkat barang retur tinggi maka hal tersebut menunjukkan bahwa produk hasil produksi perusahaan tidak berkualitas dan diperlukan tindakan koreksi agar produk yang dihasilkan dapat memuaskan pelanggan.

e. Sifat dan waktu pengendalian

Menurut Hasibuan (2011:247-248) sifat dan waktu pengendalian dibedakan atas:

1. *Preventive control*

Pengendalian ini dilakukan sebelum kegiatan dilakukan untuk menghindari terjadinya penyimpangan-penyimpangan dalam pelaksanaannya. Langkah-langkah yang dilakukan dalam pengendalian ini yaitu: a) menentukan proses pelaksanaan kerja, b) membuat peraturan dan pedoman pelaksanaan pekerjaan, c) menjelaskan dan mendemonstrasikan

cara pelaksanaan pekerjaan, d) mengorganisasi segala macam kegiatan, e) menentukan jabatan, *job description*, *authority*, dan *responsibility* bagi setiap individu karyawan, f) menetapkan sistem koordinasi pelaporan dan pemeriksaan, g) menetapkan sanksi-sanksi bagi karyawan yang membuat kesalahan.

2. *Repressive control*

Pengendalian ini dilakukan setelah terjadi kesalahan dalam pelaksanaannya, pengendalian ini diharapkan mampu mencegah tidak terjadinya lagi pengulangan kesalahan sehingga hasilnya sesuai dengan yang diinginkan. Langkah-langkah yang dalam melakukan *repressive control* yaitu: a) membandingkan hasil dengan rencana, b) menganalisis sebab-sebab yang menimbulkan kesalahan dan mencari perbaikannya, c) memberikan penilaian terhadap pelaksanaannya dan jika perlu diberi sanksi hukuman kepadanya, d) menilai kembali prosedur-prosedur pelaksanaan yang ada, e) mengecek kebenaran laporan yang dibuat oleh petugas pelaksana, f) jika perlu meningkatkan keterampilan atau kemampuan pelaksana melalui *training* atau *education*.

3. Pengendalian saat proses dilakukan dan segera dilakukan perbaikan jika terjadi kesalahan.

4. Pengendalian berkala

Pengendalian ini dilakukan secara berkala (misalnya per bulan, per semester, dan lain-lain).

5. Pengendalian mendadak (sidak)

Pengendalian ini merupakan pengawasan yang dilakukan secara mendadak untuk mengetahui apakah pelaksanaan dan peraturan-peraturan yang ada dilaksanakan dengan baik atau tidak. Pengendalian seperti ini sekali-kali perlu dilakukan supaya kedisiplinan karyawan tetap terjaga baik.

6. Pengamatan melekat (waskat)

Pengendalian/pengawasan ini dilakukan secara integratif mulai dari sebelum, pada saat, dan sesudah kegiatan dilakukan.

f. Alat-alat pengendalian

Menurut Hasibuan (2011:248-251) alat-alat pengendalian yang digunakan suatu organisasi atau perusahaan yaitu:

1. *Budget*

Pengendalian *budget* membantu perusahaan mengetahui apakah hasil yang diharapkan dari penerimaan dan pengeluaran sesuai dengan yang diinginkan atau tidak, pengendalian *budget* biasanya digunakan sehubungan dengan kontrol basis yang bersifat fungsional yaitu: penjualan, produksi dan pembelian, dan tidak terhadap kontrol basis yang bersifat faktural (misalnya kualitas, biaya, dan waktu). Tipe-tipe *budget* adalah sebagai berikut: a) *sales budget*, b) *production budget*, c) *cost production budget*, d) *step budget* (berhubungan dengan production budget dan menunjukkan bermacam-macam tingkat produksi), e) *purchasing budget*, f) *labor budget/personnel budget* (berhubungan dengan jumlah buruh yang ada dalam perusahaan, buruh yang akan diterima di perusahaan, dan berapa buruh yang akan dipensiunkan serta berapa yang dapat premi), g) *cash and financial budget*, h) *master budget* (budget keseluruhan).

2. *Non-Budget*

Alat pengendalian *non budget* sebagai berikut:

a. *Personal observation*

Personal observation merupakan pengawasan langsung secara pribadi yang dilakukan oleh pimpinan terhadap bawahan yang sedang bekerja, jika terjadi kesalahan maka pimpinan bisa segera menegur dan memberi pengarahan sehingga kesalahan tersebut dapat segera diperbaiki.

b. *Report* (laporan)

Laporan biasanya dibuat oleh manajer bawahan, misalnya manajer produksi, manajer pemasaran, dan manajer keuangan. Laporan-laporan tersebut digunakan untuk mengetahui dan mengawasi kegiatan-kegiatan yang sudah lampau, tetapi jika terjadi

penyimpangan tidak dapat segera diketahui sehingga perbaikan akan terlambat.

c. *Financial statement*

Financial statement adalah daftar laporan keuangan yang biasanya terdiri dari neraca dan daftar rugi laba, dari kedua daftar ini dapat diketahui dan diawasi melalui analisis laporan keuangan mengenai keadaan permodalan perusahaan.

d. *Statistic*

Merupakan pengumpulan data, informasi, dan kejadian yang telah berlalu. Analisis data tersebut menyajikan data dalam bentuk-bentuk tertentu misalnya grafik-grafik dan kurva-kurva sehingga memudahkan pimpinan mengetahui kejadian yang telah berlalu dan dapat dijadikan informasi sebagai bahan dalam pengambilan keputusan.

e. *Break even point*

Break even point adalah suatu titik ketika jumlah penjualan tertentu tidak mendapat laba ataupun rugi, jadi jumlah biaya sama dengan jumlah penjualan.

f. *Internal audit*

Pengendalian ini dilakukan oleh atasan terhadap bawahan yang meliputi bidang-bidang kegiatan secara menyeluruh menyangkut masalah keuangan (apakah sesuai prosedur atau tidak), pengendalian persediaan (pembayaran pembelian, pemeriksaan yang cukup, apakah barang benar-benar diterima), personal audit (analisis semua faktor menyangkut administrasi personalia, dari analisis tersebut diperbaiki setiap penyimpangan dari standar yang diinginkan).

2.1.5 Pengendalian Kualitas

Menurut Ahyari (dalam Prihantoro, 2012:3-4) pengendalian kualitas adalah segala aktivitas untuk mengarahkan dan menjaga agar kualitas produk dapat dipertahankan sebagai mana yang telah direncanakan.

Menurut Prihantoro (2012:2) pengendalian kualitas adalah menjaga agar suatu sistem tetap efektif dalam memadukan pengembangan, memelihara, dan memperbaiki kualitas. Pengendalian kualitas digunakan untuk memberikan kontribusi yang mendasar pada pembentukan kualitas yang berorientasi pada kepuasan pelanggan, karena kualitas merupakan bagian terpenting dalam menentukan keberhasilan atau kegagalan sebuah bisnis.

Berdasarkan dari apa yang telah dikemukakan di atas, pengendalian kualitas adalah segala aktivitas yang bertujuan untuk menjaga dan mengarahkan kualitas produk guna memelihara, memperbaiki, dan mempertahankan kualitas sebagaimana yang telah direncanakan.

a. Proses Pengendalian Kualitas

Menurut Raviato (dalam Prihantoro, 2012:4-6) proses pengendalian kualitas dilakukan dengan memutar siklus PDCA (*Plan-Do-Check-Action*). Pada siklus ini dimulai dari tahap perencanaan, pengerjaan atau proses, pengecekan atau evaluasi, dan aksi perbaikan terhadap masalah yang berkaitan dengan kualitas. Setiap personel dari seluruh bagian perusahaan harus menerapkan dan melakukan siklus PDCA untuk memenuhi kepuasan konsumen. Siklus PDCA merupakan siklus yang menerapkan asas-asas pengendalian kualitas yang maksimal.

Penjelasan dari tahap-tahap dalam siklus PDCA adalah sebagai berikut (Nasution, M.N. 2005:32):

1. Tahap perencanaan (*Plan*)

Merencanakan spesifikasi, menetapkan spesifikasi atau standar kualitas yang baik, memberi pengertian kepada bawahan akan pentingnya kualitas produk, pengendalian kualitas dilakukan secara terus-menerus dan berkesinambungan.

2. Tahap pelaksanaan (*Do*)

Rencana yang telah disusun diimplementasikan secara bertahap, mulai dari skala kecil dan pembagian tugas secara merata sesuai dengan kapasitas dan kemampuan dari setiap personil. Selama dalam melaksanakan rencana harus dilakukan pengendalian, yaitu mengupayakan agar seluruh rencana dilaksanakan dengan sebaik mungkin agar sasaran dapat tercapai.

3. Tahap pemeriksaan (*Check*)

Memeriksa atau meneliti merujuk pada penetapan apakah pelaksanaannya berada dalam jalur, sesuai dengan rencana dan memantau kemajuan perbaikan yang direncanakan. Membandingkan kualitas hasil produksi dengan standar yang telah ditetapkan, berdasarkan penelitian diperoleh data kegagalan dan kemudian ditelaah penyebab kegagalannya.

4. Tahap tindakan (*Action*)

Penyesuaian dilakukan terhadap hasil yang tidak sesuai standar (bila dianggap perlu).

Hardjosoedhamo (dalam Prihantoro, 2012:4) menyatakan:

“Siklus PDCA merupakan cara yang sistemik untuk menambah pengetahuan mengenai proses-proses dalam organisasi dan untuk mengimplementasikan perubahan mutu disertai dengan bagaimana mengukurnya. Intinya siklus PDCA merupakan metode untuk melakukan perbaikan secara berkelanjutan”.

2.2 UMKM

Menurut Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2008, UMKM didefinisikan pada Bab 1 Pasal 1 pada poin 1 sampai 4 dijelaskan sebagai berikut:

1. Usaha mikro adalah usaha produktif milik orang perorangan dan/ atau badan usaha perorangan yang memenuhi kriteria usaha mikro sebagaimana diatur dalam Undang-Undang ini.
2. Usaha kecil adalah usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri, yang dilakukan oleh orang perorangan atau badan usaha yang bukan merupakan anak perusahaan atau bukan cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai, atau menjadi bagian baik langsung maupun tidak langsung dari usaha menengah atau usaha besar yang memenuhi kriteria usaha kecil sebagaimana dimaksud dalam Undang-Undang ini.

3. Usaha menengah adalah usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri, yang dilakukan oleh orang perorangan atau badan usaha yang bukan merupakan anak perusahaan atau cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai, atau menjadi bagian baik langsung maupun tidak langsung dengan usaha kecil atau usaha besar dengan jumlah kekayaan bersih atau hasil penjualan tahunan sebagaimana diatur dalam Undang-Undang ini.
4. Usaha besar adalah usaha ekonomi produktif yang dilakukan oleh badan usaha dengan jumlah kekayaan bersih atau hasil penjualan tahunan lebih besar dari usaha menengah, yang meliputi usaha nasional milik negara atau swasta, usaha patungan, dan usaha asing yang melakukan kegiatan ekonomi di Indonesia.

a. Kriteria UMKM (Usaha Mikro Kecil dan Menengah)

Kriteria UMKM dijelaskan lebih lanjut dalam Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2008 pada Bab IV pasal 6 terdapat pada poin 1 sampai 3 yang dijelaskan sebagai berikut:

1. Kriteria usaha mikro adalah sebagai berikut:
 - a. Memiliki kekayaan bersih paling banyak Rp50.000.000,00 (lima puluh juta rupiah) tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha; atau
 - b. Memiliki hasil penjualan tahunan paling banyak Rp300.000.000,00 (tiga ratus juta rupiah).
2. Kriteria usaha kecil adalah sebagai berikut:
 - a. Memiliki kekayaan bersih lebih dari Rp50.000.000,00 (lima puluh juta rupiah) sampai dengan paling banyak Rp500.000.000,00 (lima ratus juta rupiah) tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha; atau
 - b. Memiliki hasil penjualan tahunan lebih dari Rp300.000.000,00 (tiga ratus juta rupiah) sampai dengan paling banyak Rp2.500.000.000,00 (dua milyar lima ratus juta rupiah).
3. Kriteria usaha menengah adalah sebagai berikut:

- a. Memiliki kekayaan bersih lebih dari Rp500.000.000,00 (lima ratus juta rupiah) sampai dengan paling banyak Rp10.000.000.000,00 (sepuluh milyar rupiah) tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha; atau
- b. Memiliki hasil penjualan tahunan lebih dari Rp2.500.000.000,00 (dua milyar lima ratus juta rupiah) sampai dengan paling banyak Rp50.000.000.000,00 (lima puluh milyar rupiah).

b. Bentuk Usaha Berdasarkan Kepemilikan

Menurut Kementerian Pendidikan Nasional (2010:1-6) bentuk usaha berdasarkan kepemilikannya adalah sebagai berikut:

1. Usaha Pribadi

Usaha ini adalah bentuk bisnis yang dimiliki dan dioperasikan oleh satu orang. Bentuk usaha ini mudah didirikan dan pemilik bertanggung jawab atas keseluruhan harta kekayaan usaha tersebut. Pemilik mempunyai hak atas seluruhnya keuntungan dari hasil usaha dan mempunyai kewajiban tidak terbatas akan hutang yang ditanggung oleh usaha apabila usaha mengalami kerugian.

2. Persekutuan (firma dan komanditer/CV)

Usaha persekutuan merupakan usaha atau organisasi bisnis dimana dua orang atau lebih bertindak sebagai pemilik bisnis dan juga sekaligus sebagai pihak yang bertanggung jawab atas bisnis tersebut.

- a. Firma merupakan perseroan yang didirikan untuk menjalankan suatu perusahaan di bawah satu nama bersama dimana peserta-pesertanya langsung dan sendiri-sendiri bertanggung jawab sepenuhnya pada pihak ke tiga.
- b. Persekutuan Komanditer (*Comanditaire Venootschap*) adalah perseroan yang didirikan untuk menjalankan suatu perusahaan yang dibentuk oleh satu orang atau lebih sebagai pihak yang bertanggung jawab dan satu orang atau lebih sebagai pihak lain yang mempercayakan uangnya.

3. Perseroan Terbatas (PT)

Perseroan Terbatas (PT) adalah usaha atau badan hukum yang didirikan berdasarkan perjanjian, melakukan kegiatan usaha dengan modal dasar yang seluruhnya terbagi dalam saham, dan memenuhi persyaratan yang ditetapkan dalam undang-undang serta peraturan pelaksanaannya. Biasanya izin pendirian PT akan diberikan sepanjang PT tersebut tidak bertentangan dengan undang-undang ketertiban umum dan kesusilaan yang ada.

2.3 Ekonomi Kreatif

Menurut Departemen Perdagangan Republik Indonesia (2008:1) ekonomi kreatif adalah ekonomi yang mengintensifikan pada kreativitas dan informasi. Ekonomi kreatif merupakan wujud yang mengupayakan pembangunan berkelanjutan melalui kreativitas yang berdaya saing dimana sumber dayanya (manusia) memiliki cadangan yang terbarukan. Ekonomi kreatif tidak hanya berhenti sampai sumber daya yang terbarukan, melainkan juga sampai kepada hal yang tidak terbatas yaitu: ide, talenta, dan kreativitas. Berdasarkan dari hal tersebut, ekonomi merupakan manifestasi semangat bertahan hidup utamanya oleh negara-negara maju dalam menawarkan peluang yang sama terhadap Negara berkembang.

Sektor-sektor ekonomi kreatif di Indonesia dibagi dan diatur berdasarkan Peraturan Presiden Nomor 72 Tahun 2015 Tentang Perubahan Atas Peraturan Presiden Nomor 6 Tahun 2015 Tentang Badan Ekonomi Kreatif terdiri atas 16 sub-sektor, yaitu: 1) Arsitektur, 2) Desain interior, 3) Desain komunikasi visual, 4) Desain produk, 5) Film, animasi dan video, 6) Fotografi, 7) Kriya, 8) Kuliner, 9) Musik, 10) Fashion, 11) Aplikasi dan game, 12) Penerbitan, 13) Periklanan, 14) Televisi, 15) Seni pertunjukan, dan 16) Seni rupa.

2.4 Penelitian Terdahulu

Penelitian terdahulu merupakan bahan pendukung untuk penelitian saat ini, berikut ini adalah penelitian terdahulu yang digunakan oleh peneliti:

Tabel 2.4 Tinjauan penelitian terdahulu

Peneliti	Judul	Jenis Penelitian	Analisis Yang Digunakan	Hasil Penelitian
Ni Kadek Yuliasih (2014)	Analisis Pengendalian Kualitas Produk Pada Perusahaan Garmen Wana Sari Tahun 2013	Deskriptif Kuantitatif	Metode <i>Statistical Process Control</i> (SPC)	Pengendalian kualitas memiliki dampak yang berkesinambungan dalam mempengaruhi proses <i>input</i> , transformasi, hingga <i>output</i> dalam menekan tingkat kerusakan produk.

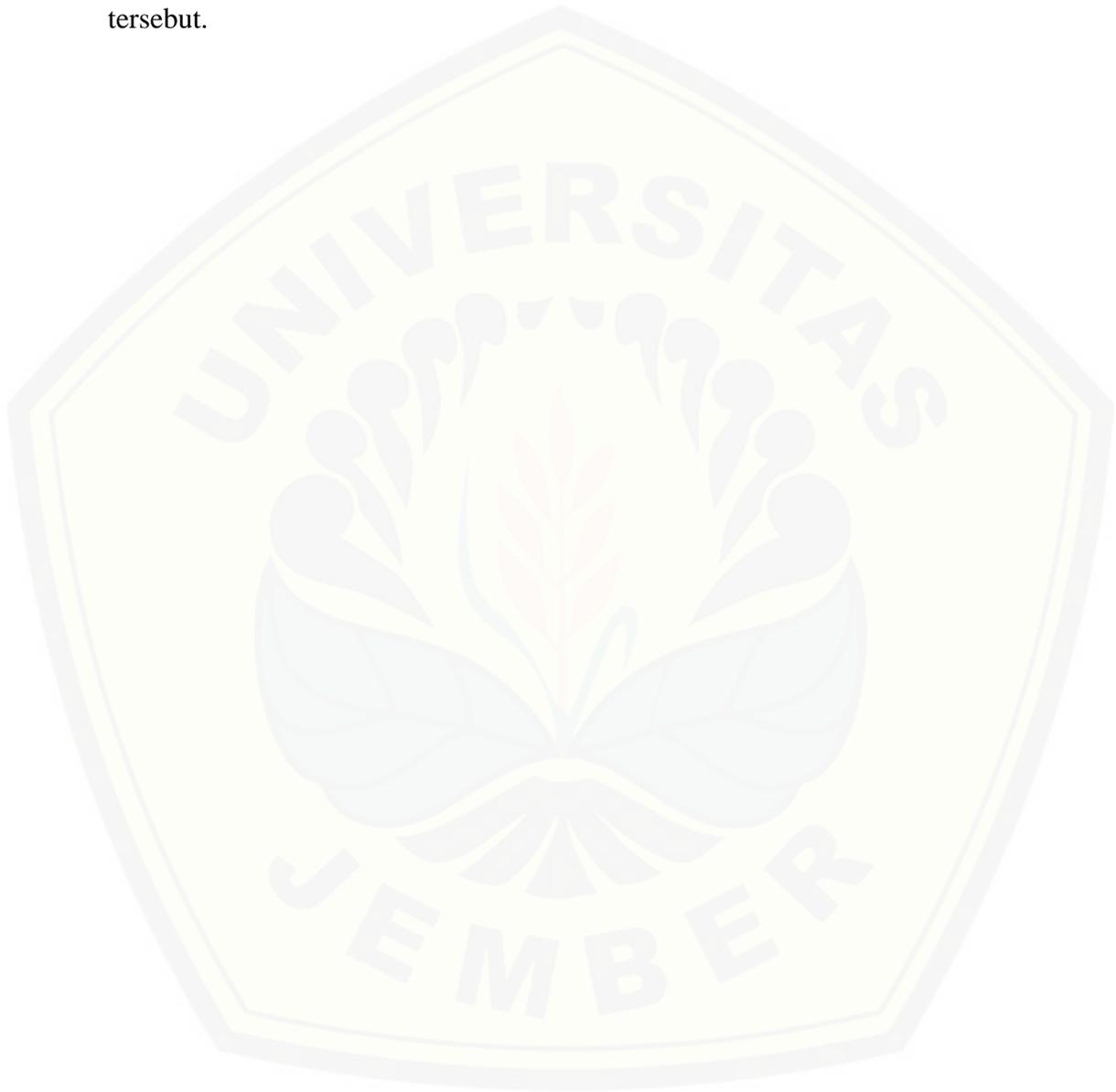
Penelitian terdahulu yang dilakukan oleh Ni Kadek Yuliasih memiliki persamaan dengan penelitian ini, yaitu: objek yang dipilih (sama-sama bergerak di bidang garmen) dan berfokus kepada pengendalian kualitas dimulai dari tahap *input*, transformasi, hingga *output*.

Perbedaan penelitian terdahulu dengan penelitian yang sekarang ini terdapat pada pendekatan penelitian dan analisis yang digunakan, pada penelitian terdahulu pendekatan penelitian yang digunakan adalah deskriptif kuantitatif dengan analisis Metode *Statistical Process Control* (SPC). Pada penelitian sekarang ini, pendekatan penelitian yang digunakan adalah deskriptif kualitatif dengan menggunakan analisis domain dan analisis taksonomi.

Penelitian terdahulu dengan topik yang sama tergolong relevan sebagai pemandu peneliti untuk memahami pengendalian kualitas produk kaos pada CV. “Biru Daun”. Penelitian terdahulu ini berfokus pada pengendalian kualitas dimulai dari proses *input*, transformasi, hingga *output*, sehingga sangat relevan untuk digunakan sebagai referensi peneliti dalam mengkaji pengendalian kualitas produk kaos pada Usaha Ekonomi Kreatif “Biru Daun Jember”.

Fokus pengendalian kualitas pada tahap *input* hingga tahap *output* yang dilakukan oleh Ni Kadek Yuliasih (peneliti terdahulu) telah memberikan

kontribusi berupa alur pemikiran untuk penelitian ini. fokus alur pemikiran tersebut berfokus pada pengendalian kualitas yang dimulai pada proses *input*, tranformasi, hingga *output* guna mengetahui dan menggali apa saja faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kerusakan produk selama berlangsungnya proses tersebut.



BAB 3. METODE PENELITIAN

3.1 Pendekatan Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif dengan pendekatan deskriptif. Menurut Satori dan Aan Komariah (2014:22) penelitian kualitatif adalah penelitian yang menekankan pada hal terpenting berupa kejadian/ fenomena sosial dimana dibalik kejadian/ fenomena sosial tersebut dimaknai dan dijadikan pelajaran berharga bagi suatu pengembangan konsep teori. Penelitian kualitatif juga dapat didesain guna memberikan sumbangsih terhadap tindakan, masalah-masalah sosial, teori, praktis, dan kebijakan.

Menurut Afrizal (2015:13) penelitian kualitatif adalah penelitian ilmu-ilmu sosial dengan cara mengumpulkan dan menganalisis data berupa lisan maupun tulisan. Menurut Sugiyono (2016:1) penelitian kualitatif merupakan penelitian yang digunakan dalam mengamati kondisi objek yang alamiah dimana peneliti menjadi instrumen kunci, pengumpulan data dilakukan dengan cara triangulasi, analisis data bersifat induktif, dan lebih menekankan makna daripada generalisasi.

Menurut Creswell (2015:58-59) penelitian kualitatif adalah:

“Merupakan pendekatan penafsiran yang naturalistik terhadap dunia. Penelitian kualitatif merupakan upaya mempelajari benda-benda di lingkungan alamiahnya dan berusaha memaknai/menafsirkan fenomena dalam sudut pandang makna-makna yang diberikan oleh masyarakat kepada mereka. Penelitian kualitatif dimulai dengan asumsi dan penggunaan kerangka penafsiran/teoritis yang mempengaruhi studi tentang permasalahan riset terkait dengan makna atas suatu permasalahan sosial atau manusia, analisis datanya dapat bersifat induktif maupun deduktif, dan pembentukan berbagai pola atau tema”.

Menurut Moleong (2016:6) menyatakan bahwa:

“Penelitian kualitatif merupakan penelitian yang bertujuan memahami fenomena mengenai apa yang dialami oleh subjek penelitian (misalnya perilaku, tindakan, persepsi, dan motivasi) secara holistik (utuh) dengan melalui cara deskripsi baik itu berupa dalam bentuk

kata-kata dan bahasa pada suatu konteks khusus yang alamiah disertai dengan memanfaatkan berbagai metode alamiah”.

Moleong (2016:11) juga menambahkan bahwa:

“Tipe penelitian deskriptif adalah data yang dikumpulkan berupa kata-kata, gambar, dan bukan angka-angka. Data tersebut mungkin berasal dari wawancara, catatan lapangan, foto, *videotape*, dokumen pribadi, catatan atau memo, dan dokumen resmi lainnya. Data yang diperoleh kemudian dianalisis lebih dalam untuk mendapatkan gambaran yang lebih jelas”.

Berdasarkan dari penjelasan oleh para ahli yang sudah dijelaskan di atas, pendekatan penelitian kualitatif lebih menggambarkan gejala atau fenomena sosial secara apa adanya dimana kemudian gejala atau fenomena sosial tersebut dimaknai sehingga gejala sosial atau fenomena tersebut mampu dipahami untuk dituangkan ke dalam tulisan berbentuk deskripsi baik itu kata-kata dan bahasa ke dalam konteks alamiah. Pendekatan deskriptif merupakan suatu pendekatan dalam mengumpulkan data berupa kata-kata dan gambar dengan melalui media seperti: wawancara, catatan lapangan, foto, *videotape*, dokumen pribadi, catatan atau memo, dan dokumen resmi lainnya.

Penggunaan metode kualitatif dalam penelitian ini bertujuan untuk memaknai dan mendeskripsikan apa adanya sesuai yang terjadi di lapangan tentang pengendalian kualitas pada CV. Biru Daun. Penelitian ini nantinya diharapkan mampu memberikan gambaran yang mendalam mengenai permasalahan yang diteliti terkait dengan pengendalian kualitas yang dilakukan oleh CV. Biru Daun pada produksi kaos dimulai dari *input* hingga *output*.

3.2 Tempat dan Waktu

Penelitian ini dilakukan di CV. Biru Daun yang beralamatkan di Perumahan Villa Tegal Besar A-73, Kecamatan Kaliwates, Kabupaten Jember. CV. Biru Daun memiliki dua tempat untuk menunjang usahanya yakni tempat untuk produksi kaos dan *outlet*. Peneliti memfokuskan penelitian pada tempat produksi kaos CV. Biru Daun. Kegiatan penelitian lapangan dilaksanakan selama tiga bulan dimulai dari bulan september hingga november 2017. Alasan peneliti memilih CV. Biru Daun adalah sebagai berikut:

- a. CV. Biru Daun merupakan usaha yang mengangkat tema Kabupaten Jember ke dalam produk kaosnya. Tema-tema yang diangkat juga sangat beragam diantaranya nama-nama daerah di Jember, bangunan-bangunan bersejarah di jember, tempat-tempat wisata Jember, *Jember Fashion Carnaval*, dan logat Jember.
- b. CV. Biru Daun sangat mementingkan kualitas pada produknya dimulai dari *input*, transformasi, hingga *output*.

3.3 Rancangan Penelitian

Rancangan penelitian sangat diperlukan agar nantinya proses selama penelitian bisa lebih terstruktur, terorganisir, dan terarah. Rancangan penelitian yang dilakukan oleh peneliti adalah sebagai berikut:

3.3.1 Fokus Penelitian

Menurut Bungin (2012:41) fokus penelitian merupakan pokok soal yang hendak diteliti disertai dengan adanya penjelasan yang mengandung dimensi-dimensi yang menjadi pusat perhatian, kemudian dibahas secara mendalam dan tuntas. Menurut Sugiyono (2016:32):

“Penelitian kualitatif memiliki gejala bersifat holistik, penelitiannya berdasarkan terhadap keseluruhan situasi sosial yang diteliti dengan meliputi aspek tempat, pelaku, dan aktivitas yang berinteraksi secara sinergis. Maka dari itu fokus penelitian sangat dibutuhkan, fokus penelitian merupakan batasan masalah dalam penelitian kualitatif yang berisi pokok masalah yang masih bersifat umum”.

Menurut Moleong (2016:94) terdapat dua maksud tertentu yang ingin dicapai oleh peneliti dalam menetapkan fokus yaitu: penetapan fokus dapat membatasi studi (membatasi bidang inkuiri) dan penetapan fokus berfungsi guna memenuhi *inclusion-exclusion criteria* (kriteria masuk-keluar) suatu informasi yang baru diperoleh di lapangan. Dengan melalui fokus penelitian, peneliti bisa mengetahui persis data mana dan data tentang apa saja yang perlu dikumpulkan. Jadi dengan penetapan fokus yang jelas peneliti dapat membuat keputusan yang tepat tentang data mana yang harus dikumpulkan, data mana yang tidak perlu dijamah, dan data mana yang akan dibuang.

Berdasarkan dari penjelasan para ahli di atas, maka peneliti memfokuskan penelitian pada bagian produksi terkait pengendalian kualitas dimulai dari tahap *input*, transformasi, hingga *output*. Peneliti juga lebih memfokuskan penelitian pada produk kaos *brand* “Biru daun”, karena produk kaos *brand* “Biru daun” memiliki nilai jual yang lebih tinggi dibandingkan kaos *brand* “Jember asli pol”.

3.3.2 Studi Kepustakaan

Menurut Sugiyono (2016:144) studi kepustakaan berkaitan dengan kajian teoritis dan referensi lain yang terikat dengan nilai, budaya, dan norma yang berkembang pada situasi sosial yang diteliti.

Studi kepustakaan yang dilakukan oleh peneliti dengan cara mengumpulkan informasi dan mempelajari *grand* teori manajemen operasi untuk dijadikan pedoman dasar dalam mengungkap permasalahan penelitian. Guna bisa mendukung dan mengungkap permasalahan, peneliti mengumpulkan informasi dan mempelajari lebih mendalam terkait *grand* teori manajemen operasi yang mencakup teori mengenai kualitas, pengendalian, dan pengendalian kualitas dimulai dari *input*, transformasi, hingga *output*.

3.3.3 Observasi Pendahuluan

Peneliti melakukan observasi pendahuluan guna mendapatkan bahan data awal dalam penelitian, observasi terjun lapang yang dilakukan dalam bentuk proses wawancara bertujuan mengetahui latar belakang dan perkembangan Usaha CV. Biru Daun khususnya dalam segi kualitas produk.

3.3.4 Sumber Data

Menurut Sugiyono (2016:62) sumber data terdiri dari sumber data primer dan sumber data sekunder, data primer merupakan sumber data yang langsung memberikan data kepada peneliti (dapat berupa wawancara dan observasi lapangan). Penelitian ini menggunakan data primer yang berasal dari observasi lapangan dan wawancara langsung yang dilakukan oleh peneliti terkait pengendalian kualitas yang dilakukan dimulai dari proses *input* hingga *output*.

Sumber data sekunder merupakan sumber data yang tidak langsung memberikan data kepada peneliti (melalui orang lain dan dokumen). Penelitian ini menggunakan data sekunder yang berasal dari jurnal, literatur dari para ahli, media *online*, dan lembaga.

3.3.5 Penentuan Informan

Informan sangat diperlukan dalam penelitian kualitatif, menurut Afrizal (2015:139) informan penelitian adalah orang yang memberikan informasi kepada peneliti baik itu tentang dirinya sendiri, orang lain, dan suatu hal atau kejadian. Menurut Sugiyono (2016:54) dalam menentukan informan penelitian, seorang peneliti harus mempertimbangkan dan memilih orang yang mampu memberikan informasi yang diperlukan. Faisal (dalam Sugiyono, 2016:56-57) juga menambahkan, informan haruslah memenuhi kriteria-kriteria sebagai berikut:

- a. Menguasai dan memahami sesuatu melalui proses enkulturasi (bukan sekedar mengetahui sesuatu namun juga menghayati sesuatu tersebut).
- b. Masih berkecimpung atau terlibat pada kegiatan yang tengah diteliti.
- c. Memiliki waktu yang memadai untuk dimintai informasi.
- d. Tidak cenderung menyampaikan informasi hasil kemasannya sendiri.
- e. Awalnya orang yang cukup asing, sehingga menggairahkan untuk dijadikan sebagai guru atau narasumber.

Berdasarkan dari penjelasan para ahli yang sudah dijelaskan di atas, informan memiliki peranan penting. Kriteria-kriteria yang sudah dijelaskan oleh para ahli tersebut juga dijadikan sebagai acuan oleh peneliti dalam melakukan pemilihan informan guna mengumpulkan informasi dalam mendeskripsikan pengendalian kualitas dimulai dari proses *input* hingga *output* pada usaha ekonomi kreatif “Biru Daun Jember”.

Penentuan informan dalam penelitian ini menggunakan mekanisme purposif, menurut Satori dan Aan Komariah (2014: 47-48) mekanisme ini menentukan subjek/objek sesuai tujuan melalui pertimbangan pribadi yang sesuai dengan topik penelitian. Peneliti memilih subjek/objek sebagai unit analisis berdasarkan kebutuhannya, dan menganggap bahwa unit analisis tersebut

representatif. Jadi metode ini menentukan informan dengan menyesuaikan tujuan penelitian.

Menurut Sugiyono (2016: 53-54) mekanisme purposif merupakan teknik menentukan informan dengan pertimbangan tertentu, misalnya orang tersebut dianggap paling tahu dari apa yang kita harapkan atau mungkin orang tersebut sebagai penguasa sehingga memudahkan peneliti menjelajahi objek/situasi sosial yang diteliti.

Berdasarkan dari yang sudah dijelaskan oleh para ahli di atas, informan merupakan orang yang harus menguasai, memahami, dan menghayati pengetahuan terkait objek yang diteliti sehingga bisa memberikan gagasan yang benar dan valid. Berdasarkan hal tersebutlah peneliti memilih informan sebagai berikut:

Nama : Bapak Dian
Jabatan : Pemilik usaha ekonomi kreatif “Biru Daun Jember”.
Topik Wawancara : Sejarah dan gambaran umum, visi dan misi, dan struktur CV. Biru Daun. Pengendalian kualitas produk kaos merek “Biru daun” dimulai dari *input*, transformasi, hingga *output*. Kinerja dan peralatan/mesin yang digunakan.

Peneliti juga menggunakan informan lainnya guna mendapatkan informasi yang lebih mendalam, informan tersebut yakni:

Nama : Ibu Yuli
Jabatan : Kepala Bagian Produksi
Topik Wawancara : Produksi kaos merek “Biru daun”, pengendalian kualitas produk kaos dimulai dari *input*, transformasi, dan *output*. Kinerja dan peralatan/mesin yang digunakan.

3.4 Teknik dan Alat Perolehan Data

Sugiyono (2016:62-63) menyatakan penelitian memiliki tujuan utama yakni mendapatkan data, maka dari itu teknik pengumpulan data merupakan langkah yang paling strategis dalam menunjang sebuah penelitian. Pengumpulan data dapat dilakukan dengan teknik sebagai berikut:

a. Observasi

Satori dan Aan Komariah (2014:104) menyatakan:

“Observasi merupakan teknik pengumpulan data yang mengharuskan peneliti turun ke lapangan, teknik ini memungkinkan peneliti untuk dapat mengamati hal-hal yang berkaitan dengan ruang, tempat, kegiatan, benda-benda, peristiwa, pelaku, tujuan, dan perasaan. Teknik ini memberi peluang bagi peneliti untuk menggali data perilaku subjek secara luas, menangkap berbagai macam interaksi, dan mengeksplorasi topik penelitian”.

Angrosino (dalam Creswell, 2015:231) menyatakan observasi adalah mengamati atau memperhatikan fenomena di lapangan melalui kelima indra peneliti yaitu: pengelihatn, pendengaran, sentuhan, penciuman, dan perasa.

Menurut Guba dan Lincoln (dalam Moleong, 2016:174-175) alasan observasi dimanfaatkan sebesar-besarnya dalam penelitian kualitatif adalah sebagai berikut:

1. Teknik pengamatan ini didasarkan atas pengalaman secara langsung.
2. Observasi memungkinkan melihat dan mengamati diri sendiri yang kemudian mencatat perilaku dan kejadian yang terjadi sesuai keadaan sebenarnya.
3. Observasi memungkinkan peneliti mencatat peristiwa dalam situasi yang berkaitan dengan pengetahuan proposisional maupun pengetahuan yang langsung diperoleh dari data.
4. Peneliti sering mengalami keraguan dengan data yang didapat, maka dari itu untuk mengecek kepercayaan data tersebut dapat dilakukan dengan cara observasi/pengamatan.
5. Saat teknik komunikasi tidak dimungkinkan, maka observasi dapat menjadi alat yang bermanfaat.

Menurut Sugiyono (2016:65-66) observasi digolongkan sebagai berikut:

1. Partisipasi pasif, artinya peneliti datang ke tempat kegiatan orang yang diamati namun tidak ikut terlibat dalam kegiatan tersebut.
2. Partisipasi moderat, artinya peneliti dalam mengumpulkan data ikut observasi partisipasif dalam beberapa kegiatan tetapi tidak semuanya.

3. Partisipasi aktif, peneliti ikut melakukan apa yang dilakukan narasumber, tetapi belum sepenuhnya lengkap.
4. Partisipasi lengkap, artinya dalam melakukan pengumpulan data, peneliti sudah terlibat sepenuhnya terhadap apa yang dilakukan sumber data.

Penelitian ini dilakukan dengan memakai metode observasi atau terjun langsung ke lapangan (Usaha Ekonomi Kreatif “Biru Daun Jember”) guna melihat kondisi secara nyata tentang hal-hal penyimpangan dan kendala yang terjadi sehingga menyebabkan terjadinya kecacatan produk kaos pada tahap transformasi dan tahap output. Observasi dalam penelitian ini menggunakan partisipasi pasif dimana peneliti datang ke tempat kegiatan orang yang diamati namun tidak ikut terlibat dalam kegiatan tersebut. observasi yang dilakukan oleh peneliti bertujuan untuk mendapatkan data awal dan data utama di lapangan (Usaha Ekonomi Kreatif “Biru Daun Jember”).

b. Wawancara

Satori dan Aan Komariah (2014:104) menyatakan:

“Wawancara merupakan interaksi komunikasi yang dilakukan antara pewawancara dengan terwawancara (informan) dengan maksud menghimpun informasi. Wawancara pada prinsipnya merupakan usaha untuk menggali keterangan yang lebih dalam dari sebuah kajian dari sumber yang relevan berupa pendapat, pengalaman, pikiran, dan kesan”.

Menurut Sugiyono (2016:72) wawancara digunakan oleh peneliti jika peneliti ingin melakukan studi pendahuluan guna menemukan permasalahan yang harus diteliti dan ingin mengetahui hal-hal dari responden yang lebih mendalam. Menurut Creswell (2015:227-231) proses pengumpulan data dalam wawancara sebagai berikut:

1. Menentukan pertanyaan riset yang akan dijawab dalam wawancara tersebut.
2. Mengidentifikasi mereka yang akan diwawancarai.
3. Menentukan tipe wawancara yang praktis dan dapat menghasilkan informasi yang paling berguna untuk menjawab pertanyaan riset.
4. Menggunakan prosedur perekaman yang memadai.
5. Merancang dan menggunakan protokol wawancara.

6. Menyempurnakan lebih lanjut pertanyaan wawancara dan prosedur melalui pilot testing.
7. Menentukan lokasi wawancara.
8. Mendapatkan persetujuan dari partisipan untuk berpartisipasi dalam studi tersebut.
9. Selama wawancara, gunakanlah prosedur wawancara yang baik.

Esterberg (dalam Sugiyono, 2016:73-74) mengemukakan bahwa terdapat beberapa macam wawancara yaitu:

1. Wawancara terstruktur, digunakan bila peneliti mengetahui dengan pasti tentang informasi apa yang akan diperoleh.
2. Wawancara semiterstruktur, jenis ini masuk dalam kategori *in-dept interview* dimana pelaksanaannya lebih bebas dibandingkan dengan wawancara terstruktur sehingga bisa menemukan permasalahan yang lebih terbuka dan mendalam.
3. Wawancara tak berstruktur, jenis wawancara yang bebas dimana peneliti tidak menggunakan pedoman wawancara yang telah tersusun secara sistematis dan lengkap untuk pengumpulan datanya.

Wawancara dalam penelitian ini menggunakan wawancara semiterstruktur, wawancara semiterstruktur yang digunakan oleh peneliti merupakan wawancara mendalam dimana peneliti menyusun beberapa pertanyaan pokok sebagai pedoman wawancara untuk membuka wawancara dengan informan. Peneliti menggunakan wawancara semiterstruktur agar dapat memperoleh informasi yang lebih mendalam dan data yang lengkap serta akurat.

c. Dokumentasi

Menurut Satori dan Aan Komariah (2014:148) dokumentasi merupakan teknik yang dilakukan oleh peneliti guna memperoleh informasi bukan dari orang sebagai narasumber, tetapi memperoleh informasi dari macam-macam sumber tertulis atau dari dokumen yang ada pada informan yaitu dalam bentuk peninggalan budaya, karya seni dan karya pikir. Menurut Sugiyono (2016:82) dokumen bisa berbentuk tulisan, gambar, serta karya-karya monumental dari seseorang. Creswell (2015:222) menjelaskan bahwa

dokumen memiliki pendekatan-pendekatan dalam pengumpulan data yang terdiri sebagai berikut:

1. Menulis catatan lapangan selama studi riset.
2. Meminta seorang partisipan untuk memelihara jurnal atau *diary* selama studi riset tersebut.
3. Mengumpulkan surat pribadi dari para partisipan.
4. Menganalisis dokumen publik (seperti memo, notulen, rekaman, dan arsip resmi).
5. Mempelajari autobiografi dan biografi.
6. Meminta para partisipan untuk membuat foto atau video.
7. Melaksanakan audit tabel.
8. Meninjau rekam medis.

Berdasarkan dari pendekatan-pendekatan yang sudah dijelaskan di atas, peneliti menggunakan pendekatan menulis catatan lapangan selama studi riset, menganalisis dokumen publik (seperti memo, notulen, rekaman, dan arsip resmi), dan meminta para partisipan untuk membuat foto atau video.

d. Triangulasi atau gabungan

Menurut Satori dan Aan Komariah (2014:94-95) triangulasi merupakan pengecekan data dari berbagai sumber dengan berbagai cara dan berbagai waktu. Kegiatan dalam praktiknya, peneliti bertanya pada informan A kemudian mengklarifikasinya kepada informan B dan selanjutnya mengeksplorasi pada informan C. Sugiyono (2016:83-84) menyatakan:

“Triangulasi merupakan teknik pengumpulan data yang bersifat menggabungkan dari berbagai teknik data dan sumber data yang telah ada. Melalui teknik triangulasi peneliti mengumpulkan data sekaligus menguji kredibilitas data dengan berbagai teknik pengumpulan data dan berbagai sumber data. Triangulasi teknik mengartikan bahwa peneliti menggunakan teknik pengumpulan data yang berbeda-beda untuk mendapatkan data dari sumber yang sama (menggunakan observasi partisipatif, wawancara mendalam, dan dokumentasi untuk sumber data yang sama secara serempak). Triangulasi sumber mengartikan peneliti mendapatkan data dari sumber yang berbeda-beda dengan teknik yang sama”.

Susan Stainback (dalam Sugiyono, 2016:85) menyatakan tujuan dari triangulasi bukanlah untuk mencari kebenaran tentang beberapa fenomena,

namun lebih untuk meningkatkan pemahaman peneliti terhadap apa yang telah ditemukan di lapangan atau dunia sekitarnya. Denzin (dalam Sugiyono, 2016:330-331) menyatakan triangulasi merupakan teknik pemeriksaan yang memanfaatkan penggunaan sumber, metode, penyidik, dan teori.

1. Triangulasi Sumber

Menurut Patton (dalam Sugiyono, 2016:330) teknik memanfaatkan sumber merupakan membandingkan dan mengecek balik derajat kepercayaan suatu informasi yang diperoleh melalui waktu dan alat yang berbeda.

2. Triangulasi Metode

Menurut Patton (dalam Sugiyono, 2016:331) dalam triangulasi metode terdapat dua strategi yaitu: pengecekan derajat kepercayaan penemuan hasil penelitian beberapa teknik pengumpulan data dan pengecekan derajat kepercayaan beberapa sumber data dengan metode yang sama. Menurut Moleong (2016:331) triangulasi dengan jalan memanfaatkan peneliti atau pengamat lainnya untuk keperluan pengecekan kembali derajat kepercayaan data merupakan suatu teknik yang membantu mengurangi kemelencengan dalam pengumpulan data.

3. Triangulasi Teori

Menurut Lincoln dan Guba (dalam Moleong, 2016:331) triangulasi teori merupakan teknik dengan berdasarkan anggapan bahwa fakta tidak dapat diperiksa derajat kepercayaannya dengan satu atau lebih teori, namun Patton (dalam Moleong, 2016:331) berpendapat lain dengan menyatakan bahwa hal itu dapat dilaksanakan dan hal tersebut dinamakan penjelasan banding (*rival Explanation*).

Berdasarkan dari apa yang sudah dijelaskan oleh para ahli di atas, dalam penelitian ini peneliti memakai teknik pemeriksaan data triangulasi sumber, triangulasi metode, dan triangulasi teori. Alasan peneliti menggunakan teknik-teknik tersebut adalah guna mencari tahu apakah narasumber memberikan data yang sama atau tidak, karena jika data yang diberikan oleh narasumber tidak sama atau terdapat perbedaan maka data tersebut belum kredibel.

3.5 Tahap Analisis Data

Analisis data merupakan suatu usaha yang bertujuan mengurai suatu masalah atau fokus kajian menjadi bagian-bagian (*decompotion*) sehingga bagian-bagian tersebut terbentuk menjadi susunan/tatanan yang lebih jelas dan maknanyapun lebih mudah ditangkap serta duduk perkaranya bisa lebih dimengerti (Satori dan Aan Komariah, 2014:200). Menganalisis data dalam penelitian kualitatif terdapat banyak metode yaitu: metode model analisis Spradley, Creswell (metode model spiral), Robert K. Yin, Huberman dan Miles, dan Patton. Penelitian ini menggunakan metode model analisis Spradley, menurut Spradley (dalam Satori dan Aan Komariah, 2014:201) analisis merupakan hal yang berhubungan dengan pengujian secara sistematis terhadap sesuatu guna menentukan bagian, hubungan antar bagian, dan keterpaduan antar bagian (dengan kata lain untuk mencari pola).

Spradley (dalam Afrizal, 2015:181) membagi analisis data kualitatif ke dalam dua macam tahap yakni:

“Tahap analisis domain dan analisis taksonomi. Analisis domain merupakan analisis umum atau menemukan gambaran umum realitas sosial budaya namun belum terinci, agar lebih terinci perlu digunakan analisis taksonomi. Analisis taksonomi adalah analisis rinci dari domain-domain yang telah ditemukan, kedua analisis tersebut diuraikan lebih jelas seperti berikut”:

a. Analisis domain

Menurut Sugiyono (2016:103) analisis domain merupakan langkah pertama yang digunakan dalam penelitian kualitatif. Analisis domain umumnya digunakan untuk memperoleh gambaran umum dan menyeluruh tentang situasi sosial obyek penelitian atau hal yang diteliti namun masih belum mendalam (masih di permukaan), meskipun begitu analisis domain sudah membantu peneliti menemukan kategori dari situasi sosial yang diteliti. Spradley (dalam Sugiyono 2016:103-104) menambahkan bahwa untuk menemukan domain dari konteks sosial/objek yang diteliti disarankan melakukan analisis hubungan semantik antar kategori. Berikut ini merupakan analisis domain dalam penelitian ini:

Tabel 3.5 Model analisis domain

Domain	Hubungan Semantik	Pertanyaan Struktural
(a)	(b)	(c)
Pengendalian kualitas produk kaos pada CV. Biru Daun.	Pengendalian yang dilakukan untuk mempertahankan kualitas produk kaos.	Bagaimana pengendalian kualitas produk kaos pada CV. Biru Daun ?

Sugiyono (2016:110) menjelaskan bahwa setelah melakukan analisis domain dan menemukan domain-domain atau kategori dari situasi sosial tertentu, maka perlu diperdalam lagi dengan melalui pengumpulan data di lapangan secara terus menerus melalui pengamatan, wawancara mendalam, dan dokumentasi hingga data yang terkumpul menjadi banyak. Pada tahap ini diperlukan analisis lagi yang disebut dengan analisis taksonomi.

b. Analisis taksonomi

Afrizal (2015:182) menyatakan bahwa analisis taksonomi merupakan analisis tahap lanjutan dengan cara mencari dan merumuskan rincian dari domain-domain yang telah didapat. Spradley (dalam Afrizal, 2015:182) menyatakan ketika melakukan analisis taksonomi, peneliti dapat melakukan pengumpulan data dan dapat pula menggunakan data yang telah terkumpul. Analisis taksonomi mencari atau menemukan rincian dengan melakukan pengumpulan data atau berdasarkan data yang telah dikumpulkan yang tersimpan dalam catatan lapangan atau dokumen. Data yang telah dikumpulkan oleh peneliti seperti setiap hasil wawancara mendalam atau observasi harus dianalisis oleh peneliti. Sugiyono (2016:110) juga menambahkan bahwa analisis taksonomi merupakan analisis terhadap keseluruhan data yang terkumpul berdasarkan domain yang telah ditetapkan. Berikut ini merupakan analisis taksonomi dalam penelitian ini:

Tabel 3.5.2 Model analisis taksonomi

Bidang	Bentuk	Deskriptif	Hasil
(a)	(b)	(c)	(d)
Pengendalian kualitas produk kaos pada CV. Biru Daun.	Perencanaan pengendalian kualitas.	Perencanaan standar produk, penetapan dan pemilihan standar input, pengadaan bahan-bahan	Menjelaskan perencanaan standar produk, penetapan dan pemilihan standar input, pengadaan bahan-bahan
	Pelaksanaan pengendalian kualitas.	Pengendalian meliputi proses desain, pemotongan kain, penyablonan, penjahitan, dan pengemasan.	Menjelaskan pengendalian meliputi proses desain, pemotongan kain, penyablonan, penjahitan, dan pengemasan.
	Pemeriksaan	Pengendalian meliputi pengecekan produk pada tahap transformasi dan output.	Menjelaskan Pengendalian meliputi pengecekan produk pada tahap transformasi dan output.
	Tindakan (action)	Penyesuaian yang dilakukan apabila hasil tidak sesuai dengan rencana (jika diperlukan).	Menjelaskan penyesuaian yang dilakukan apabila hasil tidak sesuai dengan rencana

(jika diperlukan).

Sumber: M.N. Nasution (2005:32).

3.7 Tahap Penarikan Kesimpulan

Langkah akhir dalam penelitian ini adalah penarikan kesimpulan, penarikan kesimpulan dalam penelitian ini didasarkan dari berbagai sumber data baik itu data primer dan data sekunder yang dikumpulkan oleh peneliti dimana nantinya data-data tersebut digunakan untuk menjawab permasalahan penelitian. Peneliti menggunakan metode induktif sebagai alat untuk menarik kesimpulan dimana metode ini bersifat khusus ke umum, kesimpulan dalam penelitian ini menjelaskan secara ringkas hasil penelitian dan dapat dipahami secara umum terkait dengan pengendalian kualitas produk kaos pada CV. Biru Daun.

BAB 5 PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh CV. Biru Daun dilakukan oleh pemilik usaha dengan cara melakukan pemeriksaan pada tahap transformasi (sesudah penyablonan) dan pemeriksaan sesudah tahap penjahitan, CV. Biru Daun juga melaksanakan pengendalian berupa tindakan penyesuaian (perbaikan) pada produk yang tidak sesuai standar guna bisa meningkatkan kualitas produk kaos yang dihasilkan.

CV. Biru Daun menetapkan standar kualitas pada produk kaos yang dihasilkan, standar produk kaos yang diharapkan oleh CV. Biru Daun ditetapkan pada dua aspek, yaitu pada segi fisik kaos dan desain. Pada segi fisik kaos, standar yang direncanakan adalah kaos harus nyaman digunakan, tampilan fisik harus baik dan rapi, hasil sablon juga harus awet dan tahan lama. Pada segi desain, CV. Biru Daun menetapkan standar bahwa desain yang dibuat harus *original*, simpel, dan bisa diterima seluruh kalangan. Agar bisa mencapai standar yang telah ditetapkan tersebut, CV. Biru Daun menggunakan bahan baku dan bahan penolong sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

Pada proses produksi Kaos, CV. Biru Daun memastikan seluruh kegiatan produksi berjalan sesuai arahan dari surat perintah *order*. Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh CV. Biru Daun dilakukan mulai dari *input*, transformasi, hingga *output*. Pada tahap pertama, CV. Biru Daun memastikan peralatan dan mesin selalu dalam kondisi baik seperti memastikan mesin jahit bisa berfungsi dengan lancar, jarum dipastikan tidak tumpul, kebersihan rakel dan screen sablon harus selalu dijaga. Pada tahap kedua, CV. Biru Daun memastikan bahan-bahan yang digunakan harus sesuai standar yakni kain harus halus, nyaman dipakai, dan tidak mudah melar. Cat sablon harus bisa menghasilkan hasil sablon yang kuat dan benang jahit juga harus kuat. Pada proses desain, CV. Biru Daun memastikan

bahwa maksud dari desain yang dibuat harus bisa dimengerti oleh konsumen. Pada proses produksi berikutnya (pemotongan kain, penyablonan, penjahitan, dan pengemasan) karyawan harus melaksanakan tugasnya masing-masing sesuai dengan instruksi dari surat perintah *order*.

Pengendalian berikutnya yang dilakukan CV. Biru Daun adalah melakukan pemeriksaan sesudah proses penyablonan dan sesudah penjahitan. Pemeriksaan ini dilakukan untuk memeriksa hasil sablon dan jahitan. Pada pemeriksaan ini, pemilik usaha mendapati produk tidak sesuai standar yakni hasil sablon luber, kurang rapi, dan kurang rata. Penyebab terjadinya hal tersebut dikarenakan racikan tinta terlalu kental, hasil kerja operator sablon yang kurang rapi, rawannya tinta mengental kembali saat menjadi hasil sablon, dan kondisi kain yang terlipat-lipat saat proses penjahitan. Tindakan penyesuaian yang dilakukan oleh CV. Biru Daun dalam mengatasi hal ini adalah melakukan perbaikan dengan cara mentulsir apabila hasil sablon masih bisa diperbaiki, jika tidak bisa diperbaiki maka kain hasil sablon tersebut akan dimasukkan ke dalam sisa kain.

Pada pemeriksaan sesudah proses penyablonan dan sesudah proses penjahitan, CV. Biru Daun juga mendapati lagi produk yang tidak sesuai standar yakni kain berlubang, berbercak hitam, terdapat garis, dan meluntir. Kain tersebut memang sudah didapati dalam kondisi seperti itu dari *supplier*. Hal ini terjadi dikarenakan CV. Biru Daun tidak melakukan pemeriksaan saat bahan baku kain datang, dalam menyikapi hal ini CV. Biru Daun menyimpan dan memasukkannya kain-kain tersebut ke dalam sisa-sisa kain. Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh CV. Biru Daun memang sudah baik dalam pelaksanaannya, namun masih belum maksimal dikarenakan adanya kelalaian yang masih terjadi.

5.2 Saran

Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh CV. Biru Daun dalam menghasilkan produk kaos sudah baik. Pada bagian ini, peneliti ingin memberikan sedikit saran sebagai bagian dari hasil penelitian.

- a. CV. Biru Daun perlu melakukan pemeriksaan terhadap bahan baku kain yang datang.

- b. Pemilik usaha perlu melaksanakan pengawasan yang lebih intensif dalam kegiatan produksi terutama saat proses penyablonan.
- c. CV. Biru Daun diharapkan meninjau kembali cat sablon yang digunakan apakah sudah benar-benar memenuhi standar yang ditetapkan atau belum.



DAFTAR PUSTAKA

- Afrizal. 2015. *Metode Penelitian Kualitatif Sebuah Upaya Mendukung Penggunaan Penelitian Kualitatif Dalam Berbagai Disiplin Ilmu (Cetakan Ke-2)*. Jakarta: PT RajaGrafindo Persada.
- Ahyari, Agus. 2002. *Manajemen Produksi*. Yogyakarta: BPFE-Yogyakarta.
- Arganata, Bayu. 2016. *Biru Daun, Kaos Nuansa Jember*. Diambil dari <https://lokalkarya.com/biru-daun-kaos-nuansa-jember.html> (Diakses pada 8 Januari 2018).
- Assauri, Sofjan. 2008. *Manajemen Produksi Dan Operasi (Edisi Revisi)*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Bappeda Jatim. 2016. *UMKM Tetap Kunci Pertumbuhan Perekonomian Jatim*. Diambil dari <http://bappeda.jatimprov.go.id/2016/08/13/umkm-tetap-jadi-kunci-pertumbuhan-perekonomian-jawa-timur/> (Diakses pada 4 April 2017).
- Bungin, B. 2012. *Analisis Data Penelitian Kualitatif Pemahaman Filosofis Dan Metodologis Ke Arah Penguasaan Model Aplikasi (Cetakan Ke-8)*. Jakarta: PT RajaGrafindo Persada.
- Creswell, J.W. 2015. *Penelitian Kualitatif & Desain Riset Memilih Di Antara Lima Pendekatan (Edisi 3)*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar.
- Dinas Koperasi dan Usaha Mikro, Kecil dan Menengah Provinsi Jawa Timur. 2017. *Data UMKM*. Diambil dari <http://diskopukm.jatimprov.go.id/view-media.php?pages=content&id=57&bidang=> (Diakses pada 4 April 2017).
- Dini. 2011. *Cakcuk, Kaos Kata-kata Suroboyoan*. Diambil dari <https://nasional.kompas.com/read/2011/10/28/10340438/CakCuk..Kaos.Kat.a.kata.Suroboyoan> (Diakses pada 8 Januari 2018).
- Departemen Perdagangan Republik Indonesia. 2008. *Pengembangan Ekonomi Kreatif Indonesia 2025*. Jakarta: Studi Industri Kreatif Indonesia, Departemen Perdagangan RI.
- Haming, M. dan Mahfud Nurnajamuddin. 2007. *Manajemen Produksi Modern Operasi Manufaktur Dan Jasa (Buku 2)*. Jakarta: Bumi Aksara.

- Hasibuan, M.S.P. 2011. *Manajemen: Dasar, Pengertian, dan Masalah (Edisi Revisi, Cetakan 9)*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Heyzer, J. dan Barry Render. 2015. *Manajemen Operasi: Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan Edisi 11*. Jakarta: Salemba Empat.
- Karyoto. 2016. *Dasar-Dasar Manajemen: Teori, Definisi dan Konsep (Edisi 1)*. Yogyakarta: C.V Andi Offset.
- Kementerian Koordinator Bidang Perekonomian. 2016. *Rencana Strategis 2015-2019 Deputi Bidang Koordinasi Ekonomi Kreatif, Kewirausahaan, Dan Daya Saing Koperasi Dan Usaha Kecil Menengah (Blueprint)*. Jakarta: Deputi Bidang Koordinasi Ekonomi Kreatif, Kewirausahaan, Dan Daya Saing Koperasi Dan Usaha Kecil Menengah.
- Kementerian Pendidikan Nasional. 2010. *Modul 4 Legalitas Bentuk Perusahaan (Buku 5)*. Jakarta: Kementerian Pendidikan Nasional.
- Kotler, Philip dan Armstrong, Gary. 2006. *Prinsip-prinsip Pemasaran*. Edisi 12, Jilid 1. Jakarta: Erlangga.
- Lokadata. 2017. *Jumlah Penduduk Indonesia Dan Pertumbuhannya 2007-2016*. Diambil dari <https://lokadata.beritagar.id/chart/preview/jumlah-penduduk-indonesia-dan-pertumbuhannya-2007-2016-1499396486> (Diakses pada 4 April 2017).
- Munandar, J.M., et al. 2014. *Pengantar Manajemen: Panduan Komprehensif Pengelolaan Organisasi (Cetakan Pertama)*. Bogor: PT Penerbit IPB Press.
- Moleong, L.J. 2016. *Metodologi Penelitian Kualitatif Edisi Revisi (Cetakan Ketigapuluhlima)*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- Nasution, M.N. 2005. *Manajemen Mutu Terpadu (Total Quality Management) Edisi Kedua*. Bogor Selatan: Penerbit Ghalia Indonesia.
- Prawirosentono, Suyadi. 2007. *Filosofi Baru Tentang Manajemen Mutu Terpadu Abad 21 Kiat Membangun Bisnis Kompetitif Edisi Kedua*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Prihantoro, R.C. 2012. *Konsep Pengendalian Mutu*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- Rachmaningtyas, Suci. 2016. *Blam Tees Kenalkan Banyuwangi Lewat Media Kaos*. Diambil dari <https://banyuwangi.merdeka.com/lapak/blam-tees->

kenalkan-banyuwangi-lewat-media-kaos-160530r.html (Diakses pada 8 Januari 2018).

Rachmawati, Ira. 2016. *Osing Deles, Destinasi Wisata Oleh-oleh Baru Di Banyuwangi*. Diambil dari <https://travel.kompas.com/read/2016/01/01/092800827/Osing.Deles.Destina.si.Wisata.Oleh-oleh.Baru.di.Banyuwangi> (Diakses pada 8 Januari 2018).

Rutmawati, Siti. 2016. *Berkunjung Ke 5 Lokasi Pusat Oleh-oleh Khas Malang*. Diambil dari <https://malang.merdeka.com/pariwisata/berkunjung-ke-5-lokasi-pusat-oleh-oleh-khas-malang-160625o.html> (Diakses pada 8 Januari 2018).

Republik Indonesia. 2008. *Undang-Undang No. 20 Tahun 2008 Tentang Usaha Mikro, Kecil, Dan Menengah. Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2008 Nomor 93*. Sekretariat Negara. Jakarta.

Satori, D. dan Aan Komariah. 2014. *Metodologi Penelitian Kualitatif (Cetakan Ke-6)*. Bandung: Penerbit Alfabeta.

Solihin, Ismail. 2009. *Pengantar Manajemen*. Jakarta: Penerbit Erlangga.

Sugiyono. 2016. *Memahami Penelitian Kualitatif (Cetakan Keduabelas)*. Bandung: Alfabeta.

Tampubolon, M.P. 2014. *Manajemen Operasi dan Rantai Pemasok (Operation and Supply-Chain Management) Edisi Pertama*, Jakarta: Penerbit Mitra Wacana Media.

Tjiptono, F. dan Anastasia Diana. 2007. *Total Quality Management Edisi Revisi*. Yogyakarta: C.V. Andi Offset.

Tjiptono, Fandy. 2008. *Strategi Pemasaran*. Edisi Ketiga. Yogyakarta: Andi.

Universitas Jember. 2016. *Pedoman Penulisan Karya Ilmiah*. Jember: UPT Penerbitan Universitas Jember.

Yuliasih, N.K. 2014. *Analisis Pengendalian Kualitas Produk Pada Perusahaan Garmen Wana Sari Tahun 2013*. Vol: 4. No: 1. Universitas Pendidikan Ganesha: Jurusan Pendidikan Ekonomi.

Lampiran A.

Wawancara Penelitian Pada CV. Biru Daun

Tanggal : 10 – 11 – 2017

Informan : Bapak Dian (Pemilik CV. Biru Daun)

Peneliti : Biru Daun Jember ini sejarah berdirinya bagaimana Pak ?

Pak Dian : Berdiri tahun 2009, berawal dari kegemaran saya membuat desain yang kemudian saya coba tuangkan desain-desain tersebut ke kaos. Pada saat itu kaos yang saya buat saya lemparkan ke toko-toko yang mau menerima, dari hal itulah saya mempunyai semangat ingin belajar produksi kaos. Saya belajar produksi kaos dengan banyak bertanya kepada teman-teman komunitas dan saya juga kursus di luar kota. Setelah itu saya pulang ke Jember dan membangun sebuah *brand* saya sendiri, dalam membuat *brand* saya sendiri ibu saya memberikan masukan untuk membuat kaos bertemakan *love Jember*. Dari situ saya mencoba masukan tersebut, dan saya pun menangkap bahwa di Jember ini beragam dan terdapat banyak sekali masyarakat dari suku berbeda-beda yaitu Jawa, Madura, Tionghoa, Osing, dll. Saya juga menangkap bahwa suku-suku tersebut membaaur dan hidup harmonis, meskipun saya pernah membaca sebuah artikel bahwa Jember tidak memiliki kebudayaan namun saya tetap terus menggali apa yang dilahirkan dari keharmonisan beberapa suku tersebut. Setelah saya temukan keunikan dari itu semua ternyata tanpa kita sadari orang Jember sering sekali mencampurkan logat Jawa dan logat Madura dalam berbicara sehingga hal inilah yang membuat saya ingin menciptakan budaya khas Jember itu sendiri dengan melalui kaos-kaos yang akan saya hasilkan. Dalam merintis “Biru Daun Jember” saya mempekerjakan tetangga sekitar mulanya hanya beberapa dan tidak banyak, terus semakin berkembang akhirnya pekerjaanya

bertambah. Untuk produksi hasil produksi kaos awalnya kita melempar kaos-kaos kita pada toko-toko yang mau menerima, seiring berjalannya waktu akhirnya kami memiliki outlet sendiri.

Peneliti : Tema kaos yang diproduksi oleh “Biru Daun Jember” ini apa Pak ?

Pak Dian : Temanya kaos jemberan Mas, kita mengangkat hal-hal unik dari Jember. Uniknya dari logatnya, orang Jember kan campuran Jawa dengan Madura jadi dalam berbicara sehari-hari itu logatnya sering campur-campur logat Jawa dengan logat Madura.

Peneliti : Untuk merek kaos yang diproduksi apa saja ya Pak ?

Pak Dian : Suwar-suwir (kaos polos), Jember Asli Pol, dan yang paling bagus Biru Daun.

Peneliti : Biru Daun Jember ini juga bisa membuat kaos berdasarkan pesanan ya Pak ?

Peneliti : Untuk kaos merek “Biru Daun” harganya berkisar berapa ya Pak ?

Pak Dian : Rp. 60.000,- sampai Rp.150.000,-

Pak Dian : Iya Mas

Peneliti : Mengapa memakai nama Biru Daun Jember ?

Pak Dian : Jember ini mayoritasnya Madura, ada keunikan dalam penyebutan warna hijau yang disebut warna biru oleh orang madura. Kadang supaya lebih spesifik menyebut warna hijau orang madura itu nyebutnya biru daun, selain itu namanya juga mudah diingat.

Peneliti : Apa Visi dan Misi dari Biru Daun Jember ?

Pak Dian : Visinya mengangkat nama Jember dan menjadikan Biru Daun bermanfaat bagi masyarakat sekitar secara ekonomi. Misinya memproduksi kaos berkualitas yang mengangkat kekhasan Jember dan membuka lapangan pekerjaan bagi masyarakat sekitar.

Peneliti : Jumlah karyawan yang dipekerjakan Bapak ada berapa banyak ?

Pak Dian : 22 orang

Peneliti : Kalau untuk di bagian produksi berapa orang Pak ?

- Pak Dian : 16 orang.
- Peneliti : Untuk perekrutannya bagaimana “Biru Daun Jember” melakukan perekrutan Pak ?
- Pak Dian : Untuk perekrutannya, “Biru Daun” merekrut orang sekitar (tetangga) terus dikasih pelatihan.
- Peneliti : Jadi status pegawainya Bapak ini freelance (pekerja lepas) Pak ?
- Pak Dian : Iya
- Peneliti : 16 orang itu rinciannya bagaimana Pak ?
- Pak Dian : 1 orang kepala bagian produksi, 1 orang bagian desain, 6 orang bagian penjahitan, 2 orang bagian pemotongan kain, 4 orang bagian sablon, dan 2 orang bagian pengemasan. Pekerjaannya itu semuanya tetangga sendiri Mas.
- Peneliti : Tadi kan yang bagian produksi ada 16 orang Pak, kan masih sisa 6 orang. 6 orang ini bagian apa aja Pak ?
- Pak Dian : Sisanya di *outlet* Mas.
- Peneliti : Untuk hari kerja karyawan, sampai hari apa ya Pak ?
- Pak Dian : Dari senin sampai sabtu.
- Peneliti : Jam kerja karyawan dimulai dari jam berapa Pak ?
- Pak Dian : Jam 9 sampai jam 5 sore, istirahatnya jam 12 sampai jam 1.
- Peneliti : Bagaimana struktur organisasi “Biru Daun Jember” ?
- Pak Dian : Pertama itu dari saya, terus ke Ibu Yuli. Saya *handle* bagian produksi dibantu sama ibu Yuli untuk koordinasi dan pengawasan seluruh proses produksi mulai dari desain, pemotongan kain, sablon, penjahitan, sampai pengemasan. Ibu Yuli Itu juga mencatat data-data selama proses produksi, terus juga saya selalu koordinasi dengan outlet terkait pemasaran dan penjualan.
- Peneliti : Apakah ada pengendalian dan tanggung jawab yang dilakukan bapak selain melakukan *handle* terhadap perencanaan produksi ?
- Pak Dian : Saya juga bertanggung jawab terhadap keputusan pembelian bahan baku kain, bahan-bahan untuk sablon, perencanaan

pembuatan desain, dan bahan-bahan yang diperlukan untuk penjahitan.

Peneliti : Tadi Pak Dian mengatakan koordinasi dengan outlet terkait penjualan dan pemasaran, kalau boleh tahu bagaimana pemasaran yang dilakukan oleh outlet Pak ?

Pak Dian : Pemasarannya melalui outlet itu sendiri dan melalui media sosial seperti *website*, *instagram*, dan *twitter*.

Peneliti : Untuk alur produksi, bagaimana alur produksi yang diterapkan oleh “Biru Daun Jember” ?

Pak Dian : Desain, ke kain, pemotongan kain, sablon, penjahitan, pengemasan.

Peneliti : Kenapa dari proses pemotongan kain langsung ke sablon Pak, kenapa kok tidak ke penjahitan dulu ?

Pak Dian : Supaya memudahkan dan mempercepat proses, karena kalau proses sablon dilakukan saat kaos masih jadi potongan kain naruh dan nyopot kainnya gampang dan cepet.

Peneliti : Kaos yang diproduksi “Biru Daun Jember” apa saja Pak ?

Pak Dian : Ada merek “Biru Daun”, merek “Suwar-suwir”, dan merek “Jember Asli Pol”.

Peneliti : Perbedaan dari tiga merek itu apa Pak ?

Pak Dian : Kalau merek “Suwar-suwir” fokusnya ke produksi kaos polos, kalau merek “Biru Daun” sama “Jember Asli Pol” fokus ke kaos khas Jemberan hanya saja merek “Biru Daun” desainnya lebih unik ketimbang merek “Jember Asli Pol”, soalnya kaos “Biru Daun” ngangkat logat Jemberan. Dari Bahan kain merek “Biru Daun” juga memakai kain paling bagus, kainnya jenis katun *combed 32s*.

Peneliti : Maaf Pak sebelumnya, untuk penelitian ini saya sangat membutuhkan informasi data produksi Kaos merek Biru daun selama lima tahun terakhir. Apakah boleh saya minta datanya Pak ?

Pak Dian : Boleh Mas.

- Standar tenaga kerja

Peneliti :Dalam perekrutan pegawai, apakah ada syarat atau kriteria khusus pak ?

Pak Dian :Kalau untuk bagian penyablonan, penjahitan, sama pengemasan kita nggak ada kriteria khusus. Kita cuma cari yang mau serius kerja sama rajin Mas. Kalau untuk bagian desain, kita nyari yang paham mengoperasikan photoshop sama coreldraw.

Peneliti :Untuk kriteria pegawai bagian desain, sampai sejauh mana kriteria yang bapak tentukan pada segi pemahamannya dalam mengoperasikan aplikasi tersebut ?

Pak Dian :Minimal menguasai basicnya dulu mas, seperti paham membuat berbagai macam bentuk.

Peneliti :Kebijakan seperti apa yang bapak terapkan pada pegawai baru ?

Pak Dian :Pegawai baru itu kita ajari dulu Mas untuk bagian penyablonan sama penjahitan, kita ngajarnya sekitar seminggu. Untuk ngajari nyablon itu kita praktek percobaan dulu ke kain perca, kalau untuk penjahitan kita juga ngajarnya praktek percobaan dulu ke kain perca.

Peneliti :Siapa saja yang mengajari Pak ?

Pak Dian :Kalau untuk penyablonan yang ngajari saya, kalau di penjahitan yang ngajari pegawai-pegawai yang sudah ahli di penjahitan.

Peneliti :Kalau untuk pegawai di bagian pengemasan dan desain siapa yang mengajari Pak ?

Pak Dian :Kalau pegawai baru di pengemasan yang ngajari ya pegawai di bagian pengemasan. Kalau pegawai desain yang ngajari saya, tapi kalau pegawai desain sudah paham mengoperasikan aplikasinya saya tinggal kasih arahan saja.

Peneliti :Setelah pegawai baru selesai diajari, bagaimana kebijakan Bapak selanjutnya ?

Pak Dian :Pegawai saya suruh langsung kerja sambil diawasi dan diarahkan supaya hasil kerjanya lama-kelamaan bisa bagus.

- Standar produk

Peneliti : Untuk standar produk, standar kualitas seperti apa yang bapak harapkan atau tetapkan pada kaos Biru Daun ?

Pak Dian : Yang utama itu kaos harus nyaman digunakan, tampilan fisik harus baik dan rapi. Hasil sablon juga harus awet dan tahan lama.

Peneliti : Tampilan fisik harus baik dan rapi ini ukurannya seperti apa pak ?

Pak Dian : Ukurannya dari kerapian hasil sablon dan penjahitan.

Peneliti : Ukuran dari hasil sablon yang rapi ini seperti apa Pak ?

Pak Dian : Warnanya padat dan penuh, tidak bergerigi, tampilannya halus.

Peneliti : Kalau ukuran dari hasil penjahitan yang rapi seperti apa ?

Pak Dian : Jahitannya lurus Mas, tidak mencong-mencong dan loncat-loncat.

Peneliti :Siapa saja yang bertanggung jawab mengukur standar kualitas dalam kegiatan produksi dimulai dari input hingga output ?

Pak Dian :Saya semua Mas, itu dari awal sampai akhir. Karyawan hanya tinggal saya suruh kerja sesuai yang saya arahkan. Soalnya setiap karyawan sudah tahu tugasnya masing-masing, jadi saya tinggal mengawasi dan melihat hasil kerjanya saja.

- Standar peralatan dan mesin

Peneliti : Dalam produksi, peralatan apa saja yang dipakai oleh Biru Daun Pak ?

Pak Dian : Komputer, print, mesin pemotong kain, mesin rantai, mesin overdeck, mesin obras, screen sablon, meja penyinaran, meja Thailand, papan triplek, rakel, hair dryer.

Peneliti : Kok pakai hair dryer Pak ? fungsinya untuk apa ?

Pak Dian : Untuk mengeringkan hasil sablon.

- Peneliti : Berapa jumlah peralatan dan mesin yang dimiliki oleh CV. Biru Daun ?
- Pak Dian : Komputer = 1, printer = 3, mesin pemotong kain = 1, mesin rantai = 3, mesin overdeck = 2, mesin obras = 6, screen sablon = 150, meja penyinaran = 1, meja Thailand = 2 set, papan triplek = 120, rakel = 20, hair dryer = 3.
- Peneliti : Apa yang menjadi tolak ukur tingkat kelayakan untuk peralatan dan mesin yang digunakan ?
- Pak Dian : Semua peralatan dan mesin harus selalu dalam kondisi baik Mas, seperti mesin jahit harus bisa berfungsi lancar untuk menjahit, memberi minyak pelumas ke mesin jahit supaya penjahitan kain lancar dan memastikan jarum yang tumpul diganti dengan jarum yang baru supaya hasil jahitan bisa tetap dalam kondisi baik. Selain itu juga perlu menjaga kebersihan rakel dan screen sablon supaya bekas cat sablon tidak membekas dan mengkerak.
- Peneliti : Bagaimana pengecekan dan perawatan yang bapak lakukan terhadap peralatan mesin supaya peralatan dan mesin bisa dalam kondisi baik ?
- Pak Dian : Kalau untuk mesin-mesin penjahitan perawatannya itu harus selalu diberi minyak pelumas, jarum yang sudah mulai tumpul diganti jarum baru. Kalau sudah selesai memakai mesin, sisa-sisa kain dan sisa-sisa benang harus dibersihkan. Servis juga dilakukan minimal setiap 4 bulan sekali.
- Peneliti : Kalau untuk perawatan rakel dan screen sablon bagaimana Pak ?
- Pak Dian : Kebersihannya harus selalu dijaga Mas. Jadi sehabis melakukan penyablonan, rakel dan screen harus segera dibersihkan supaya cat sablon tidak berbekas dan mengkerak. Soalnya kalau sudah berbekas dan mengkerak kadang-kadang sulit dibersihkan, jadinya nggak bisa dibuat nyablon.
- Peneliti : Dibersihkannya pakai apa ya Pak ?

- Pak Dian : Raket itu cukup pakai air. Kalau screen dibersihkan dua kali, pertama dibersihkan pakai air terus berikutnya dibersihkan pakai m3 dan laconine supaya cetakan gambar dari afdrukan bisa rontok.
- Peneliti : Kalau perawatan untuk komputer dan printer bagaimana Pak ?
- Pak Dian : Perawatan computer dan printer masih standar, kalau komputer ada masalah ya tinggal diinstall ulang. Kalau printer perawatannya pengisian tinta jangan sampai telat, printer juga harus digunakan setiap hari supaya aliran tinta tidak mampet.
- Peneliti : Untuk spesifikasi kumputer, spesifikasi seperti apa yang bapak pakai ?
- Pak Dian : Processor intel Core 2 Duo, ram 4 gb. Tahunnya itu aja Mas.
- Peneliti : Kenapa memakai spesifikasi tersebut Pak ?
- Pak Dian : Karena aplikasi coreldraw X6 dan photoshop cukup berat mas, jadinya saya pakai spek tersebut untuk mengimbangi aplikasinya.

- **Bahan - bahan**

- Peneliti : Dalam segi bahan baku kain, Spesifikasi kain yang seperti apakah yang diinginkan oleh Biru Daun untuk produksi kaos merek biru daun ?
- Pak Dian : Kain itu harus halus, nyaman dipakai, tidak mudah melar.
- Peneliti : Berdasarkan informasi yang saya dapat dari Ibu Yuli, kain yang dipakai untuk Produksi kaos merek “Biru Daun” ini pakai yang 32s ya Pak ?
- Pak Dian : Iya Mas 32s.
- Peneliti : Mengapa untuk kaos merek Biru Daun kainnya menggunakan 32s Pak ?
- Pak Dian : Kainnya cukup sesuai dengan spesifikasi yang saya butuhkan.
- Peneliti : Untuk kainnya ini suppliernya dari mana Pak ?
- Pak Dian : Supplier dari Bandung sama Bali.
- Peneliti : Kalau untuk produksi merek “Biru Daun” itu supplier kainnya dari mana Pak ?

- Pak Dian : Dari Bali.
- Peneliti : 32s ya pak kainnya ?
- Pak Dian : Iya.
- Peneliti : Untuk mendapatkan kainnya, Bapak itu mendatangi pemasok atau memesan ?
- Pak Dian : Saya memesan via online.
- Peneliti : Waktu pengiriman dari mulai dari pemesanan hingga kain datang untuk supplier yang dari Bali butuh berapa lama Pak ?
- Pak Dian : 3 hari.
- Peneliti : Menurut Pak Dian apa kelebihan kain 32s dari Bali ?
- Pak Dian : Kainnya tebal, halus, nyaman dipakai, tidak melar.
- Peneliti : Apakah selama ini kain 32s dari Bali sudah sesuai dengan spesifikasi yang diharapkan oleh Biru Daun dalam memproduksi kaos merek Biru Daun ?
- Pak Dian : cukup sesuai.
- Peneliti : Untuk pengadaan bahan baku kain kaos merek Biru daun, bagaimana cara atau strategi yang dilakukan oleh Bapak ?
- Pak Dian : Untuk hari-hari biasa saya memesan kain kalau persediaan kaos di toko sudah mulai tinggal sedikit. Kalau pas puasa menjelang hari raya saya mengikuti permintaan Mas.
- Peneliti : Sedikit yang bapak maksud itu kira-kira kalau dalam ukuran jumlah berapa pak ?
- Pak Dian : Sekitar 50 an lah Mas, pokok jangan sampai di bawah itu.
- Peneliti : Dalam satu kali produksi kaos merek Biru Daun, umumnya diperlukan berapa banyak kain ?
- Pak Dian : 40 kg kain, tapi kalau puasa kita memproduksi bisa sampai 220 kg. karena permintaan pas puasa sampai menjelang hari raya itu banyak Mas, soalnya orang-orang Jember yang diluar kota banyak yang pulang kampung.
- Peneliti : Untuk 1 kg kain itu bisa jadi berapa kaos Pak ?
- Pak Dian : 5 kaos.

- Peneliti : Kenapa untuk kain, Biru Daun belinya pakai satuan kg Pak ?
- Pak Dian : Karena kalau beli kiloan enakanya itu bisa ngecer Mas, jadi bisa dapat macam-macam warna kain. Tapi kadang-kadang beli kainnya juga pernah gulungan untuk persediaan.
- Peneliti : Untuk produksi kaos merek Biru Daun, biasanya bahan baku kain warna apa saja yang sering dipakai ?
- Pak Dian : Tergantung produksi, kain yang umumnya sering dipakai biasanya biru, merah, abu-abu, kuning, pink, biru tua, biru muda, orange.
- Peneliti : Kalau kain yang diberi secara gulungan warna apa saja yang biasanya dipakai ?
- Pak Dian : Warna hitam aja Mas, Soalnya hitam itu warnanya umum dan netral.
- Peneliti : Harga kain 32s untuk merek “Biru Daun” ini berapa harganya Pak ?
- Pak Dian : Rp 115.000,- per kilo.
- Peneliti : ongkos kirimnya berapa Pak ?
- Pak Dian : Rp 5000,- per kilo.
- Peneliti : Untuk satu gulung kain itu terdiri dari berapa kg Pak ?
- Pak Dian : sekitar 29 kg.
- Peneliti : Untuk kain apakah ada kendala Pak ?
- Pak Dian : Kain itu sering berlubang dari supplier, kadang juga ada bercak hitam, kain nggaris sama meluntir.
- Peneliti : Pada saat bahan baku kain datang, apakah dilakukan pengecekan kain ?
- Pak Dian : Nggak Mas.
- Peneliti : Kenapa Pak ?
- Pak Dian : Karena tempat produksinya nggak cukup mas untuk melakukan pengecekan, pegawai di sini jumlahnya juga kurang banyak. Nanti malah ngganggu produksi Mas.

- Peneliti : Bapak kan tidak mengecek kain yang datang, bagaimana bapak menemukan kain yang berlubang ?
- Pak Dian : Ketemunya pas pengecekan habis penyablonan sama habis penjahitan Mas.
- Peneliti : Untuk kondisi kain yang cacat dari *supplier* apakah bisa minta ganti rugi kepada *supplier* Pak ?
- Pak Dian : Yang bisa diganti rugi itu kalau kain banyak yang meluntir dan ada garis panjang seenggaknya lebih dari 4 meteran.
- Peneliti : Bagaimana kebijakan Bapak terhadap kain yang cacat dari *supplier* ?
- Pak Dian : Kainnya nggak dipakai Mas, biasanya disimpan jadi sisa kain buat dijadikan tas kain.
- Peneliti : Dibuat apa tasnya ya Pak ?
- Pak Dian : Tasnya itu dibuat mengemas kaos merek “Biru daun” Mas, jadi biar lebih menarik.
- Peneliti : O iya Pak, untuk benang jahit, apakah Biru Daun juga menetapkan standar ?
- Pak Dian : Iya Mas, benang jahit harus kuat. Cara agar tahu benang jahit itu kuat dengan cara ditarik sama kedua tangan, kalau benang tidak mudah putus berarti tergolong benang yang kuat.
- Peneliti : Benang jahit yang dipakai oleh “Biru Daun” merek apa ya Pak ?
- Pak Dian : Merek Yamalon.
- Peneliti : Apa kelebihan benang Yamalon Pak ?
- Pak Dian : Selain kuat, pilihan warnanya juga banyak mas. Warna benangnya juga nggak kusam.
- Peneliti : Untuk benang, pengadaannya bagaimana Pak ?
- Pak Dian : Kalau persediaan mulai menipis.
- Peneliti : Belinya di mana Pak ?
- Pak Dian : Di Jember Mas.
- Peneliti : Belinya gimana Pak, satuan atau grosiran ?
- Pak Dian : Grosiran Mas, disesuaikan kebutuhan.

- Peneliti : Harga benangnya berapa Pak ?
- Pak Dian : Rp 16.000,- per kotak Mas, satu kotak itu isi satu lusin benang.
- Peneliti : Pengadaan untuk cat sablon merek lucas bagaimana Pak ?
- Pak Dian : Saya mulai mesen via online kalau persediaan mulai menipis.
- Peneliti : Untuk cat sablon merek lucas, Bapak tahu penjualnya dari daerah mana ?
- Pak Dian : Penjualnya orang bandung.
- Peneliti : Dalam sekali pesan, berapa banyak yang bapak pesan ?
- Pak Dian : Nggak mesti Mas, tergantung kebutuhan.
- Peneliti : Minimalnya saja sudah Pak, berapa kira2 pembelian paling sedikit ?
- Pak Dian : Sekitar 1kg sampai 4 kg.
- Peneliti : Untuk ongkos kirimnya berapa ya Pak ?
- Pak Dian : Rp 19.000,- per kg.
- Peneliti : Untuk harganya berapaan Pak ?
- Pak Dian : Rp 80.000,- per kg
- Peneliti : lama waktu pengirimannya ?
- Pak Dian : 3 hari.

- **Desain**

- Peneliti : Pada bagian desain ini, peralatan apa saja Pak yang digunakan ?
- Pak Dian : Komputer dan alat print (print biasa, print A3, Print A3 plus).
- Peneliti : Dalam membuat desain, aplikasi apa yang dipakai oleh Biru Daun ? mengapa menggunakan aplikasi tersebut ?
- Pak Dian : *Photoshop* dan *coreldraw X6*. Bisanya itu Mas, software lain nggak bisa.
- Peneliti : Kalau untuk pengoperasionalannya aplikasi *photoshop* dan *coreldraw* hal apa saja yang perlu diperhatikan Pak ?
- Pak Dian : Detail = bentuk desain, resolusi = ukuran desain, dan warna.
- Peneliti : Untuk desain-desainya, siapa yang membuat Pak ?

- Pak Dian : Saya sama Rizky. Saya fokus ke desain untuk kaos Biru Daun, kalau Rizky saya arahkan desainnya ke kaos Jember asli pol.
- Peneliti : Perbedaan desain kaos Biru Daun dengan kaos Jember asli pol ini terletak di mananya Pak ?
- Pak Dian : Bedanya itu kaos Biru Daun lebih mengangkat logat Jember, kalau kaos Jember asli pol desainnya lebih ke umum contohnya seperti tulisan “Jember”, “Love Jember”, atau Papuma (tempat wisata Jember) dibuat model grafitian Mas.
- Peneliti : Pada bagian desain, kebijakan seperti apa yang bapak terapkan ?
- Pak Dian : Setiap sebulan sekali setidaknya bagian desain harus membuat satu desain baru.
- Peneliti : Bagaimana keputusan yang Bapak ambil dalam mengeluarkan desain baru ?
- Pak Dian : Itu tergantung kondisi Mas, kita lihat stock kaos dulu. Kalau stock kaos desain lama sudah habis kita baru mengeluarkan desain baru.
- Peneliti : Kalau di kira-kira dalam setahun bapak mengeluarkan berapa desain baru ?
- Pak Dian : Kadang mengeluarkan 1 atau 2 desain baru, tapi pernah juga nggak mengeluarkan sama sekali karena nunggu stock kaos habis.
- Peneliti : Bagaimana proses pembuatan desain yang dilakukan Biru Daun ?
- Pak Dian : Biasanya mbuat langsung di corel. Tapi kadang juga masih ngonsep dulu Mas terus dibuat di corel.
- Peneliti : Dalam desain, Standar kualitas seperti apa yang ditetapkan Biru Daun untuk kaos merek Biru Daun ?
- Pak Dian : Desain *original*, simpel, bisa diterima seluruh kalangan.
- Peneliti : Original dan simpel yang anda maksudkan disini itu seperti apa Pak ?
- Pak Dian : Original = harus benar-benar buatan sendiri mulai dari nol dan tidak mengambil gambar-gambar desain milik orang lain, simpel =

memakai warna secukupnya dan seperlunya sesuai kebutuhan desain, intinya warna jangan terlalu rame.

Peneliti : Rata-rata dalam desain, berapa banyak warna yang dipakai ?

Pak Dian : Antara 1 warna sampai 5 warna untuk satu desainnya Mas.

Peneliti : Kenapa desainnya harus simpel Pak ?

Pak Dian : Selain mudah di pengerjaan, desain simpel lebih diminati orang-orang Mas..

Peneliti : Tadi Bapak juga menyebutkan desain harus bisa diterima seluruh kalangan, bagaimana caranya supaya desain bisa diterima seluruh kalangan ?

Pak Dian : Intinya dalam membuat desain, kita harus bisa membuat pesan dan maksud yang bisa dimengerti oleh konsumen.

Peneliti : “Biru Daun” kan mengangkat nama Jember Pak, apa saja kekhasan Jember yang sudah diangkat ke dalam produk Kaos ?

Pak Dian : Tempat-tempat wisata Jember, bangunan bersejarah di Jember, budaya Jember, makanan-makanan yang ada di Jember. Tapi yang utama itu logat Jemberannya, karena orang jember itu kalau ngomong bahasanya unik dicampur-campur bahasa Madura sama Jawa.

Peneliti : Gagasan logat Jember ini seperti apa dan bagaimana Pak ?

Pak Dian : Intinya karena kita mengangkat kebanggaan sebagai orang Jember Mas, bahasanya unik karena campur-campur.

Peneliti : Filosofi logat Jember ini seperti apa dan bagaimana Pak, Terus juga untuk batasan-batasannya juga sampai di mana ?

Pak Dian : Nggak tahu Mas. Karena saya menangkap logat Jember berdasarkan dari percakapan yang dilakukan orang-orang Jember dalam sehari-hari. Intinya saya mengekspresikan apa yang disampaikan orang-orang Jember dalam berinteraksi sehari-hari utamanya pada segi logat.

Peneliti : Bagaimana cerita awal mula Bapak mulai mengangkat logat Jember hingga sekarang ?

- Pak Dian : Awalnya itu saya membaca sebuah artikel yang intinya membahas Jember itu tidak punya budaya, tapi saya punya pendapat lain. Saya sering memperhatikan bagaimana orang-orang di Jember melakukan interaksi, dari interaksi itu saya menangkap ada keunikan pada logat. Menurut saya logat-logat yang dipakai orang-orang Jember itu unik karena campur-campur antara Madura dan Jawa. Setelah itu saya mencoba menuangkan hal tersebut ke dalam kaos dengan harapan kaos yang saya buat ini bisa menjadi identitas bagi Jember.
- Peneliti : Untuk logat Jember, dari mana saja Bapak mendapatkan sumber referensi ?
- Pak Dian : Dari bahasa sehari-hari yang dipakai orang-orang Mas. Terutama orang-orang yang tinggalnya di Jember kota.
- Peneliti : Dalam mengamati interaksi tersebut, apakah Bapak mengerti semua perkataan yang dikatakan orang-orang ?
- Pak Dian : Ngerti Mas. Asli Jember soalnya.
- Peneliti : Kata-kata Jember seperti apa saja yang bapak mengerti ? bisa disebutkan Pak ?
- Pak Dian : Sengak = awas, koen = kamu, aglejer = keliling-keliling (jalan-jalan), adhe' = hayo (untuk nakut-nakuti), mad = sapaan untuk memanggil orang yang lebih muda, lek = sapaan untuk memanggil orang yang lebih tua, metao = sok tahu, kardi = egois, mbois = keren (kekinian), pacapa = ngomong tok, posang = bingung, abbeh = lho, carok = berkelahi, carpak = omong kosong, dim-mekodim = sok tegas, songar = gaya atau sombong, congoco = bohongi, mamong = ngelantur, mara = ayo, torot = biarin, mak tager = masak iya.
- Peneliti : Kalau untuk logat yang bapak angkat ke dalam desain, kriteria dan standar yang ditetapkan bagaimana Pak ?

- Pak Dian : Ya pokoknya yang bisa dimengerti kebanyakan orang Jember, intinya bahasa yang diangkat itu bahasa yang sudah familiar dalam kehidupan sehari-hari orang Jember.
- Peneliti : Kalau logat Jember, logat seperti apa saja yang sudah bapak angkat ke dalam produk kaos ?
- Pak Dian : Banyak, “Biru Daun” mengangkat logat-logat lama Jember dan logat-logat yang beberapa tahun belakangan ini jadi fenomena yang cukup baru di Jember.
- Peneliti : Untuk logat-logat lama Jember, logat seperti apa yang sudah bapak angkat ?
- Pak Dian : Ada kardiman, sengak koen, adhe’ adhe’ tekotek.
- Peneliti : Untuk fenomena logat yang cukup baru di Jember, logat seperti apa dan bagaimana pak yang diangkat ke dalam kaos ?
- Pak Dian : Anak-anak jember jaman sekarang kan kalau ngomong dengan temannya ada kebiasaan-kebiasaan menambahkan kata “Mad” atau “Lek” seperti “yo opo kabare mad ?”, “nang ndi ae awakmu lek ?”, “lapo koen mad ?”. Hal-hal semacam itulah yang diangkat oleh “Biru Daun”.
- Peneliti : Arti dari kata “mad” sama “lek” dalam bahasan yang sudah dijelaskan bapak itu apa ya ?
- Pak Dian : mad itu digunakan untuk memanggil orang yang lebih muda, kalau lek untuk orang yang lebih tua.
- Peneliti : Untuk proses kreatif desainnya “Biru Daun Jember” ini bagaimana Pak ?

Pak Dian : Awalnya Cuma buat beberapa desain kayak gini Mas



Macak songar ini maksudnya macak gaya gitu mas, kata “songar” ini bisa diartikan sombong, belagu, atau megaya. Tapi di gambar desain ini songar yang dimaksud itu lebih ditonjolkan ke megaya.

Peneliti : Itu kenapa kok bawa pacul Pak ?

Pak Dian : Itu ceritanya mau kerja nyawah Mas.

Peneliti : Kenapa kok desain ini mengangkat gorengan hongkong Pak ?

Pak Dian : Karena kalau di tempat lain namanya beda-beda Mas, kalau di tempat lain kan namanya macem-macem bisa ote-ote, weci, atau bakwan sayur. Kalau di Jember ini orang-orang nyebutnya hongkong, disitulah letak uniknya Mas.

Pak Dian :Terus ini ada desain “Aku Arek Jember”. Di Jember ini kan orang-orangnya dari beberapa etnis Mas, ada Jawa, Madura, dan Tionghoa. Desain ini menegaskan kalau orang Jember itu punya identitas tersendiri, karena di Jember etnis-etnis tersebut sudah saling membaur dan generasinya pun juga sudah merupakan hasil campuran dari etnis-etnis tersebut.

Pak Dian : Desain berikutnya ini “Kardiman” Mas, Kardiman ini artinya egois. Kardiman ini singkatan dari “karepe dibik ngalak nyaman”

kalau dibahasakan ke Bahasa Indonesia artinya “seenaknya sendiri tapi dia minta yang enak terus, selalu ngambil yang nyaman”.

Peneliti : Kenapa pakai baju seperti *superman* Pak ?

Pak Dian : Itu plesetan aja Mas, *superman* itu kan kuat dan sulit dikalahkan. La kalau *Kardiman* ini kan artinya egois, orang egois kan sulit dikalahkan egonya. Intinya pesan desain ini kita nggak akan bisa menang kalau melawan orang egois.

Peneliti : Selain itu desain-desain apalagi yang diangkat Pak ?

Pak Dian : Jembatan semanggi, makanan suwar-suwir dan proll tape, nama-nama daerah di Jember, desain-desain berbau *love* Jember, Jember Fashion Carnival, tempat-tempat wisata di Jember.

Peneliti : Dari sekian desain yang sudah dibuat, desain mana yang paling banyak disukai konsumen Pak ?

Pak Dian : Desain “*Kardiman*”.

Peneliti : Berarti desain “*Kardiman*” ini bisa diterima kalangan banyak ya Pak ?

Pak Dian : Iya, bisa dibilang begitu.

Peneliti : Desain-desain yang sudah Bapak buat apakah hanya berhenti sampai disitu atau bapak membuat desain-desain baru lagi ?

Pak Dian : Saya membuat desain-desain baru lagi Mas, saya memperbarui desain “*kardiman*” menjadi menjadi desain-desain baru.

Peneliti : Desain-desain barunya “*kardiman*” mengangkat apa saja Pak ?

Pak Dian : Masih mengangkat logat-logat khas Jember.



Logat ini jenis logat ancaman atau untuk nakut-nakuti, kalimat “Sengak koen tak kandakno bapakku” kalau diartikan ke dalam bahasa Indonesia itu artinya “awas kamu aku bilangkan ke bapakku”.



Mamong ini artinya setengah sadar, bisa juga dibilang ngelantur. Ini ceritanya baru habis bangun tidur Mas.



Desain ini berisi pesan moral kita harus menjaga lingkungan dengan tidak membuang sampah sembarangan.



Dalam desain ini ceritanya kardiman mergoki orang yang nangiskan anak kecil. logat “adhe’-adhe’ tekotek” ini kalau diartikan ke Indonesia itu artinya “hayo kamu”.

Peneliti : Diapakan anak kecilnya ini Pak kok bisa nangis ?

Pak Dian : Jajannya (kuenya) diambil.



“Ngecor Lek” ini kalimat ajakan membeli dan meminum wedang cor. Wedang cor ini minuman yang cukup legendaris di Jember. Desain ini juga memberitahu komposisi dari Wedang cor.

Peneliti : Apa saja komposisi dari wedang cor ini pak ?

Pak Dian : Jahe, susu, tape ketan, dan air hangat.

Peneliti : Untuk pengembangan desain tokoh “Kardiman” apakah nantinya ada pengembangan lebih lanjut lagi Pak ?

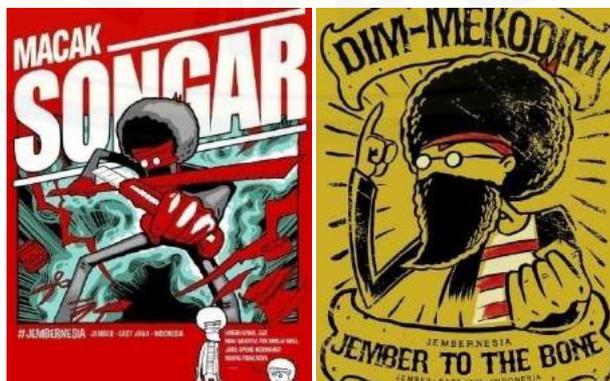
Pak Dian : Iya, ini sudah ada yang baru lagi Mas. namanya Kardiman Reborn.

Peneliti : Apa bedanya kardiman reborn dengan kardiman Pak ?

Pak Dian : Bedanya di fisik Mas, Kardiman reborn fisiknya dibuat lebih tinggi

Peneliti : Boleh saya tahu “Kardiman reborn” itu seperti apa ya Pak ?

Pak Dian : Ini Mas



Yang diperbaharui dengan “Kardiman *reborn*” itu desain “macak songar”. Desain yang berikutnya ini juga “Kardiman *reborn*” dengan desain yang baru juga.

Peneliti : Maksud dari desain macak songar dalam desain kardiman *reborn* ini apakah sama dengan desain macak songar yang sebelumnya ?

Pak Dian : Sama aja Mas, sama-sama macak megaya.

Peneliti : Itu ngapain kok bawa silet sama penggaris Pak ?

Pak Dian : Itu ceritanya mau membuat prakarya.

Peneliti : Dim-mekodim ini apa maksudnya ya Pak ?

Pak Dian : Dim-mekodim ini artinya sok tegas, kata orang jaman dulu asal kata ini berasal dari kata Kodim = tentara = tegas.

Peneliti : Untuk tokoh kardiman kenapa rambutnya kribo dan memakai ikat kepala Pak ? apakah ada filosofinya ?

Pak Dian : Ikat kepala itu udeng jawa timuran Mas, ada ekornya 2 di atas. Kalau rambut, dan lain-lain nggak ada filosofi khusus Mas. Pertimbangan estetika dan kekinian aja.

Peneliti : Kalau untuk jenggotnya kardiman *reborn* Pak ?

Pak Dian : Sama Mas, biar kekinian aja.

Peneliti : Setelah desain selesai, proses berikutnya diapakan Pak ?

Pak Dian : Mencetak surat perintah order.

Peneliti : Surat perintah order ini seperti apa ya Pak ?

Pak Dian : Surat perintah order ini berisi informasi desain untuk kaos yang akan diproduksi. didalamnya berisi informasi warna-warna yang dipakai dalam desain, warna kain, dan ukuran kaos.

Peneliti : Setelah surat perintah order jadi, bagaimana alur berikutnya Pak ?

Pak Dian : Dikasihkan ke bagian pemotongan dan berikutnya ke bagian sablon.

- **Pemotongan Kain**

Peneliti : Berikutnya saya ingin tanya soal pemotongan kain Pak. Dalam pemotongan kain, kain dipotong menjadi berapa bagian Pak ?

- Pak Dian : Bagian badan depan belakang, lengan, penutup baju, rip.
- Peneliti : Proses penjahitan kaos secara urut ini gimana ya Pak ?
- Pak Dian : Pertama itu dari bagian bahu, pemasangan rip, pemasangan penutup baju, pemasangan kain, pemasangan samping. Lebih jelasnya nanti bisa Tanya langsung ke penjahitan.
- Peneliti : Dalam sehari pada bagian penjahitan kaos, berapa banyak kaos yang dapat diselesaikan oleh karyawan Biru Daun Jember ?
- Pak Dian : 200 kaos.
- Peneliti : Berdasarkan informasi yang saya dapat dari bagian sablon, setelah kain-kain disablon itu harus didiamkan dulu ya Pak ?
- Pak Dian : Iya.
- Peneliti : Kenapa harus didiamkan dulu Pak ? berapa lama kain hasil sablonannya itu didiamkan Pak ?
- Pak Dian : Karena cat itu belum benar-benar kering, masih rawan mengental lagi catnya. Didiamkannya itu minimal sehari supaya cat itu bisa benar-benar kering.
- Peneliti : Setelah kering baru di lanjutkan ke proses penjahitan ya Pak ?
- Pak Dian : Iya.

- **Sablon**

- Peneliti : Apa saja hal-hal yang harus diperhatikan untuk bisa membuat hasil sablon yang berkualitas ?
- Pak Dian : Ketebalan cat, campuran cat, kerapian operator, pengeringan/finishing.
- Peneliti : Untuk cat sablon, kriteria standar seperti apa yang bapak tetapkan ?
- Pak Dian : Cat sablon harus bisa menghasilkan hasil sablon yang kuat dan tahan lama.
- Peneliti : Cat sablon apa yang bapak pakai untuk memenuhi standar tersebut ?
- Pak Dian : Cat rubber seri 5000.

- Peneliti : Rubber seri 5000 itu nama mereknya Pak ?
- Pak Dian : Bukan, nama mereknya itu Lucas.
- Peneliti : Kenapa pakai cat rubber seri 5000 Pak ?
- Pak Dian : Hasilnya halus, nggak kaku, tahan lama, dan kuat.
- Peneliti : Untuk campurannya pas waktu Bapak ngeracik itu apa saja ya Pak campurannya ?
- Pak Dian : Cat rubber dan pigmen.
- Peneliti : Itu kan ada yang saya lihat waktu bapak ngeracik ada dua cairan yang dicampur ya Pak, yang satunya berwarna merah yang satunya berwarna putih. Kalau boleh tahu mana yang pigmen dan mana yang cat dari kedua cairannya itu ?
- Pak Dian : Kalau yang merah itu pigmen Mas, kalau yang putih itu cat rubber.
- Peneliti : Jadi catnya itu warna putih ya Pak ?
- Pak Dian : Iya, terus diberi pigmen buat memberi warna.
- Peneliti : Jadi cairan-cairan yang berwarna-warni yang ada di tempat penyablonan itu pigmen ya Pak ?
- Pak Dian : Iya.
- Peneliti : Pigmen ini fungsinya apa hanya untuk memberi warna saja Pak ?
- Pak Dian : Selain memberi warna juga dapat menjadi penyampur-penyampur warna.
- Peneliti : Kalau mencocokkan warna-warna cat sablon dengan warna desain pakai apa Pak ?
- Pak Dian : Pakai pigmen juga.
- Peneliti : Apa ada campuran lagi Pak selain campuran cat dengan pigmen ?
- Pak Dian : Air, anti clogging, matsuminol.
- Peneliti : Fungsi dari pemberian anti clogging sama matsuminol ini biar apa ya Pak ?
- Pak Dian : Anti clogging supaya cat bisa licin saat proses nyablon, matsuminol berfungsi sebagai penguat cat.

- Peneliti : Kualitas seperti apa yang dituntut oleh Biru Daun dalam hasil sablon ?
- Pak Dian : Rapi dan tahan lama
- Peneliti : Pada saat percampuran cairan-cairan untuk sablonan apa yang harus diperhatikan supaya nanti hasilnya bisa bagus Pak waktu disablon ?
- Pak Dian : Racikannya harus pas, jangan kekentalan.
- Peneliti : Kenapa kalau kekentalan Pak ?
- Pak Dian : Bisa kurang bagus hasilnya, bisa rawan mblobor hasil sablonannya terutama warna-warna gelap. Kalau sudah seperti itu nanti nggak rapi hasil sablonnya.
- Peneliti : Berapa total kapasitas sablon yang mampu dihasilkan oleh seluruh karyawan dalam sehari ?
- Pak Dian : 100-400 kaos, tergantung desain.
- Peneliti : Bagaimana pengendalian kualitas yang dilakukan oleh Biru Daun agar warna desain sesuai dengan warna sablon ?
- Pak Dian : *Proofing*.
- Peneliti : *Proofing* ini apa Pak ?
- Pak Dian : Mencocokkan setiap item warna dari desain.
- Peneliti : Dicocokkan dengan apa Pak ?
- Pak Dian : Racikan warna cat.
- Peneliti : Pas menyamakan warna itu mainnya di pigment ya Pak ?
- Pak Dian : Iya, penyesuaian warna cat supaya bisa sesuai dengan warna desain itu prosesnya biasanya sampai melakukan pencampuran warna untuk menyesuaikan sampai dapat warna yang pas.
- Peneliti : Pas ngeracik menyamakan warna cat dengan desain media apa yang dipakai Pak ?
- Pak Dian : Mediana dari surat perintah order.
- Peneliti : Pak Dian apa nggak takut salah warna pak kalau nyocokkannya dengan surat perintah order ?

Pak Dian : Nggak, soalnya surat perintah order itu berisi informasi kode warna yang dipakai desain. Setiap warna yang ada desain itu ada informasi kodenya. Kode warna itu nanti bisa dicari di internet (google), tinggal browsing lewat android terus masukkan kodenya nanti akan muncul warna sesuai dengan yang diminta desain.

Peneliti : Jadi setelah warna muncul, cat langsung diracik menyamakan warna ya Pak ?

Pak Dian : Iya Mas.

Peneliti : Kalau secara teknisnya, pengendalian seperti apa yang dilakukan oleh “Biru Daun Jember” dalam proses sablon supaya hasil sablon bagus ?

Pak Dian : Pertama buat percobaan sablon pada satu kaos dulu, pada saat membuat percobaan itu kita melakukan pengecekan terutama pada warna cat sablon. Pengecekan warna itu disesuaikan dengan surat perintah order dan kode warna yang ada di surat perintah ordernya. Untuk lebih mendapatkan hasil warna yang lebih detail, saya masukkan kode warna dari surat perintah order ke internet (google). Kemudian catnya tinggal dicocokkan warnanya untuk setiap warna. Percobaan sablon ini juga untuk mengecek ketebalan tinta dan kerapian operator sablon.

Peneliti : Nyocokkannya warna pakai pigmen ya Pak ?

Pak Dian : Iya, dengan pencampuran pigmen.

Peneliti : Untuk penyampuran pigmen supaya warna sesuai dengan warna diminta desain apakah ada rumusnya ?

Pak Dian : Kalau itu tergantung lagi sama jam terbang Mas, sejauh mana yang ngeracik paham sama warna-warna dan pencampuran warna.

Peneliti : Kalau untuk nyablonnya itu, pas nggesek-nggesek itu apa bentuk pengendaliannya Pak supaya hasilnya bagus ?

Pak Dian : Kalau itu faktor dari operator sablonnya sendiri, tergantung dari sering-seringnya latihan sama jam terbang Mas.

Peneliti : Nggeseke-nggesekeunya itu dilakukan berapa kali Pak ?

- Pak Dian : Antara 3 sampai 4 kali.
- Peneliti : Kenapa dilakukan 3 sampai 4 kali Pak ?
- Pak Dian : Supaya hasil sablonnya rata Mas, jadi warnanya hasil sablon nanti bisa jadi penuh dan padat.
- Peneliti : O iya Pak, itu kenapa tumpukan kain yang sudah sablon kok dicek lagi satu-satu ya Pak ?
- Pak Dian : Itu untuk dikoreksi lagi Mas, untuk melihat apakah hasil sablon sudah sesuai dengan standar. Kalau tidak sesuai ya nggak dilanjutkan ke penjahitan atau melakukan perbaikan kalau masih bisa diperbaiki.
- Peneliti : Apa keunggulan kualitas dari hasil sablon CV. Biru Daun ?
- Pak Dian : Hasilnya awet Mas, bisa sampai 5 tahun.
- Pengecekan
- Peneliti : Untuk pengecekannya, pada tahap apa Bapak melakukan pengecekan ?
- Pak Dian : Sesudah penyablonan dan penjahitan.
- Peneliti : Pada tahap pengecekan sesudah penyablonan, apa saja yang Bapak cek ?
- Pak Dian : Kerapian dan ketebalan sablon.
- Peneliti : Dalam pengecekan kerapian dan ketebalan sablon, kerapian dan ketebalan seperti apa yang bapak harapkan ?
- Pak Dian : Warnanya padat dan penuh, tidak bergerigi, tampilannya halus.
- Peneliti : Saat melakukan pengecekan tersebut apakah bapak mendapati produk yang tidak sesuai standar ?
- Pak Dian : Ya ada Mas, biasanya ada beberapa hasil sablon mblobor sama kurang rata.
- Peneliti : Yang menjadi penyebab sablon mblobor ini apa Pak ?
- Pak Dian : Peracikan tinta terlalu kental, faktor operator sablon yang kurang rapi pengerjaannya, terus juga biasanya cat kalau habis disablon itu

bisa hidup lagi. Pas tinta hidup lagi itu jadi rawan mblobor utamanya warna-warna gelap kalau ketemu warna cerah.

Peneliti : Hidup lagi itu maksudnya gimana ya Pak ?

Pak Dian : Seperti mengental kembali, maka dari itu harus didiamkan sehari dulu untuk nunggu catnya benar-benar kering.

Peneliti : Kalau hasil sablon mblobor itu gimana solusinya Pak ?

Pak Dian : Kalau masih bisa diperbaiki ditulsir, kalau nggak bisa diperbaiki kainnya disimpen dimasukkan ke sisa-sisa kain.

Peneliti : Untuk sablon yang kurang rata, apa penyebabnya ya Pak ?

Pak Dian : Penyebabnya sama seperti yang mblobor itu Mas, penanganannya juga sama.

Peneliti : Untuk pengecekan sesudah penjahitan, apa saja yang dicek Pak ?

Pak Dian: : Hasil kerapian jahitan dan hasil sablon lagi Mas.

Peneliti : Kenapa hasil sablon dicek lagi Pak ?

Pak Dian : Karena biasanya hasil sablon jadi kurang rapi dan kurang rata dikarenakan kondisi kain yang terlipat-lipat saat penjahitan.

Peneliti : Untuk hasil jahitan, apakah bapak pernah mendapati produk tidak sesuai standar ?

Pak Dian : Nggak pernah Mas, Hasil Jahitan selalu rapi.

Peneliti : Kalau untuk kecacatan, berapa persen jumlah kecacatan yang bapak toleransi ?

Pak Dian : Pinginnya ya jangan ada cacat-cacat Mas. Tapi ya maklum Mas, kadang faktor-faktor yang tidak mendukung itu selalu ada.

Wawancara Penelitian Pada CV. Biru Daun

Tanggal : 3 – 11 – 2017

Informan : Ibu Yuli (Kepala Bagian Produksi CV. Biru Daun)

Peneliti : Bahan baku yang dipakai oleh Biru Daun Jember ini jenis kain apa ya bu ?

Ibu Yuli : Jenis katun combed sama lacoste mas.

Peneliti : Apa bedanya dari kedua kain tersebut bu ?

Ibu Yuli : Kalau katun combed itu dibuat produksi kaos biasa, kalau yang lacoste itu untuk produksi kaos polo yang ada kerahnya.

Peneliti : Untuk supplier kainnya dari mana bu ?

Ibu Yuli : Supplier kainnya kami dari Bandung sama Bali mas, kalau yang dari Bandung itu kain *combed*. Kalau Bali itu semuanya ada Mas, *combed* sama *lacoste*. pernah juga kita supplai kain dari Jogja itu karena pesanannya waktu itu minta kain dari Jogja.

Peneliti : Untuk kainnya, apakah jenisnya dua macam itu aja bu ? apa satu jenis kainnya memiliki jenis atau kualitas berbeda-beda ?

Ibu Yuli : Jenis kainnya untuk yang katun combed itu kita pakai 3 jenis, 24s, 30s, 32s. untuk yang lacoste juga sama Mas mulai dari 24s, 30s, sampai 32s.

Peneliti : Apa bedanya ketiga jenis kain itu bu ?

Ibu Yuli : Semakin besar jenis s nya, kainnya semakin tebal. Kalau ditarik melawan serat kain yang 32s itu nggak melar, tapi kalau yang 24s sama 30s masih melar kalau ditarik melawan serat kain. Yang 24s sama 30s itu dipakai buat yang orderan, kaos merek “Suwar-Suwir”, dan kaos merek “Jember Asli Pol”. Kain jenis 32s dipakai merek “Biru Daun”.

Peneliti : Kenapa yang 32s itu kok nggak melar ya Bu ?

Ibu Yuli : Soalnya serat kainnya itu kokoh mas, jadinya kuat dan nggak melar.

- Peneliti : Kaos “Suwar-Suwir” ini gimana Bu ? apakah dibikin seperti kaos merek “Biru Daun” ?
- Ibu Yuli : Kalau “Suwar-Suwir” itu fokusnya ke kaos polos.
- Peneliti : Kalau kaos “Jember Asli Pol” Bu ?
- Ibu Yuli : Sama seperti merek “Biru Daun” mengangkat desain khas Jemberan tapi tidak seunik merek “Biru Daun”. Kain yang dipakai “Jember Asli Pol” jenis 24s.
- Peneliti : Kenapa kaos merek Biru Daun pakai kain jenis 32s ya bu ?
- Ibu Yuli : Soalnya katun combed yang jenis 32s ini paling tebal kainnya.
- Peneliti : Kalau yang yang lacoste bu ?
- Ibu Yuli : Yang lacoste juga sama mas, lacostenya itu juga sama-sama katun combed cuma jenisnya itu lacoste.
- Peneliti : Maksud saya jenis ukuran s nya bu ?
- Ibu Yuli : Sama juga mas pakai yang 32s.
- Peneliti : Kain yang 32s ini pesannya satuannya berapa banyak Bu ?
- Ibu Yuli : Kalau produksi sendiri, beli kainnya gulungan mas.
- Peneliti : Kira-kira satu gulungnya isi berapa meter ya Bu ?
- Ibu Yuli : Kalau meternya nggak tahu mas, soalnya disini ngitungnya kiloan.
- Peneliti : Satu gulungan itu kira-kira berapa kg ya bu ?
- Ibu Yuli : Sekitar 29 kg. Tapi ya tergantung kebutuhan warna juga mas, nggak mesti beli satu gulung kain. Kadang juga sering ngecer kiloan.
- Peneliti : Tadi ibu menjelaskan supplier kain dari Bandung, Bali, dan Jogja. Untuk kaos merek Biru Daun ini pakai kain yang dari mana ya bu ?
- Ibu Yuli : Pakai kain yang dari Bali mas, yang jenis combed.
- Peneliti : Kalau kain lacostenya untuk merek Biru Daun dari mana ya bu ?
- Ibu Yuli : Sama-sama dari Bali juga mas.
- Peneliti : Kenapa kok pakai kain dari Bali semua bu ? apa kelebihanannya ?
- Ibu Yuli : Bahannya bagus.

- Peneliti : Indikatornya bisa dikatakan bagus itu dilihat dari sisi mananya bu ?
- Ibu Yuli : Em, gimana ya, kainnya itu lembut, tebal dan halus.
- Peneliti : Kalau untuk produksi sementara ini lebih sering pakai kain jenis apa bu ?
- Ibu Yuli : Kalau sementara ini masih sering pakai combed 24s sama 32s.
- Peneliti : Untuk pemesanan kain butuh berapa hari ya bu ?
- Ibu Yuli : Umumnya tiga hari, tapi kalau untuk supplier yang dari Bali umumnya juga tiga hari tapi tergantung cuaca juga mas, soalnya kan pengirimannya nyebrang laut.
- Peneliti : Untuk pemesanan warna kain, warna apa yang porsinya paling banyak dipesan bu ?
- Ibu Yuli : Biasanya hitam mas, kalau untuk Biru Daun pemesanan warnanya warna-warni tapi yang sering hitam sama merah.
- Peneliti : Kalau kain pesanan datang ditaruh di mana biasanya bu ?
- Ibu Yuli : Di taruh di tempat kain, ditaruh dibawah dulu. Kalau kain sudah dipotong-potong baru di taruh di rak-rak kain.
- Peneliti : Selama ini apa saja kendala-kendala yang dialami “Biru Daun Jember” ?
- Ibu Yuli : Kalau kendala dari supliernya mas, biasanya ada cacat-cacatnya. Kadang berlubang, meluntir, ada garis-garisnya, kadang ada bercak hitam kecil.
- Peneliti : Kendala ini masih dialami sampai sekarang bu ?
- Ibu Yuli : Iya, masih ada mas.
- Peneliti : Kalau bahan baku sudah datang, apakah dilakukan pengecekan kain supaya mengetahui kesehatan kondisi kain dari supplier ?
- Ibu Yuli : Nggak Mas, soalnya ribet nanti Mas. Bisa memperlama proses produksi.
- Peneliti : Untuk produksinya, kaos merek “Biru Daun” yang sablonan ini sekitar berapa ya Bu ?
- Ibu Yuli : Sebentar ya mas, saya lihat dulu. Sekitar dua ribuan lebih mas.

- Peneliti : Oh iya Bu, untuk yang lacoste itu untuk satu kali produksi kira-kira bisa produksi berapa banyak ?
- Ibu Yuli : Untuk yang polo itu hampir seribu Mas.
- Peneliti : Untuk kain yang cacat dari produsen apa bisa diklaim Bu ?
- Ibu Yuli : Yang bisa diklaim cuma yang meluntir itu mas asalkan kain kainnya belum terpotong. Bisa dikembalikan pun nggak semuanya dikembalikan, biasanya sekitar 2kg atau 3kg yang dikembalikan.
- Peneliti : Kaos merek Biru Daun ukurannya apa saja bu dimulai dari yang terkecil sampai yang terbesar ?
- Ibu Yuli : Ukuran kaos itu dimulai dari ukuran 0, 1, 2, 3, itu untuk ukuran kids Mas.
- Peneliti : 0 itu ukuran apa bu ?
- Ibu Yuli : 0 itu ukuran paling kecil.
- Peneliti : Maksudnya saya 0 itu kalau diibaratkan ukuran seperti L, XL, dan sebagainya ?
- Ibu Yuli : Kalau 0 itu nggak usah size, ukuran 1 itu S, ukuran 2 itu M, ukuran 3 itu L ini untuk ukuran kids. Untuk yang dewasa ukurannya dimulai dari S, M, L, sampai triple L.
- Peneliti : Untuk kaos lacoste, satu kali produksi menghasilkan berapa banyak kaos Bu ?
- Ibu Yuli : Nggak mesti mas, soalnya untuk kaos bahan lacoste produksinya memang jarang. Kadang itu paling cepet setengah tahun sekali produksinya Mas.
- Peneliti : Itu karena faktor apa Bu ? apa peminatnya kurang ?
- Ibu Yuli : Iya Mas, peminatnya nggak sebanyak peminat kaos yang sablonan. Harganya juga umumnya lebih mahal dari kaos biasa.
- Peneliti : Untuk desainnya kaos lacoste merek “Biru Daun” ini apakah seunik kaos sablonannya ?
- Ibu Yuli : Desainnya nggak dibuat unik Mas, umunya kalau yang lacoste itu Cuma dibordir dikasih tulisan merek “Biru Daun”. Kalau yang unik-unik itu kaos sablonannya Mas.

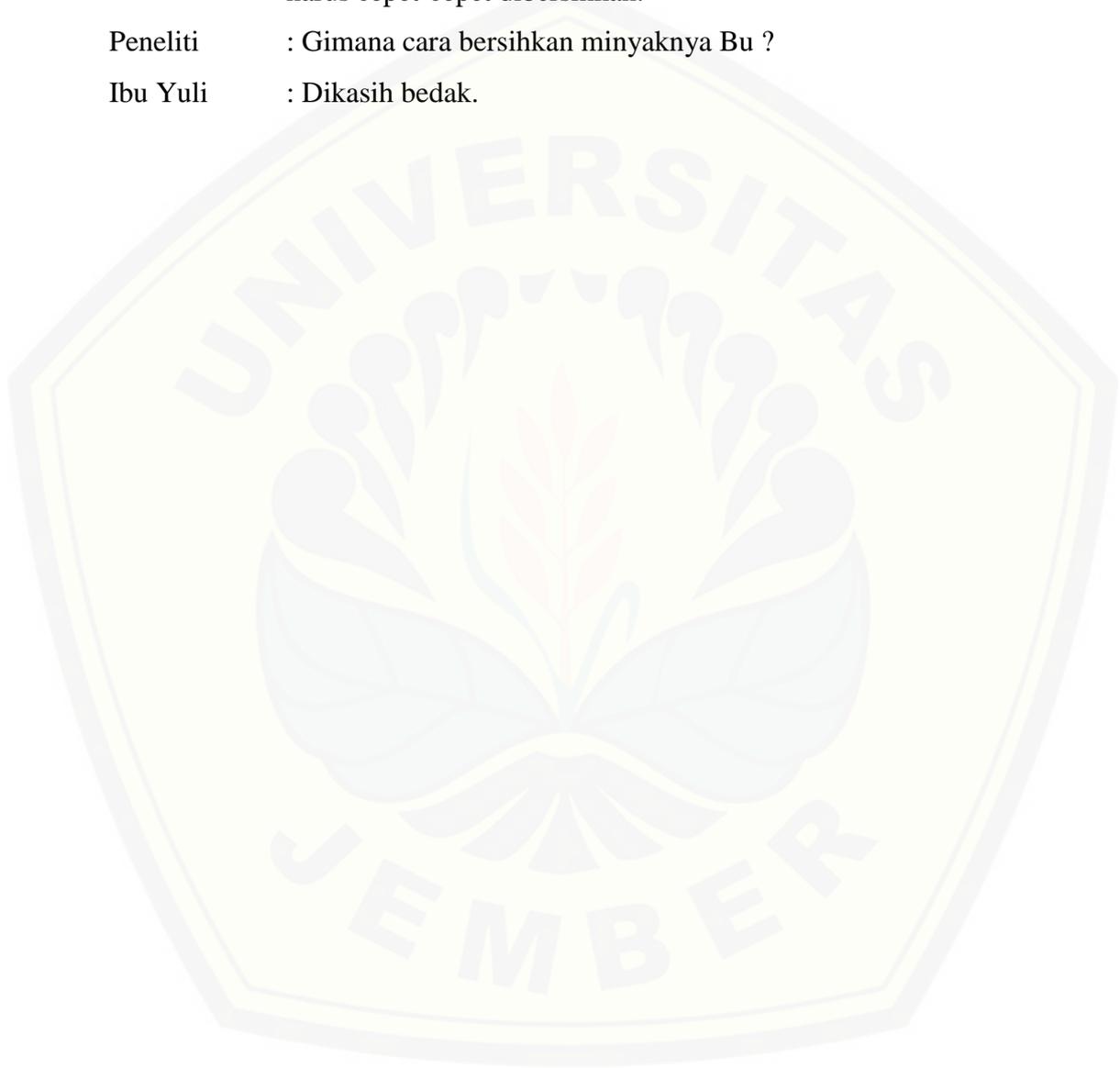
- Peneliti : Untuk di bagian penjahitan ini saya lihat ada banyak mesin, apa saja nama mesin-mesinnya ini Bu ?
- Ibu Yuli : Mesin obras 6, mesin jahit 3, mesin overdeck 2, mesin rante 3, genset 1.
- Peneliti : Ini kertas apa ya Bu ?
- Ibu Yuli : Ini kertas SPO mas, surat perintah order.
- Peneliti : Jadi sebelum memproduksi kaos harus melalui ini dulu ya Bu ?
- Ibu Yuli : Iya, ini untuk mengatur kesesuaian dengan pelanggan.
- Peneliti : Maksudnya Bu ?
- Ibu Yuli : Kesesuaian antara desain dengan pemilihan warna kain sama desain dengan sablon sampai proses akhir Mas.
- Peneliti : Untuk proses produksinya itu yang benar bagaimana urutannya Bu ?
- Ibu Yuli : Pertama itu dari desain mas, terus ke kain, kain itu dipotong, terus sablon, penjahitan, pengemasan.
- Peneliti : O iya Bu, ada yang terlewat. Untuk harga kain 32s yang dipakai untuk kaos merek “Biru Daun” ini berapa Bu ?
- Ibu Yuli : Per Kg nya Rp 115.000,00 Mas.
- Peneliti : Ongkos kirimnya berapa Bu ?
- Ibu Yuli : Ongkos kirim itu per kg nya Rp 5000,00.
- Peneliti : Di bagian pemotongan kain itu untuk mengatur ukurannya bagaimana bu ? misalnya untuk ukuran L itu motongnya harus berapa sentimeter dikali berapa sentimeter ?
- Ibu Yuli : Kalau soal ukuran yang kayak gitu ada rumusnya sendiri, dan kita pakai yang standar paten sesuai pedoman buku-buku yang umumnya potongannya memang untuk kaos produksi konfeksi mulai dari ukuran 0 sampai triple L. Terus kalau sudah diukur, cetakan pola untuk pemotongan kain dibuat Mas. Cetakan-cetakan untuk pemotongan kain ini sudah paten ngikuti ukuran pedoman buku, pemotongannya ini tinggal kain digarisi sesuai sama cetakan pola terus kain dipotong.

- Peneliti : Untuk pemotongannya itu dipaskan sama garis gambar sesuai cetakan ya Bu ?
- Ibu Yuli : Iya dipaskan.
- Peneliti : Nggak dilebihkan ?
- Ibu Yuli : Nggak.
- Peneliti : Kalau penjahitan itu prosesnya dimulai dari mana dulu ya Bu ?
- Ibu Yuli : Pertama itu bagian bahu dulu.
- Peneliti : Dijahit pakai mesin jahit biasa Bu ?
- Ibu Yuli : Kalau bahu ini diobras Mas. Terus pasang rip baju, ini diobras juga. Masang penutup baju pakai mesin rante, deck lengan ini pakai mesin overdeck, pemasangan lengan juga diobras. Terus pemasangan bagian samping diobras sama deck bawah pakai mesin overdeck.
- Peneliti : Bagian samping ini maksudnya apa ya Bu ?
- Ibu Yuli : Bagian mulai lengan bagian bawah sampai ke bagian samping badan kaos, itu sampai bawah Mas.
- Peneliti : Setelah penjahitan selesai apakah ada pengecekan kembali Bu ?
- Ibu Yuli : Ada Mas, sehabis penjahitan itu yang dicek kerapian jahitan sama ngecek sablon lagi. Soalnya pas dijahit itu kain-kain kan kelipat-lipat Mas, itu kadang-kadang ada kemungkinan bisa ngerusak hasil sablon karena sablonannya ikut kelipat juga.
- Peneliti : Saya lihat benangnya kok beda-beda ya Bu ? ada yang besar ada yang kecil, apa bedanya Bu ?
- Ibu Yuli : Kalau yang kecil ini benang jahit mas, kalau yang besar itu benang untuk obras atau nyebutnya benang *polyester*. Kalau buat produksi pesanan orang kita pakai dua benang ini, tapi kalau buat produksi sendiri kita pakai benang jahit semua Mas, soalnya benang jahit itu lebih kuat dari benang *polyester* jadi jahitannya lebih kuat. Jahitan kaos merek “Biru Daun” itu juga kita tambahai jahitannya di bagian bawah *deck* lengan.
- Peneliti : Ditambahi gimana ya Bu ?

- Ibu Yuli : Anu Mas, bagian bawah deck lengan itu kita kunci dengan jahitan biar nggak gampang rusak jahitannya, jadi lebih kuat jahitannya nggak mudah lepas.
- Peneliti : Untuk pemotongan kainnya terdiri dari bagian apa saja ya Bu ?
- Ibu Yuli : Bagian depan sama belakang, lengan, rip, sama penutup.
- Peneliti : Itu berlaku untuk semua kaos produksi ?
- Ibu Yuli : Iya, berlaku untuk semua kaos yang akan diproduksi.
- Peneliti : O iya bu, waktu itu saya lihat kok ada potongan kain kecil dikasih tulisan sablonan biru daun, itu bagian apa ya bu kalau dalam pemotongan ?
- Ibu Yuli : Itu nggak di bagian pemotongan untuk kaos, itu untuk logonya tas. Kalau beli kaos merek “Biru Daun” itu kan dapat tas Mas.
- Peneliti : Ini tasnya produksi sendiri apa pesan bu ?
- Ibu Yuli : Produksi sendiri Mas, dari kain sisa-sisa.
- Peneliti : Dari kain apa aja ya bu ?
- Ibu Yuli : Dari sisa kain lacoste sama combed.
- Peneliti : Kalau kain yang berlubang dari supplier itu apa nggak dibuat tas juga Bu ?
- Ibu Yuli : Dilihat letak lubangnya dulu, kalau masih layak ya bisa dibuat tas
- Peneliti : Kenapa kok nggak langsung dibuat tas aja Bu ? lubangnya kan bisa diakali ditutupi sama logo Bu ?
- Ibu Yuli : Nggak boleh Mas, Pak Dian nggak mau kalau tasnya cacat. ini aja kalau hasilnya miring nggak mau sudah Pak Dian. Pak Dian itu mintanya yang sempurna.
- Peneliti : Pembuatan tas ini memang direncanakan dari awal atau memang karena ada sisa kain atau gimana Bu ?
- Ibu Yuli : Pembuatan tas ini karena ada sisa kain Mas, daripada kainnya nggak terpakai kan mending dibuat tas daripada pelanggan dikasih plastik waktu beli kaos mendingan dikasih tas seperti ini.
- Peneliti : Kalau untuk sablon itu apa Bu kendala-kendala yang sering dialami ?

- Ibu Yuli : Hasil sablon itu kadang kata Pak Dian kurang rapi sama kurang rata, terus tinta itu rawan mblobor Mas.
- Peneliti : Faktor apa ya Bu kok bisa seperti itu ?
- Ibu Yuli : Faktor tintanya, tinta itu kalau masih belum sehari masih hidup tintanya.
- Peneliti : Maksudnya masih hidup Bu ?
- Ibu Yuli : Apa ya Mas, Masih rawan mengental. Kalau habis nyablon itu kain harus didiamkan minimal sehari dulu mas, baru besoknya dijahit. Soalnya bener-bener nunggu tintanya bener-bener kering. Kadang-kadang tinta juga ngikut dikit sama kain di atasnya, naruhnya kain kan ditumpuk Mas. Gara-gara tinta ngikut kain atasnya itu hasil sablonnya jadi kurang rata.
- Peneliti : Apa solusinya Bu untuk mengatasi masalah itu ?
- Ibu Yuli : Ditulsir Mas.
- Peneliti : Ditulsir ini diapakan ya Bu ?
- Ibu Yuli : Tulsir ini menutulkan tinta ke sablon yang kurang rapi atau kurang rata, biasanya pakai tusuk gigi mas.
- Peneliti : Untuk yang mblobor Bu ? itu juga faktor tinta atau ada faktor lain ya Bu ?
- Ibu Yuli : Kalau Mblobor itu bisa dari banyak faktor Mas, kadang itu bisa dari tintanya kekentalan, kadang juga waktu proses nyablonnya kurang rapi.
- Peneliti : Untuk yang mblobor itu solusinya gimana Bu ?
- Ibu Yuli : Ditulsir juga Mas, tapi lihat kerusakannya juga Mas. Kalau tingkat rusaknya parah ya nggak dipakai Mas.
- Peneliti : Jadi kalau sablon kurang rapi sama mblobornya parah sudah nggak dilanjutkan lagi.
- Ibu Yuli : Iya, hasil sablon yang gagal itu disimpan juga dan digolongkan jadi sisa kain Mas.
- Peneliti : Kendala apa lagi yang sering dialami Bu ?
- Ibu Yuli : Biasanya kain waktu dijahit kena minyak Mas.

- Peneliti : Kok bisa kena minyak Bu ?
- Ibu Yuli : Iya Mas, soalnya mesin-mesin untuk menjahit itu pakai minyak.
- Peneliti : Apa bahayanya kalau kena minyak Bu ?
- Ibu Yuli : Minyak itu susah hilangnya kalau dibiarkan terus Mas, jadinya harus cepet-cepet dibersihkan.
- Peneliti : Gimana cara bersihkan minyaknya Bu ?
- Ibu Yuli : Dikasih bedak.



Wawancara Penelitian Pada CV. Biru Daun

Tanggal : 2 – 11 – 2017

Informan : Solihin (Pegawai bagian sablon)

Solihin : Mas yang mau lihat proses pembuatan afdruk screen ya mas ?

Peneliti : Iya Mas.

Solihin : Ini setingan screen, rakel, cairan t88. Cairan t88 ini nanti ditaruh di rakel Mas, habis itu dioleskan di screen pakai rakel.

Peneliti : Berapa banyak Mas cairannya ditaruh di rakel ?

Solihin : Secukupnya, bisa tiga perempat lebih sedikit. Habis itu screen dikeringkan.

Peneliti : Itu alat hair dryer ya Mas ?

Solihin : Iya Mas. Langsung mulai ya Mas, pertama kertas print untuk gambar sablon dikasih minyak. Pas di kertas ini harus dicek dulu Mas, soalnya takutnya gambarnya nanti kebalik waktu sudah jadi screen sablon. Ngasih minyaknya di kertas print ini harus kenak semua Mas, biar nanti hasil cetakan afdruknya bagus.

Peneliti : Mas, gambar desainnya kok banyak ya Mas ? terus juga kenapa kok dibagi jadi beberapa bagian-bagian ?

Solihin : Iya Mas, soalnya ini nyesuaikan sama warnanya desain juga. Sablon kan kalau pakai *screen* nyablonnya per warna Mas, jadi untuk warna ini untuk warna itu harus buat cetakannya sendiri-sendiri untuk masing-masing warna.

Peneliti : Mas, kenapa kok semua bagian kertas dikasih minyak ? kok nggak bagian gambarnya aja ?

Solihin : Soalnya anu Mas, biar hasil afdruk screen sablonnya itu bagus waktu penyinaran. Terus ini Mas, kertas desain yang diminyaki tadi ditempelkan di setingan screen, terus penyinaran.

Peneliti : Butuh waktu berapa lama Mas untuk penyinaran ?

- Solihin : 3 menit, pas penyinaran ini bagian yang ada gambarnya menghalangi cahaya masuk jadinya nanti pas disiram bisa bolong bagian gambarnya. Terus ini direndam sebentar di air, ini proses penyemprotan, terus dijemur.
- Peneliti : Berapa lama dijemurnya Mas ?
- Solihin : Sampai kering Mas tergantung panasnya juga se, paling sekitar 10 menit sampai 15 menit.
- Peneliti : Untuk proses sablonnya itu sampek berapa kali Mas nggesek-nggeseknya ?
- Solihin : Itu pengulangan Mas, antara tiga sampai empat kali Mas itu dibantu juga sama pakai mesin pengering.
- Peneliti : Kenapa kok dilakukan tiga sampai empat kali ?
- Solihin : Supaya hasil warnanya penuh, rata, dan padat Mas.
- Peneliti : Kalau untuk proses sablon satu warna, berapa lama sablonannya kering Mas ?
- Solihin : Sekitar satu menitan.
- Peneliti : O iya Mas, cairan yang untuk sablon itu namanya apa ya Mas ?
- Solihin : Tinta Mas.
- Peneliti : Waktu saya tanya ke Pak Dian, kok cairan yang dibuat sablon itu katanya namanya cat ya Mas bukan tinta. Yang benar itu yang mana Mas ? cat atau tinta ?
- Solihin : Sebenarnya sama aja Mas Cat atau Tinta, memang disebutnya bisa Cat bisa Tinta.
- Peneliti : Oalah, o iya Mas, tintanya itu memang khusus buat sablon ya Mas ?
- Solihin : Iya Mas.
- Peneliti : Tintanya itu terdiri dari campuran apa aja ya Mas ?
- Solihin : Untuk sablon itu ada dua pilihan tinta Mas, pakai tinta rubber seri 5000 atau plastisol.
- Peneliti : Mana yang lebih bagus Mas antara dua tinta rubber sama platisol.

- Solihin : Kalau bagus, bagus plastisol. Plastisol itu bagus di warna, warnanya cerah.
- Peneliti : Kalau untuk kaos merek “Biru Daun” pakai tinta yang mana Mas ?
- Solihin : Pakai rubber 5000.
- Peneliti : Apa bagusnya tinta rubber 5000 Mas ?
- Solihin : Hasil sablonnya tinta rubber 5000 kuat Mas.
- Peneliti : Maksudnya kuat Mas ?
- Solihin : Tahan lama hasil sablonnya.
- Peneliti : Apalagi kelebihanannya Mas ?
- Solihin : Hasil sablonnya nggak kaku terus juga halus.
- Peneliti : Kelebihanannya cuma itu Mas ? mungkin ada lagi ?
- Solihin : Apa ya Mas ? O anu Mas hasil sablonnya itu kalau disablon di kain yang bisa melar, pas ditarik melawan serat kain bisa ikut melar ngikuti melar kain hasil sablonannya itu Mas. Terus juga pas ditarik melar itu hasil sablonnya nggak pecah.
- Peneliti : Mungkin ada lagi Mas kelebihanannya ?
- Solihin : Sudah Mas, tahunya itu aja.
- Peneliti : O iya Mas, gimana Mas caranya biar bisa menyesuaikan warna desain dengan warna tinta untuk sablon ?
- Solihin : Itu sudah ada kode warnanya Mas, dari Desain yang sudah jadi surat perintah order itu ada kode warnanya. Terus tinggal cari di google Mas buat nyesuaikan.
- Peneliti : Maksudnya disesuaikan itu gimana Mas ? tintanya dipesan sesuai kode tersebut atau kita yang meracik ?
- Solihin : Tintanya itu diracik mas, kan sampeyan sudah lihat pak Dian waktu ngeracik tinta.
- Peneliti : Campuran-campuran tinta apa ya Mas ?
- Solihin : Nggak tahu kalau campurannya Mas, saya tahunya tinta sudah jadi berwarna. Soalnya bukan saya yang ngeracik.

- Peneliti : Dalam sablon itu aspek apa yang paling penting Mas yang diinginkan oleh Pak Dian ?
- Solihin : Sablon itu harus rapi Mas, terus ketebalan juga diperhatikan. Saya tahunya itu aja Mas, kerapian dan ketebalannya diutamakan.
- Peneliti : O iya Mas, alat untuk sablonnya ini apa namanya Mas ?
- Solihin : Ini rakel Mas.
- Peneliti : Untuk pengendaliannya, gimana supaya hasil sablon bisa maksimal sesuai dengan keinginannya Bapak Dian ?
- Solihin : Kalau pengendaliannya itu buat percobaan sablon satu kain dulu Mas.
- Peneliti : Kalau proses sablon sudah selesai, screen sablon dibersihkan pakai cairan apa ya Mas ?
- Solihin : Pakai air biasa.
- Peneliti : O iya Mas, kain-kain yang sudah disablon itu kok Cuma ditumpuk nganggur Mas ? kok nggak langsung dikasihkan di penjahitan Mas ?
- Solihin : Itu memang didiamkan dulu sehari Mas, soalnya kan tinta sablon rawan jadi ngentel lagi jadinya dibiarkan dulu sehari biar tintanya sablon itu bener-bener kering dulu Mas.
- Peneliti : Sek Mas, kenapa prosesnya kok sablon dulu terus baru dijahit. Kenapa kok nggak dijahit dulu terus disablon ?
- Solihin : Soalnya biar gampang pas disablon di meja thailandnya Mas. Kalau kain belum dijahit kan enak naruhnya tinggal naruh, kalau selesai tinggal nyopot. Kalau dijahit dulu ruwet nanti naruh sama nyopot kainnya.
- Peneliti : Kalau di bagian sablon ini kendala yang sering dihadapi apa biasanya Mas ?
- Solihin : Itu Mas waktu didiamkan sehari kadang-kadang tinta itu ngentel lagi, terus itu kadang tintanya ngikut sedikit sama kain di atasnya jadinya kurang rata Mas ke hasil sablonnya soalnya sebagian tintanya ngikut kain atasnya. Kadang-kadang sablon itu juga nggak

sengaja kelipat Mas, jadinya sablonnya ngikut ke salah satu bagian sablon yang kelipat. Terus juga tinta itu rawan mblobor apalagi kalau warna-warna gelap kayak hitam ketemu warna-warna cerah.

Peneliti : Kalau sudah kayak gitu gimana mas solusinya ?

Solihin : Ya lihat dulu kerusakannya Mas, kalau kerusakannya masih ringan bisa ditulsir. Kalau rusaknya berat itu langsung dibuang Mas.

Peneliti : Ditulsir itu diapain Mas ?

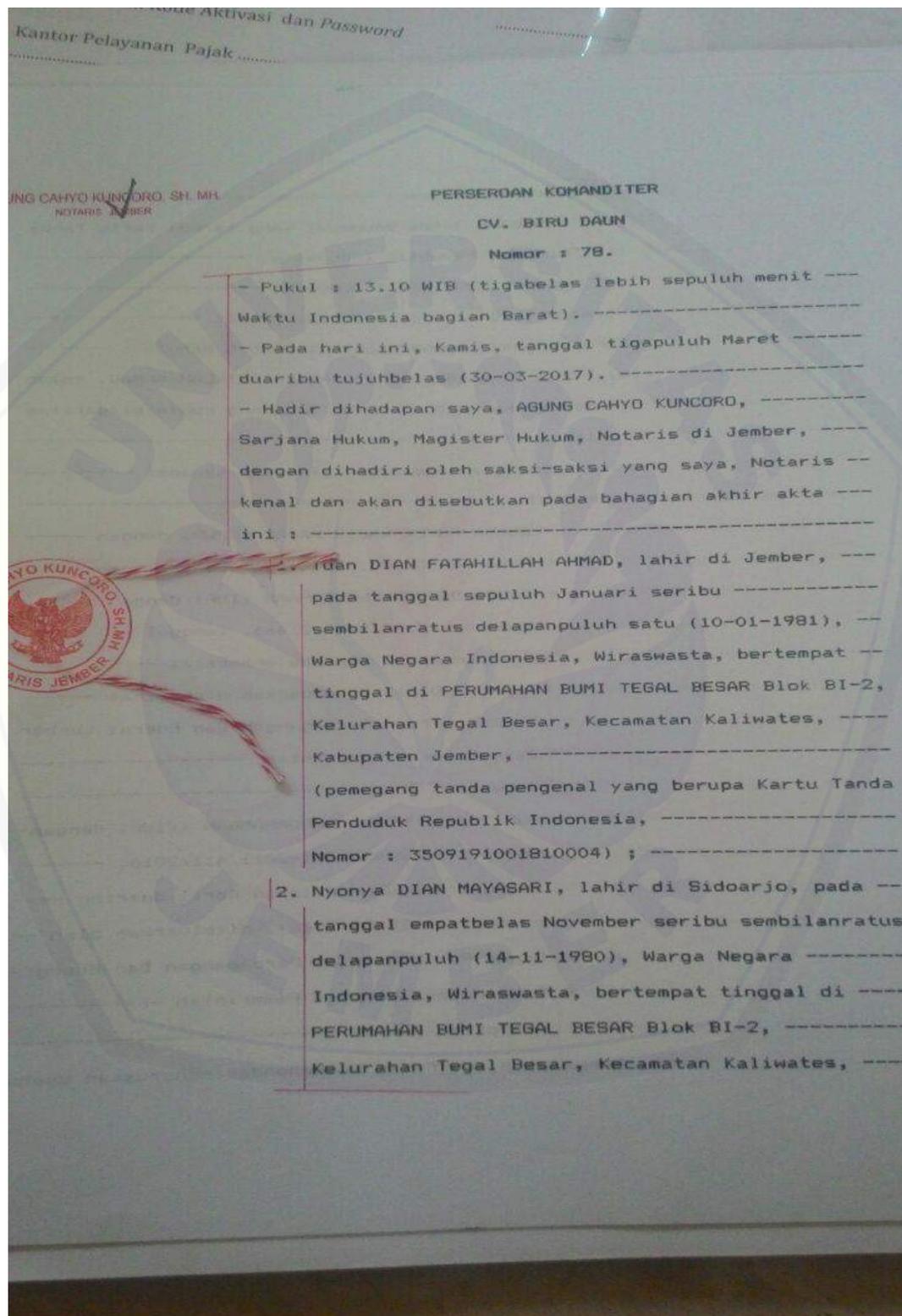
Solihin :Tulsir itu ditutul-tutul pakai, pakai apa itu wes. Anu Mas pakai anunya tusuk gigi itu Mas.

Peneliti : Ditutulnya itu gimana Mas ?

Solihin : Ditutulnya itu anunya tusuk gigi tutulkan seperlunya ke tinta, terus ditutulkan ke sablonan yang kurang rata atau sablon yang mblobor Mas.

Peneliti : Untuk kapasitas sablon perhari, berapa banyak kaos yang sanggup disablon oleh “Biru Daun” Mas ?

Solihin : Kalau itu tergantung warna se Mas, kalau sablonnya satu warna sehari bisa 300 sampai 400 kaos. Kalau dua warna bisa 200 sampai 250 kaos. Kalau 4 warna atau sampai 6 warna bisa sampai 100 kaos.

Lampiran B.**Surat-surat ijin pendirian usaha**



NOTARIS
AGUNG CAHYO KUNCORO, SH. MH.

SK. Menteri Kehakiman R.I. No. C-16. HT. 03.01 Th. 1992 Tanggal 16 April 1992

TGL. 30 Maret 2017 No. 78.

TURUNAN

PERSEROAN KOMANDITER

CV. BIRU DAUN

Alamat :
Jalan Gajah Mada No. 89 Telp. (0331) 486388 Fax. 422112
JEMBER

SIUP KECIL



PEMERINTAH KABUPATEN JEMBER
DINAS PENANAMAN MODAL DAN
PELAYANAN TERPADU SATU PINTU
Jalan. PB. Sudirman No 11 Telp. (0331) 4431707 Fax (0331) 4431707

SURAT IZIN USAHA PERDAGANGAN
 Nomor : 503/A.1/SIUP.Pb/ 0084 /35.09.325/2017

NAMA PERUSAHAAN	: CV. BIRU DAUN
NAMA PENANGGUNG JAWAB & JABATAN	: DIAN FATAHILAH AHMAD DIREKTUR
ALAMAT PERUSAHAAN	: BUMI TEGAL BESAR BI - 2 RT. 002/ RW. 018 KEL. TEGAL BESAR, KEC. KALIWATES - KAB. JEMBER
NOMOR TELEPON	: - FAX : -
MODAL DAN KEKAYAAN BERSIH PERUSAHAAN (TIDAK TERMASUK TANAH DAN BANGUNAN)	: Rp 196.500.000 (SERATUS SEMBILAN PULUH ENAM LIMA RATUS RIBU RUPIAH)
KELEMBAGAAN	: PEDAGANG PENGECEK SKALA KECIL
KEGIATAN USAHA (KBLI)	: 4771, 4761
BARANG /JASA DAGANGAN UTAMA	: KONFEKSI/PAKAIAN JADI (47711), HASIL : CETAKAN (47612)

IZIN INI BERLAKU UNTUK MELAKUKAN KEGIATAN USAHA PERDAGANGAN DI SELURUH WILAYAH REPUBLIK INDONESIA, SELAMA PERUSAHAAN MASIH MENJALANKAN USAHANYA DAN WAJIB DIDAFTR ULANG SETIAP 5 (LIMA) TAHUN SEKALI (29 APRIL 2021)



PEMBAHARUAN II

JEMBER, 17 JULI 2017

di n. BUPATI JEMBER
 KEPALA DINAS PENANAMAN MODAL
 DAN Pelayan TERPADU SATU PINTU
 KABUPATEN JEMBER




DR. H. SITI, M.Si
 Kepala TK. I
 Telp. (0331) 312 198308 1 006


PEMERINTAH KABUPATEN JEMBER
DINAS PENANAMAN MODAL DAN
PELAYANAN TERPADU SATU PINTU
 Jalan PB. Sudirman No 11 Telp. (0331) 4431707 Fax. (0331) 4431707

TANDA DAFTAR PERUSAHAAN
PERSEKUTUAN KOMANDITER (CV)

BERDASARKAN
 UNDANG UNDANG REPUBLIK INDDONESIA NOMOR 2 TAHUN 1982
 TENTANG WAJIB DAFTAR PERUSAHAAN

NOMOR TDP 13.07.3.47.0090	BERLAKU S/D TANGGAL 29 APRIL 2021	PENDAFTARAN : PEMBAHARUAN PEMBAHARUAN : 2
NAMA PERUSAHAAN CV BIRU DAUN		STATUS : KANTOR PUSAT
PENANGGUNG JAWAB/ PEMILIK : DIAN FATAHILLAH AHMAD DIREKTUR		
ALAMAT : PERUM VILLA TEGAL BESAR BLOK A-73 KEL TEGAL BESAR, KEC. KALIWATES, KAB. JEMBER		
NPWP : 82.306.107.2-626.000		
NOMOR TELEPON : -		FAX : -
KEGIATAN USAHA POKOK PERDAGANGAN ECERAN PAKAIAN		KBLI : 47711

Jember, 24 JULI 2017
 a.n BUPATI JEMBER
 KEPALA DINAS PENANAMAN MODAL DAN
 PELAYANAN TERPADU SATU PINTU
 KABUPATEN JEMBER


DE H. YAFI'L, M.Si.
 Pembina TK. I
 NIP. 19620312 198308 1 006

Lampiran C.

Surat-surat ijin penelitian

 KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI UNIVERSITAS JEMBER LEMBAGA PENELITIAN DAN PENGABDIAN KEPADA MASYARAKAT Alamat : Jl. Kalimantan No. 37 Jember Telp. 0331-337818, 339385 Fax. 0331-337818 e-Mail : penelitian.lenlit@unej.ac.id	
Nomor	: 1845/UN25.3.1/LT/2017
Perihal	: Permohonan Ijin Melaksanakan Penelitian
11 September 2017	
Yth. Pimpinan Biru Daun Jember di - <u>JEMBER</u>	
Memperhatikan surat Pengantar dari Wakil Dekan I Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember Nomor : 3507/UN25.1.2/LT/2017 tanggal 8 September 2017, perihal ijin penelitian mahasiswa :	
Nama / NIM	: Mohammad Daniar Yusuf / 130910202012
Fakultas / Jurusan	: FISIP / Ilmu Administrasi
Alamat	: Jl. Angrek III/9 Jember / No. Hp. 082139715061
Judul Penelitian	: Pelaksanaan Pengendalian Kualitas Produksi Kaos Pada Usaha Ekonomi Kreatif "Biru Daun Jember"
Lokasi Penelitian	: Biru Daun Jember
Lama Penelitian	: Dua Bulan (11 September – 11 November 2017)
maka kami mohon dengan hormat bantuan Saudara untuk memberikan ijin kepada mahasiswa yang bersangkutan untuk melaksanakan kegiatan penelitian sesuai dengan judul di atas.	
 Dr. Susanto, M.Pd NIP 196306161988021001	
Tembusan Kepada Yth. : <ol style="list-style-type: none"> 1. Dekan Fak.ISIP Universitas Jember 2. Mahasiswa ybs 3. Arsip 	
 CERTIFICATE NO : QMS/173	

CV. BIRU DAUN

Perum Villa Tegal Besar Blok A-73, Kelurahan Tegal Besar, Kecamatan
Kaliwates, Kabupaten Jember.

Surat Keterangan Ijin Penelitian

Nomor : -
Perihal : Pemberian Ijin Melaksanakan Penelitian

Kepada Yth,
Kementrian Riset, Teknologi, dan Penelitian Tinggi
Universitas Jember

Dengan Hormat,

Schubungan dengan surat No. 3507/UN25.1.2/LT/2017 tanggal 8 September 2017
dengan ini kami memberikan ijin kepada saudara:

Nama : Mohammad Daniar Yusuf
NIM : 130910202012

Untuk melaksanakan penelitian pada perusahaan kami di CV. BIRU DAUN
dengan judul "PELAKSANAAN PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKSI
KAOS PADA USAHA EKONOMI KREATIF BIRU DAUN JEMBER".

Demikian surat keterangan ini dibuat dan diberikan kepada yang bersangkutan
untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jember, 14 September 2017
CV. BIRU DAUN


Dian Mawasari