



**PENGENDALIAN KUALITAS PADA PRODUKSI KONVEKSI KAOS
HOME INDUSTRY OSING STORY BANYUWANGI**

*Quality Control In The Production Of Home Industy Osing Story Banyuwangi T-Shirt
Convection*

SKRIPSI

Oleh

WAHYU AJI PRAYUDI

NIM 160910202049

PROGRAM STUDI ILMU ADMINISTRASI BISNIS

JURUSAN ILMU ADMINISTRASI

FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK

UNIVERSITAS JEMBER

2021



**PENGENDALIAN KUALITAS PADA PRODUKSI KONVEKSI KAOS
HOME INDUSTRY OSING STORY BANYUWANGI**

SKRIPSI

Diajukan guna melengkapi tugas akhir dan memenuhi salah satu syarat untuk menyelesaikan Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis (S1) dan mencapai gelar Sarjana Ilmu Administrasi Bisnis

Oleh :

WAHYU AJI PRAYUDI

NIM 160910202049

PROGRAM STUDI ILMU ADMINISTRASI BISNIS

JURUSAN ILMU ADMINISTRASI

FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK

UNIVERSITAS JEMBER

2021

PERSEMBAHAN

Puji syukur kehadiran Allah SWT., sholawat serta salam semoga tetap terlimpahkan kepada Nabi Besar Muhammad SAW. karena berkat rahmat dan hidayah-Nya, sehingga skripsi ini dapat diselesaikan. Skripsi ini saya persembahkan untuk :

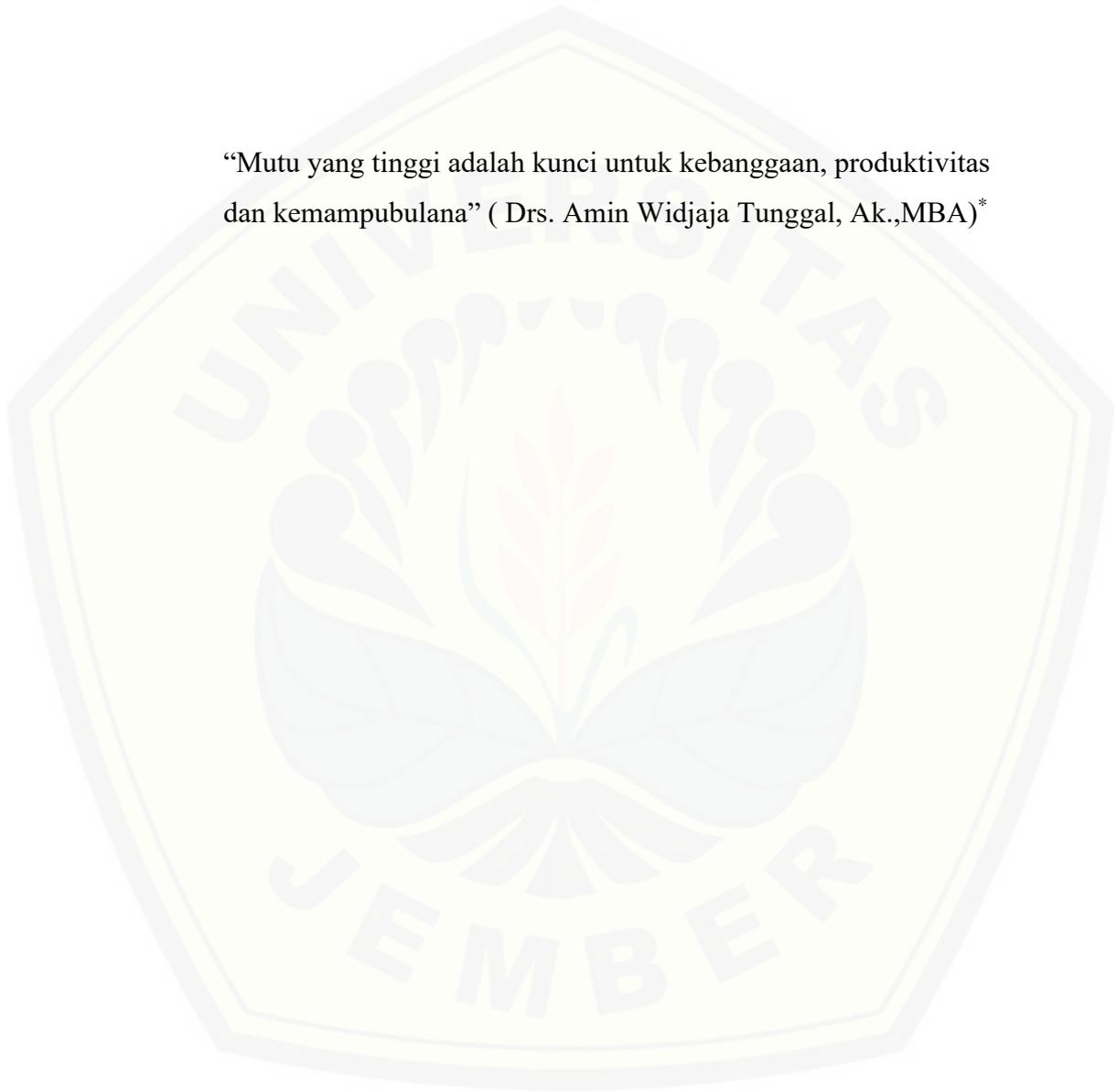
1. Bapak Suko Prayitno dan Ibu Yudiyani, orang tua yang sangat saya cintai, yang telah membesarkan dan mendidik saya dengan penuh rasa kasih sayang. Terima kasih untuk do'a yang bapak-ibu selalu panjatkan demi kesuksesan putranya.
2. Semua guru yang telah mendidik dan memberikan ilmu kepada saya dari SDN 4 Cluring, SMPN 1 Cluring, SMAN 1 Purwoharjo - Banyuwangi, serta bapak/ibu dosen Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik.
3. Almamater kampus kebanggaan, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.

MOTO

“ Semua Perjalanan Akan Indah Pada Waktunya “

(Wahyu Aji Prayudi)

“Mutu yang tinggi adalah kunci untuk kebanggaan, produktivitas dan kemampubulana” (Drs. Amin Widjaja Tunggal, Ak.,MBA)*



* Tunggal, Widjaja. A. 1998. Manajemen Mutu Terpadu. Jakarta: PT Rineka Cipta.

PERNYATAAN

Saya yang bertandatangan di bawah ini :

Nama : Wahyu Aji Prayudi

NIM :160910202049

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa skripsi yang berjudul “ Pengendalian Kualitas Pada Produksi Konveksi Kaos Home Industry Osing Story “ adalah benar-benar karya sendiri, kecuali kutipan teori yang sudah saya cantumkan sumbernya, belum pernah diajukan pada institusi manapun, 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 manapun serta bersedia mendapat sanksi akademik apabila ternyata dikemudian hari pernyataan ini tidak benar.

Jember, 23 Juni 2021

Yang Menyatakan,

Wahyu Aji Prayudi

NIM 160910202049

SKRIPSI

**PENGENDALIAN KUALITAS PADA PRODUKSI KONVEKSI KAOS
*HOME INDUSTRY OSING STORY***

Oleh

WAHYU AJI PRAYUDI

NIM : 160910202049

Dosen Pembimbing :

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

Dosen Pembimbing Anggota : Dr. Hari Karyadi, SE, MSA. AK

PENGESAHAN

Skripsi berjudul “Pengendalian Kualitas Pada Produksi Konveksi kaos Home Industry Osing Story“ karya Wahyu Aji Prayudi telah diuji dan disahkan pada:

Hari, tanggal : Selasa, 06 Juli 2021

Tempat : Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember

Tim Penguji
Ketua,

Dr. I Ketut Mastika, M.M
NIP 195905071989031002

Pembimbing Utama

Dr. Djoko Poernomo, M.Si
NIP 196002191987021001

Penguji Anggota I,

Drs.Suhartono, M.P
NIP 196002141988031002

Pembimbing Anggota

Dr. Hari Karyadi, SE.,M.SA,Ak
NIP 197202111999031003

Penguji Anggota II,

Dr. Ika Sisbintari ,S.Sos., M.AB
NIP.197402072005012001

Mengesahkan
Dekan,

Dr. Djoko Poernomo, M.Si
NIP 196002191987021001

RINGKASAN

Pengendalian Kualitas Pada Produksi Konveksi Kaos *Home Industry Osing Story*; Wahyu Aji Prayudi; 160910202049; 75 halaman; Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis; Jurusan Ilmu Administrasi; Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik; Universitas Jember.

Home Industry Osing story mulai berdiri sejak tahun 2013 di Bali, dan 2015 pindah lokasi di Banyuwangi, usaha ini dimiliki oleh Mas Aris Budianto, dan sudah dipasarkan melalui sosmed (sosial media), menyuplai brand Everlasting, RockShop, Vaf, Ikobana, Virus, Blamstrak, Isun, dan sudah dipasarkan di luar kota Banyuwangi. Banyaknya persaingan membuat *Home Industry Konveksi Kaos Osing story* membuat hasil produksi yang terbaik. Kualitas produk juga menjadi salah satu daya tarik konsumen untuk tetap percaya pada konveksi kaos *Osing Story* hingga masih bertahan sampai saat ini. Penelitian ini bertujuan untuk Bagaimana implementasi pengendalian kualitas pada produksi *Osing Story*.

Penelitian ini menggunakan metode deskriptif dengan pendekatan kualitatif. Metode ini digunakan agar mampu menggali informasi lebih dalam sehingga mendapatkan data yang akurat terkait pengendalian kualitas pada produksi kaos yang dilakukan *Home Industry Osing story*. Penentuan informan yang digunakan adalah purposive artinya menentukan berdasarkan kriteria yang disusun sebelumnya. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah observasi, wawancara, dan dokumentasi. Metode penelitian yang digunakan adalah analisis taksonomi.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa pengendalian dilakukan tahap *input*, proses dan *output*. Pada setiap tahap telah dilakukan sesuai dengan standar yang diinginkan perusahaan, namun terdapat penyimpangan pada tahap proses yakni pada saat pemotongan kain dan penyablonan yang kurang teliti sehingga menyebabkan kecacatan pada kaos.

PRAKATA

Puji syukur kehadiran Allah SWT. yang telah melimpahkan rahmat dan ridhonya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini dengan judul “ Pengendalian Kualitas Pada Produksi Konveksi Kaso Home Industry Osing Story ”. Skripsi ini disusun 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.

Penyusunan skripsi ini tidak lepas dari bantuan berbagai pihak, oleh karena itu penulis menyampaikan terima kasih kepada :

1. Dr. Djoko Poernomo, M.Si selaku Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember dan selaku Dosen Pembimbing I yang telah memberi waktu terbaik untuk memberikan bimbingan, kritik, saran, dan pengarahan dalam menyelesaikan skripsi ini.
2. Dr. Selfi Budi Helpiastuti, S.Sos., M.Si selaku Ketua Jurusan Ilmu Administrasi Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.
3. Drs. Didik Eko Julianto, M.AB selaku Ketua Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.
4. Dr. Hari Karyadi, SE, MSA. AK.selaku Dosen Pembimbing II yang telah memberi waktu terbaik untuk memberikan bimbingan, kritik, saran, dan pengarahan dalam menyelesaikan skripsi ini.
5. Seluruh Dosen serta karyawan di Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.
6. Mas Aris Budianto sebagai pemilik perusahaan yang telah memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian di konveksi Osing Story.
7. Mas Yudi dan Mas Ali Solikin karyawan dari Osing Story, dan semua karyawan yang telah memberikan banyak informasi bagi

penelitian ini .

8. Semua pihak yang telah membantu dalam proses menyelesaikan skripsi ini yang tidak dapat disebutkan satu persatu.

Penulis menerima segala kritik dan saran yang membangun dari semua pihak demi kesempurnaan skripsi ini. Semoga Allah SWT. senantiasa membalas semua hal baik yang telah berkontribusi demi kesempurnaan skripsi ini. Penulis berharap semoga skripsi ini dapat bermanfaat.

Jember, 23 Juni 2021

Penulis



DAFTAR ISI

HALAMAN SAMPUL	i
HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iii
HALAMAN MOTTO	iv
HALAMAN PERNYATAAN	v
HALAMAN PEMBIMBING	vi
LEMBAR PENGESAHAN	vii
RINGKASAN	viii
PRAKATA	ix
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR GAMBAR	xv
BAB 1. PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	8
1.3 Tujuan Penelitian	9
1.4 Manfaat Penelitian	9
BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA	11
2.1 Manajemen Produksi Dan Operasi	11
2.2 Kualitas	12
2.2.1 Pengertian Kualitas	12
2.2.2 Dimensi Kualitas	12

2.2.3 Faktor – faktor yang mempengaruhi kualitas.....	13
2.2.4 Biaya Kualitas.....	15
2.3 Pengendalian.....	16
2.4 Pengendalian Kualitas.....	18
2.4.1 Konsep Pengendalian Kualitas.....	18
2.4.2 Pengertian Pengendalian Kualitas.....	18
2.4.3 Jenis – Jenis Pengendalian Kualitas.....	19
2.4.4 Tujuan Pengendalian Kualitas.....	20
2.5 Proses Produksi.....	21
2.5.1 Pengertian Produksi.....	21
2.5.2 Jenis – Jenis Produksi.....	21
2.6 SOP (<i>Standart Opeating Product</i>).....	24
2.7 Kecacatan Produk.....	25
2.7.1 Definisi Produk Cacat.....	25
2.7.2 Jenis – jenis Kecacatan.....	25
2.8 Home Industry.....	25
2.9 Kerangka Pemikiran.....	26
BAB 3. METODE PENELITIAN.....	28
3.1 Pendekatan Penelitian.....	28
3.2 Waktu Dan Lokasi Penelitian.....	28
3.3 Rancangan Penelitian.....	29
3.4 Tahap Pengumpulan Data.....	32
3.5 Metode Analisis Data.....	34
3.6 Tahap Penarikan Kesimpulan.....	36
BAB 4. HASIL DAN PEMBAHASAN.....	37
4.1 Gambaran Umum.....	37
4.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan.....	37
4.1.2 Lokasi Perusahaan.....	38
4.1.3 Struktur Organisasi Perusahaan.....	38

4.1.4 Legalitas Perusahaan.....	39
4.1.5 Aspek Tenaga Kerja Perusahaan.....	39
4.1.6 Pendidikan dan Tranining.....	41
4.1.7 Sistem Penggajian.....	42
4.1.8 Harga Kaos Osing Story.....	42
4.2 Standar Pengendalian Kualitas Pada Proses Produksi di	
Home Industry Konveksi Kaos Osing Story.....	43
4.2.1 Standar Bahan Baku.....	45
4.2.2 Standar Mesin dan Peralatan.....	47
4.2.3 Standar Tenaga Kerja.....	49
4.2.4 Standar Keja Karyawan.....	50
4.2.5 Standar Produk.....	51
4.3 Pengendalian Kualitas Pada Proses Produksi Kaos.....	51
4.3.1 Pengendalian pad Proses Produksi Tahap Input.....	52
4.3.2 Pengendalian Kualitas pada Tahap Transformasi.....	56
4.2.3 Pengendalian Kualitas pada Tahap Output.....	65
4.4 Pembahasan.....	66
BAB 5. PENUTUP.....	72
5.1 Kesimpulan.....	72
5.2 Saran.....	73
DAFTAR PUSTAKA.....	74
LAMPIRAN.....	76

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
1.1 Data Perusahaan Konveksi di Kabupaten Banyuwangi	3
1.2 Target Produksi dan Realisasi Konveksi Osing Story Banyuwangi 2020	5
4.1 Tingkat Pendidikan Karyawan Home Industry Konveksi Kaos Osing Story	40
4.2 Daftar Kebutuhan Bahan – Bahan Secara Rata – Rata Produksi Kaos dalam Satu Pemesanan (50 pcs)	45
4.3 Jenis Mesin dan Peralatan Produksi Kaos Osing Story	47

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
2.1 Kerangka Pemikiran	26
3.1 Analisis Taksonomi	34
4.1 Struktur Organisasi Home Industry Konveksi Osing Story	38
4.2 Tempat Pengukuran Kain	54
4.3 Pembuatan Desain Awal	56
4.4 Seleksi Bahan yang Akan Digunakan	57
4.5 Proses Pemotongan Kain	58
4.6 Pengaplikasian Desain pada Screen Sablon	59
4.7 Proses Penyablonan	60
4.8 Proses Penjahitan	62
4.9 Proses Pengepresan	63

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pertumbuhan industri yang sangat pesat memicu industri Indonesia menjadi lebih kompetitif dan perusahaan – perusahaan dituntut untuk meningkatkan kinerja serta kualitas produk yang akan di produksi guna memberikan kepuasan kepada konsumen. Ditambah dengan mulai merambahnya pola Industri 4.0 sehingga meningkatkan teknologi perusahaan guna meningkatkan kualitas produk. Perkembangan kebudayaan juga mempengaruhi konsumen untuk lebih selektif dalam memilih produk. Kebudayaan yang terus berubah menyebabkan kebutuhan dan keinginan konsumen atas suatu produk menjadi berubah juga. Produsen harus meningkatkan kualitas produksinya agar kualitas produk meningkat sehingga dapat menarik minat konsumen. Minat konsumen semakin berubah dari waktu ke waktu tergantung dari tren yang sedang berkembang pada masa tersebut. Setiap perusahaan harus mampu menciptakan produk dengan kualitas yang baik agar mampu bersaing dengan perusahaan yang sejenis. Produk – produk yang dibuat tentunya harus sesuai dengan kebutuhan dan keinginan konsumen serta memiliki kualitas yang baik.

Kualitas bisa diartikan suatu ukuran untuk menilai bahwa suatu barang atau jasa telah mempunyai nilai guna seperti yang dikehendaki, dengan kata lain suatu barang atau jasa dianggap telah memiliki kualitas apabila berfungsi serta mempunyai nilai guna seperti yang diinginkan (Sunyoto,2012). Pengusaha dituntut untuk menghasilkan produk berkualitas sesuai dengan spesifikasi yang dipesan oleh pelanggan dan tetap mengutamakan hasil yang maksimal guna menambah kepuasan kepada penyedia barang. Produk yang berkualitas akan memberikan keuntungan bisnis bagi produsen, dan tentunya dapat memberikan kepuasan bagi konsumen dan menghindari keluhan para pelanggan setelah menggunakan produk yang di belinya atau dipesan. Dalam menghasilkan produk yang berkualitas, suatu produk harus

melalui serangkaian proses produksi. Proses produksi merupakan kegiatan mengolah barang mentah menjadi barang jadi, oleh karena itu baik buruknya kualitas produk yang dihasilkan bergantung pada proses produksi yang dijalani.

Proses produksi penting untuk dilakukan oleh perusahaan agar barang yang dihasilkan memiliki kualitas yang baik. Bahan baku harus diperhatikan agar tidak mempengaruhi proses produksi yang akan dilakukan. Untuk menghasilkan produk yang berkualitas, kondisi selama proses produksi harus terjaga agar tidak ada masalah sehingga menyebabkan produk cacat. Oleh karena itu perlu adanya pengendalian kualitas untuk menjaga agar meminimalisir gangguan yang terjadi selama proses produksi. Pengendalian kualitas berguna untuk menciptakan produk yang sesuai dengan keinginan konsumen selain itu dapat meningkatkan efisiensi serta meminimalisir kegagalan dalam proses produksi.

Pengendalian kualitas penting dilakukan perusahaan untuk mengetahui produk yang dihasilkan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan ataupun standarisasi kualitas yang diharapkan oleh konsumen. Kegiatan pengendalian kualitas bisa dilakukan mulai dari bahan baku, selama proses produksi berlangsung sampai pada proses akhir dan disesuaikan dengan standarisasi perusahaan yang telah ditetapkan. Pengendalian bahan baku dapat dilakukan dengan mengecek kualitas dari bahan baku tersebut, apakah ada dari bahan baku tersebut yang cacat atau tidak. Pengendalian selama proses produksi dapat dilakukan dengan cara melihat apakah ada kendala ataupun tidak selama proses produksi berlangsung. Pengendalian proses akhir dapat dilihat dari produk yang telah diproduksi, apakah sudah sesuai dengan standar ataupun terdapat kecacatan.

Mengingat pentingnya pengendalian kualitas dalam proses produksi, peneliti tertarik untuk melakukan penelitian pada salah satu konveksi yang ada di Banyuwangi. Usaha konveksi pada saat ini menjadi salah satu usaha yang dapat diperhitungkan. Masyarakat pada masa sekarang sudah banyak yang menggunakan jasa konveksi untuk membuat pakaian sesuai dengan yang diinginkan. Konveksi sendiri yaitu merupakan usaha membuat pakaian yang seragam dengan jumlah yang cukup besar. Dalam membuat pakaian tersebut, tentunya perusahaan membutuhkan pengendalian kualitas agar tidak menimbulkan kerugian pada produk yang

dihasilkan. Pesanan yang tidak hanya satu, tentunya akan membutuhkan bahan baku yang tidak sedikit sehingga perlu dilakukan pengendalian kualitas selama proses produksi.

Berikut adalah beberapa daftar perusahaan atau industri yang memiliki produk yang sejenis yaitu konveksi yang berbasis *Home Industry* di kabupaten Banyuwangi :

Tabel 1.1 Data Perusahaan Konveksi di Kabupaten Banyuwangi

Nama	Alamat	Komoditi	Nama Pemilik	Nomer Telefon
Republik Using Konveksi	Jl. HOS Cokroaminot o 99 Rt III No 4 Banyuwangi	Kaos Using Banyuwangi	DIANA YUNI PURNAMAWA / TI/ PAMUJI SM	081234672653 / 081336889000
NAGUDI	Jl Mendut Regency J-20 Banyuwangi /Jl Bengawan 44B Banyuwangi / Keputih GG Surabaya	Merchandise dan Advertising Khas Banyuwangi(Kaos mug pin kalender tas advetising cutting sticker)	ANNISA FEBBY CHAURINA	081223266640 /08155988000 8
Oblong Khas Banyuwangi (OKB)	Graha Blambangan F-6 Banyuwangi	Hasil Produksi Kaos	MONA MAWARDI	08180380796 /0333-418660
Osing Story	Dsn. Gunungsari 01/05 Bangorejo Banyuwangi	kaos, polo, hoddie, dll	Aris Budiyanto	083848127799

Sumber : <http://disperindag.banyuwangikab.go.id/>,2020

Tabel diatas merupakan beberapa perusahaan yang bergerak di bidang yang sama yaitu produk konveksi kaos khas Banyuwangi. Osing Story merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang konveksi yaitu menyediakan jasa untuk membuat pakaian dalam jumlah yang banyak. Osing Story merupakan salah satu konveksi yang ada dikota Bangorejo - Banyuwangi. Kelebihan Osing Story sablon dari konveksi lainnya yaitu memiliki harga yang lebih murah dibandingkan

dengan pesaingnya, hal ini karena pemilik usaha sendiri yang langsung terjun dalam pembuatan desain dan saat pemilihan bahan baku. Berdasarkan penelitian yang dilakukan Republik using dengan harga Rp.70.000/pcs, Nagud Rp.80.000/per pcs, Oblong Khas Banyuwangi Rp.75.000/pcs, Osing Story Rp.55.000/pcs. Kualitas yang ditawarkan juga sama dengan konveksi yang lainnya yaitu sesuai dengan standar distro (standar dengan harga yang tidak terlalu mahal dan kualitas yang hampir sama dengan brand kualitas premium), dan menggunakan kain cotton combed bermerek knito merupakan standar kualitas yang digunakan oleh perusahaan dan cat sablon *katsui* dan *unimate* yang digunakan.

Dalam penelitian ini, peneliti memilih konveksi Osing Story sebagai objek penelitian karena perusahaan ini dapat bersaing dengan perusahaan yang lain yang sudah eksis terlebih dahulu, konveksi ini juga menggunakan desain yang lebih inovatif dan lebih diterima oleh kalangan muda dan orang dewasa, perusahaan pesaing mereka hanya membuat kaos yang diperuntukan untuk nama brand mereka sendiri, dan perusahaan ini mampu mensuplai beberapa brand kaos khas Banyuwangi seperti Everlastting, RockShop, Vaf, Ikobana, Virus, Blamstrak, Isun, dll. Osing Story menerima semua pesanan yang berjumlah sedikit maupun berjumlah banyak, baik secara *online* ataupun *offline*. Untuk menjaga persaingan osing story menerapkan strategi salah satunya adalah menjaga kualitas produk yang baik dengan mengimplementasikan proses pengendalian kualitas guna menghasilkan produk yang dapat bersaing di pasaran serta dapat memenuhi spesifikasi kebutuhan pelanggan.

Banyaknya perusahaan yang sejenis, mendorong Osing Story untuk terus berinovasi serta menjaga kualitas dari produknya agar mampu bersaing dalam menarik minat konsumen. 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 kualitas yang ditetapkan oleh Osing Story dalam membuat kaos yang berkualitas difokuskan kepada desain, bahan baku (kain knitto), bahan penolong (tinta sablon *katsui* dan *unimate*), hasil sablon, dan

penjahitan. Perusahaan memfokuskan standar pada hal tersebut dikarenakan pemilik usaha selalu menargetkan output bisa terhindar dari ketidaksesuaian standar dan memiliki kualitas yang terjamin. Setiap usaha tentunya memiliki cara untuk melakukan perbaikan produk melalui proses produksinya. Untuk hasil produksi Osing Story sablon, dapat dilihat pada tabel dibawah ini mengenai perencanaan produksi serta realisasi produksi yang telah dicapai pada tahun 2020.

Tabel 1.2 Target Produksi dan Realisasi Osing Story Sablon Banyuwangi 2020

Bulan	Target Produksi	Realisasi	Produk Baik		Produk Cacat	
			Unit	%	Unit	%
(a)	(b)	(c)	(d)		(d)	
Januari	1.000	1.500	1.470	98.00%	30	2.00%
Februari	1.000	1.000	980	98.00%	20	2.00%
Maret	1.000	1.200	1.186	98,83%	24	1.17%
April	1.000	1.300	1.280	98,46%	20	1.54%
Mei	1.000	1.500	1.480	98.66%	20	1.44%
Juni	1.000	800	780	97.5%	20	2.5%
Juli	1.000	1.700	1.675	98.52%	25	1.48%
Agustus	1.000	1.800	1.780	98.88%	20	1.12%
September	1.000	900	895	97.77%	10	2,23%
Oktober	1.000	650	640	98.46%	10	1.54%
November	1.000	800	785	98.12%	15	1.88%
Desember	1.000	2.000	1.975	98.75%	25	1.25%
Jumlah	12.000	15.150	14.926		239	
Rata-Rata	1.000	1.179	124,8	98.52%	19.91	1.48%

Sumber : UD Osing Story 2020 (data diolah)

Berdasarkan data pada tabel 1.2 menunjukkan jika target produksi pada konveksi Osing Story sablon sendiri setiap bulannya menargetkan 1.000 pcs kaos, hal ini disebabkan karena permintaan pasar yang berbeda – beda pada setiap bulannya. Realisasi produksi tertinggi pada konveksi Osing Story sablon dalam kurun waktu 6 bulan terjadi yaitu pada bulan Agustus sebanyak 1.800 pcs kaos

maupun hoddie sedangkan yang terendah pada bulan Oktober sebanyak 650 pcs. Pada setiap bulan produksi terdapat jumlah produk cacat yang melebihi 1% setiap bulannya, ini tentunya menjadi sebuah kerugian tersendiri bagi perusahaan jika ini terjadi terus menerus. Pada bulan – bulan tertentu seperti saat awal tahun dan akhir tahun biasanya terjadi kenaikan pada pemesanan, saat mendekati hari puasa atau saat mendekati hari Raya Idul Fitri pemesanan mengalami kenaikan yang signifikan dibandingkan dengan bulan – bulan yang lain, dan saat bulan Agustus karena untuk memperingati hari kemerdekaan konsumen cenderung membuat seragam untuk memperingati hari kemerdekaan tetapi pemilik usaha tetap menargetkan 1000 pcs setiap bulannya. Produk baik bisa dibilang produk baik jika sudah mengalami penyortiran oleh perusahaan dengan ketentuan standar yang sudah ditetapkan oleh perusahaan, dan sudah dicek kembali oleh konsumen. Presentase dari keseluruhan produk pemesanan dan produk yang dijual langsung oleh perusahaan adalah 80 % pemesanan dan 20% penjualan yang dilakukan sendiri oleh perusahaan. Produk cacat ini terjadi karena ada beberapa faktor mulai dari faktor manusia dan faktor mesin. Realisasi produk pada awal setiap bulannya melebihi target yang sudah ditetapkan oleh produsen akan tetapi ada bulan Juni, September, Oktober, November mengalami penurunan. Tercapainya target dikarenakan pemilik sudah memiliki banyak relasi dan mensuplai beberapa toko – toko oleh kaos khas Banyuwangi. Terealisasinya target produksi juga dikarenakan sudah adanya produsen kain dari luar kota yang bekerja sama jadi lebih mudah mendapatkan bahan baku yang tidak ada di Banyuwangi. Terealisasinya produk juga karena masih konsistennya hasil produksi yang sesuai dengan apa yang diharapkan konsumen dan ketepatan waktu dalam pembuatan produk yang sudah di janjikan ketika awal pemesanan. Produk cacat yang terjadi pada konveksi Osing Story disebabkan karena ada beberapa faktor yaitu kesalahan saat pemotongan kain, penjahitan yang tidak sesuai, dan saat proses sablon yang mengalami kesalahan dalam penyablonan ataupun ketidak sengajaannya terkena bahan cat sablon. Hal itu yang menyebabkan hasil produksi tidak seratus persen berhasil semua.

Untuk meminimalisir kecacatan produk selama proses produksi, perusahaan harus mampu menerapkan pengendalian kualitas yang baik dan benar. Kecacatan

produk harus diperhatikan oleh perusahaan serta perusahaan harus mampu melakukan pengendalian untuk meminimalisir kecatatan produk. Osing Story melakukan pengendalian melalui tiga tahap yaitu masukan, proses, dan *output*. Tahap masukan dimulai dengan pemilihan bahan baku untuk produksi. Tahap proses yaitu pengendalian yang dilakukan selama proses pembuatan pakaian. Tahap keluaran merupakan produk jadi yang siap untuk dipasarkan. Pengendalian secara keseluruhan yang dilakukan Osing Story untuk menciptakan produk pakaian yang berkualitas serta sesuai dengan standar yang diharapkan konsumen.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan oleh Budiartami dan Wijaya (2019) yang berjudul “Analisis Pengendalian Proses Produksi Untuk Meningkatkan Kualitas Produk Pada CV. COK Konveksi Di Denpasar” menggunakan metode penelitian deskriptif kualitatif dengan analisis miles huberman bisa diketahui bahwa proses produksi yang dilakukan di CV. COK Konveksi dilakukan setiap hari dan untuk menghasilkan produk kaos ataupun polo tshirt terdiri dari beberapa proses produksi. Pengendalian mutu produk dilakukan mulai dari tahap perencanaan (mengecek bahan baku, membuat desain serta pola) dan membuat urutan kerja (melakukan pemotongan, melakukan sablon, bordir, kemudian jahit, melakukan sortir dan terakhir packing). Adapun faktor – faktor penyebab ketidak sesuaian produk pada perusahaan seperti karyawan kurang fokus dalam bekerja, keadaan mesin yang bermasalah ditengah proses pengerjaan produk, kurangnya ketelitian saat pengecekan bahan baku, dan keteledoran karyawan saat kombinasi warna. Berdasarkan data yang diperoleh dilapangan bahwa pengendalian proses produksi yang terjadi pada perusahaan belum berjalan dengan baik karena masih ditemukan kesalahan yang terjadi yang menyebabkan produk *riject* (rusak). Seperti pada pemasangan kancing, obras lepas, noda kain dan sablon. Sehingga pihak perusahaan harus mengendalikan tingkat keruakan yang terjadi agar dapat meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan.

Penelitian yang dilakukan oleh Rusydah dan Utomo (2016) yang berjudul “Analisis Manajemen Pengendalian Mutu Produksi Pada Bakpia *Djogja* Tahun 2016 Berdasarkan Perncaanaan Produksi” menggunakan metode penelitian

deskriptif kualitatif dengan analisis miles huberman dan dari penelitan tersebut bisa diperoleh bahwa pengendalian kulaitas pada produk bakpia di Pia Djogja dilakukan mulai dari pemilihan bahan baku, selama proses produksi dan juga saat produk sudah jadi dengan melakukan pengecekan sebelum pengepakan, selain itu bakpia Djogja juga melakukan pengendalian terhadap produk bakpia di beberapa cabang Bakpia Djogja dengan tujuan tetap menjaga kualitas produk bakpia yang di tawarkan kepada setiap konsumen.

Penelitian terdahulu yang dilakukan oleh Budiartami, Wijaya dan Rusyidah, Utomo dengan peneliti sekarang emiliki persamaan dan perbedan. Persamaan tersebut adalah peneliti mengkaji topik tentang pengendalian kualitas. Sedangkan perbedaanya adalah analisis data yang digunakan dan hasil yang diperoleh dalam setiap penelitian. Dengan adanya penelitian terdahulu, peneliti dapat membandingkan hasil dari pengendalian kualitas yang dilakukan oleh suatu perusahaan.

Berdasarkan permasalahan tersebut, peneliti tertarik untuk mengetahui lebih jauh tentang pengendalian kualitas pada proses produksi konveksi yang dilakukan oleh Osing Story agar mencapai standar kualitas yang ditentukan perusahaan mulai dari tahap masukan, proses, serta tahap output. Sehingga saat produk sampai ke tangan konsumen tidak terdapat produk cacat dan konsumen akan puas dengan produk yang dipesannya yang berdampak pada konsumen akan memesan kembali produk pada Osing Story.

1.2 Rumusan masalah

Berdasarkan dari permasalahan yang telah dibahas dilatar belakang, realisasi jumlah produksi yang telah dilaksanakan oleh konveksi Osing Story dalam upaya mencapai target produksi sudah baik, namun di sisi lain Osing Story mengalami ketidakseimbangan antara jumlah target produksi dengan jumlah realisasi produk. Penyebab ketidakseimbangan antara jumlah target produksi dengan jumlah terealisasinya produk tersebut dikarenakan adanya produk yang tidak sesuai standar atau pesanan yang diperoleh secara mendadak dalam jumlah yang besar sehingga terjadi ke tidak seimbangan antara target dan terealisasinya.

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

Pada pelaksanaannya, Osing Story memerlukan pengendalian kualitas dimulai dari tahap perencanaan (Merencanakan dan menetapkan spesifikasi standar kualitas), pelaksanaan (Mengupayakan agar seluruh rencana dilaksanakan sesuai dengan sasaran yang di capai), 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 uraian diatas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini yaitu “ Bagaimana implementasi pengendalian kualitas pada produksi Osing Story ”?

1.3 Tujuan penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas, tujuan dari penelitian ini yaitu mendeskripsikan dan menjelaskan pengendalian kualitas proses produksi pada Osing Story.

1.4 Manfaat Penelitian

a. Bagi perusahaan

Memberikan informasi tentang pentingnya pengendalian kualitas pada produk Osing Story serta dapat menjadi bahan pertimbangan dalam pengambilan keputusan mengenai pengendalian kualitas dalam upaya peningkatan kualitas produk

b. Bagi akademisi

Penelitian ini diharapkan dapat digunakan sebagai pengetahuan dan bahan referensi kepustakaan bagi peneliti selanjutnya yang berkaitan dengan pengendalian kualitas pada perusahaan Osing Story.

c. Bagi peneliti

Penelitian ini diharapkan dapat menambah pengetahuan serta wawasan mengenai pengendalian kualitas yang telah didapatkan selama proses

perkuliahan serta dapat menerapkan secara langsung dalam sebuah perusahaan.



BAB 2

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Manajemen Produksi dan Operasi

Aktivitas yang berkaitan dengan produksi di dalam perusahaan merupakan sebuah aktivitas yang sangat strategis, sehingga banyak ahli menyatakan kalau aktivitas produksi di ibaratkan sebagai sebuah inti dari sebuah perusahaan, sehingga apabila sebuah aktivitas produksi pada suatu perusahaan tersendat – sendat atau bahkan terhenti yang di akibatkan oleh adanya hambatan atau gangguan, maka dampaknya adalah seluruh aktivitas pada perusahaan akan terganggu atau bahkan bisa berhenti total. Hal ini tentu akan menimbulkan persaingan antar industri semakin kompetitif. Sofjan Assauri menjelaskan (2016.hal 2) pada dasarnya manajemen operasi produksi adalah manajemen dari bagian suatu organisasi yang bertanggung jawab untuk kegiatan produksi barang dan/atau jasa.

Untuk dapat melakukan aktivitas produksi pada sebuah perusahaan tentunya harus membuat produk yang bisa menarik konsumen yang banyak sehingga bisa membuat konsumen tertarik terhadap produk yang dibuat oleh produsen. Untuk dapat meyakinkan konsumen terhadap produk yang dimilikinya, tentunya para pelaku industri harus menghasilkan produk yang berkualitas agar mampu bertahan dengan persaingan yang begitu ketat. Untuk menciptakan produk yang berkualitas tinggi tidaklah mudah bagi industri karena diperlukan *input* kualitas yang baik pula. Heizer dan Render (2011.hal 4) didalam bukunya menyatakan bahwa manajemen operasi (*operations management*) adalah serangkaian aktivitas yang menghasilkan nilai dalam bentuk barang dan jasa dengan mengubah input menjadi output. *Input* tersebut meliputi bahan baku, peralatan, mesin, dan sumber daya manusia. Aspek – aspek dari input tersebut harus berkualitas agar nanti dapal proses produksi bisa menghasilkan output yang sesuai standart yang telah ditetapkan oleh perusahaan, dan juga mengurangi produk yang mengalami kecacatan atau yang tidak sesuai

dengan standart yang ada. Apabila produk yang dihasilkan sudah mempunyai nilai tambah, tentu akan meningkatkan nilai kualitas dari industri itu sendiri serta mempunyai daya saing yang mampu bertahan ditengan persaingan industri yang ketat dengan memiliki pr oduk yang sejenis dengan kualitas yang lebih baik.

2.2 Kualitas

2.2.1 Pengertian Kualitas

Kualitas merupakan salah satu kunci dalam memenangkan persaingan dengan pesaing di pasar. Ketika perusahaan telah mampu menyediakan produk berkualitas maka perusahaan telah membangun salah satu fondasi untuk menciptakan kepuasan pelanggan.

Kualitas sebagai kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, jasa, sumber daya manusia, proses, dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan Tjiptono dan Chandra (2016, hal 115 sebagaimana dikutip oleh Goetsch dan Davis). Manfaat kualitas dikatakan oleh Edvardsson (dikuip dari Tjiptono dan Chandra. 2016. Hal 119) produktifotas biasanya selalu dikaitkan dengan kualitas dan profitabilitas. Meskipun demikian, ketiga konsep ini memiliki penekanan yang berbeda – beda.

1. Produktivitas menekankan pemanfaatan (utilisas) sumber daya, yang sering kali di ikuti dengan penekanan biaya dan rasional modal. Fokus utamanya terletak pada produksi atau operasi.
2. Kualitas lebih menekankan aspek kepuasan pelanggan dan pendapatan. Fokus utamanya adalah *customer utility*.
3. Profitabilitas merupakan hasil dari hubungan antara penghasilan (*Income*), biaya dan modal yang digunakan

2.2.2 Dimensi Kualitas

Kualitas produk memegang peranan penting dalam mempengaruhi terjadinya proses pembelian. Hal ini dapat dilihat dari kemampuan suatu produk dalam menciptakan kualitas dengan segala spesifikasinya sehingga dapat menarik minat konsumen untuk melakukan pembelian terhadap produk tersebut. Sebagaimana

dikemukakan oleh Sangadji & Sopiah (2013) bahwa konsumen akan memutuskan untuk membeli produk berdasarkan lima tahap, yaitu:

- a. Tahap pertama, pengenalan masalah merupakan tahap pertama proses keputusan pembelian dimana konsumen mengenali permasalahan atau kebutuhan. Konsumen merasakan adanya perbedaan antara yang nyata dan yang diinginkan. Kebutuhan ini disebabkan karena adanya rangsangan internal maupun eksternal.
- b. Tahap kedua, pencarian informasi merupakan tahap proses pengambilan keputusan pembeli dimana konsumen yang terdorong kebutuhannya mungkin, atau mungkin juga tidak, mencari informasi lanjut. Konsumen dapat memperoleh informasi dari berbagai sumber. Sumber itu meliputi, sumber pribadi (keluarga, teman, tetangga), sumber komersial (iklan, situs Web, dll), sumber publik (media masa), dan sumber berdasarkan pengalaman (menggunakan produk).
- c. Tahap ketiga, evaluasi berbagai alternatif merupakan tahap proses keputusan pembeli dimana konsumen menggunakan informasi untuk mengevaluasi berbagai merek alternatif. Cara 8 konsumen memulai mengevaluasi alternatif pembelian tergantung pada konsumen individual dan situasi pembelian tertentu.
- d. Tahap keempat, keputusan pembelian merupakan tahap proses keputusan dimana konsumen secara aktual melakukan pembelian produk. Secara umum, keputusan pembelian konsumen akan membeli merek yang paling disukai, tetapi ada dua faktor yang muncul diantara kecenderungan pembelian dan keputusan pembelian. Faktor pertama adalah sikap orang lain, karena konsumen mungkin membentuk kecenderungan pembelian berdasar pada pendapat yang diharapkan. Faktor kedua adalah faktor situasi yang tak terduga, karena keadaan tak terduga dapat mengubah kecenderungan pembelian.
- e. Tahap kelima, perilaku pasca pembelian merupakan tahap proses keputusan pembeli konsumen melakukan tindakan lebih lanjut setelah pembelian berdasarkan pada kepuasan atau ketidakpuasan mereka.

2.2.2 Faktor – faktor yang mempengaruhi kualitas Produk

Dalam penerapan pengendalian kualitas, perlu diketahui pada faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas dan produk barang maupun jasa. Ada beberapa faktor – faktor yang mempengaruhi kualitas. Dalam hal mutu suatu produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan terkadang mengalami keragaman. Hal ini disebabkan oleh suatu produk itu dipengaruhi oleh beberapa faktor, di mana faktor – faktor ini akan dapat menentukan bahwa suatu produk dapat memenuhi standar yang telah ditentukan atau tidak, faktor – faktor tersebut antara lain :

1. Manusia

Peran manusia atau karyawan yang bertugas dalam perusahaan akan sangat mempengaruhi secara langsung terhadap baik atau buruknya mutu dari produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan. Maka aspek manusia perlu mendapat perhatian yang cukup. Perhatian tersebut dengan mengadakan pelatihan, pemberian motivasi, pemberian jamsostek, kesejahteraan, dan lain-lain.

2. Manajemen

Tanggung jawab atas mutu produksi dalam perusahaan dibebankan kepada beberapa kelompok yang biasa disebut dengan function Group. Dalam hal ini pimpinan harus melakukan koordinasi yang baik antara function group dengan bagian – bagian lainnya dalam perusahaan. Dengan adanya koordinasi tersebut maka dapat tercapainya kerja yang baik dan harmonis, serta menghindarkan adanya kekacauan dalam pekerjaan. Keadaan ini memungkinkan perusahaan untuk mempertahankan mutu serta meningkatkan mutu dari produk yang di produksi.

3. Uang

Perusahaan harus menyediakan uang yang cukup untuk mempertahankan ataupun meningkatkan mutu produknya. Misal : untuk perawatan dan perbaikan mesin dan peralatan produksi, perbaikan produk yang rusak, dan lain-lain.

4. Bahan Baku

Bahan baku merupakan salah satu faktor yang sangat penting dan akan

mempengaruhi terhadap mutu produk yang dihasilkan suatu perusahaan. Untuk pengendalian mutu bahan baku menjadi hal yang sangat penting dalam hal bahan baku, perusahaan harus memperhatikan beberapa hal antara lain. Seleksi sumber dari bahan baku, pemeriksaan dokumen pembelian, pemeriksaan penerimaan bahan baku, serta penyimpanan. Hal-hal tersebut harus dilakukan dengan baik sehingga kemungkinan bahan baku yang akan digunakan untuk proses produksi berkualitas rendah dapat ditekan sekecil mungkin.

5. Mesin dan Peralatan

Mesin serta peralatan yang digunakan dalam proses produksi akan mempengaruhi terhadap mutu produk yang dihasilkan perusahaan. Peralatan yang kurang lengkap serta mesin yang sudah kuno dan tidak ekonomis akan menyebabkan rendahnya mutu dan produk yang dihasilkan serta tingkat efisiensi yang rendah. Akibatnya biaya produksi menjadi lebih tinggi, sedangkan produk yang dihasilkan kemungkinan tidak akan laku di pasaran. Hal ini akan mengakibatkan perusahaan tidak dapat bersaing dengan perusahaan lain yang sejenis, yang menggunakan mesin dan peralatan yang otomatis

2.2.3 Biaya Kualitas

Setiap kegiatan yang dilakukan perusahaan pasti terkait erat dengan biaya yang harus dikeluarkan perusahaan tersebut. Dalam paradigma baru dikatakan bahwa *quality has no cost* yang berarti kualitas tidak memerlukan biaya. Artinya untuk membuat suatu produk yang berkualitas perusahaan dapat melakukannya dengan cara menghilangkan segala bentuk pemborosan, yang biasanya pemborosan ini disebabkan karena perusahaan menghasilkan produk yang ternyata cacat sehingga harus diadakan perbaikan atau harus dibuang. Selanjutnya, dalam paradigma baru dikenal bahwa peningkatan kualitas pasti diiringi dengan peningkatan produktivitas. Mengapa demikian? Hal ini dapat terjadi jika perusahaan berhasil menghilangkan pemborosan. Dalam paradigma baru, kualitas tidak berdampak pada peningkatan biaya kualitas, bahkan akan menghemat biaya tersebut. Biaya yang dapat dihemat terutama yang merupakan biaya yang harus

dikeluarkan karena perusahaan menghasilkan produk cacat. Namun demikian, biaya kualitas itu akan tetap ada bila perusahaan menganut paradigma lama. Dalam paradigma lama, dikatakan bahwa kualitas itu mahal. Untuk meningkatkan kualitas produk dan jasa menurut paradigma lama, diperlukan biaya yang tidak sedikit jumlahnya. Ada dua golongan besar biaya kualitas, yaitu biaya untuk menghasilkan produk yang berkualitas dan biaya yang harus dikeluarkan karena menghasilkan produk cacat (Ariani, 2016).

Dalam melakukan pengendalian kualitas, tidak akan terhindar dari berbagai biaya yang akan dihadapi, adapun macam – macam biaya dalam pengendalian kualitas Heizer dan Render menjelaskan (2015.hal 246) adalah :

a. Biaya Pencegahan (Prevent Cost)

Biaya yang dikeluarkan dalam mencegah terjadi kegagalan pada proses pertamanya seperti Biaya Pelatihan (Training Cost) dan Biaya Perencanaan Kualitas (Quality Planning), contohnya adalah biaya pelatihan, program peningkatan kualitas.

b. Biaya Penilaian

Biaya yang terkait dengan evaluasi barang, proses, bagian dan jasa contohnya adalah biaya percobaan, pembelian peralatan pengujian dan inspeksi.

c. Biaya Kegagalan Internal

Biaya yang diakibatkan dari produksi barang atau jasa yang cacat sebelum dikirim ke pelanggan, contohnya adalah biaya pengerjaan kembali, bahan sisa, penghentian.

d. Biaya Kegagalan Eksternal

Biaya yang terjadi setelah pengiriman barang atau jasa yang cacat, contohnya adalah biaya pengerjaan kembali, retur barang, tanggung jawab, biaya untuk masyarakat (cost to society).

2.3 Pengendalian

Pengendalian merupakan salah satu fungsi dari manajemen yang terjadi karena adanya perencanaan dan pengawasan di dalam manajemen perusahaan. Setiap kegiatan operasi dalam pelaksanaannya proses, memerlukan pengawasan dan

pengendalian yang berfungsi sebagai tindakan korektif perusahaan sesuai dengan rencana atau tidak sesuai.

American Society for Quality menjelaskan (dikutip dari heizer dan render 2015. Hal 224) yang dimaksud dengan Pengendalian kualitas adalah keseluruhan fitur dan karakteristik dari sebuah produk atau jasa yang mengandalkan pada kemampuannya untuk memuaskan kebutuhan yang dijanjikan dan tersirat.

Prihartono (2012.hal 127) menjelaskan bahwa

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

Prihartono (2012. hal 127) juga menjelaskan bahwa, 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. Manjemen operasi/produksi merupakan sebuah sistem yang terbangun dari subsistem masukan, subsistem proses pengolahan, dan susbsistem keluaran.

Kegiatan produksi berhubungan dengan usaha untuk menciptakan dan menambah kegunaan produk yaitu bentuk, tempat, waktu duatu barang dan jasa sehingga dalam penambahan penciptaan kegunaan produk membutuhkan faktor – faktor dalam produksi. Dalam pengertian produksi mencakup setiap proses yang bertahap untuk mengubah dan menggunakan sumber daya untuk menghasilkan keluaran berupa barang dan jasa yang mempunyai nilai tambah.

2.4 Pengendalian Kualitas

2.4.1 Konsep Pengendalian Kualitas

Di dalam perkembangan dari suatu perusahaan, baik perusahaan kecil, maupun perusahaan menengah hingga perusahaan besar kualitas dari produk maupun jasa merupakan hal terpenting dalam kemajuan suatu perusahaan tersebut. Oleh karena itu, pengendalian kualitas perlu dilaksanakan pada suatu perusahaan agar produk yang dihasilkan perusahaan bisa sesuai dengan keinginan perusahaan. Dalam pelaksanaan pengendalian kualitas perlu adanya pertimbangan faktor manfaat dan biaya.

2.4.2 Pengertian Pengendalian Kualitas

Ahyari mengatakan (dikutip oleh Prihantoro.2012.hal 3-4) pengendalian kualitas adalah segala aktivitas untuk mengarahkan dan menjaga agar kualitas produk dapat dipertahankan sebagai mana yang telah direncanakan. Setiap perusahaan berupaya agar tetap mampu bersaing di dunia bisnis harus memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan. Memperhatikan kualitas akan memberikan dampak positif bagi perusahaan melalui biaya produksi dan juga penghasilan yang diperoleh. Dampak yang diperoleh dari biaya produksi merupakan dari proses pembuatan produk yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan sehingga bisa meminimalisir tingkat kerusakan pada produk dan menghindari perusahaan melakukan pemborosan dan inefisiensi. Sedangkan dampak dari penghasilan meningkat diperoleh dari peningkatan penjualan akibat kualitas produk yang dihasilkan baik dan harga yang mampu untuk bersaing. Heizer dan Render menjelaskan (2016.hal 113) bahwa faktor – faktor yang mempengaruhi kualitas produk dan cara mengatasi produk yang rusak adalah memilih bahan baku yang baik, mengawasi proses produksi, memberikan pelatihan pada tenaga kerja serta melakukan pengecekan antara order dengan hasil produksi.

Prihantoro menjelaskan (2012.hal 2) pengendalian kualitas adalah menjaga agar suatu sistem tetap efektif dalam memadukan pengembangan, memelihara, dan memperbaiki kualitas. Pengendalian kualitas digunakan untuk

memberikan kontribusi yang sangat mendasar pada pembentukan kualitas yang berorientasi pada kepuasan pelanggan, karena kualitas merupakan bagian terpenting dalam menentukan keberhasilan atau kegagalan sebuah bisnis. Sedangkan pengendalian kualitas yang dijelaskan oleh Rusdiana (2014) pengendalian kualitas adalah teknik dan aktivitas operasional yang digunakan untuk memenuhi persyaratan kualitas.

Dari beberapa definisi dari pengendalian kualitas yang dikemukakan oleh beberapa ahli, bisa kita simpulkan bahwa pengendalian kualitas merupakan aktivitas atau kegiatan mengevaluasi hasil produksi agar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan sebelumnya, dan apabila terjadi penyimpangan atau kesalahan harus segera melakukan tindakan. Hal tersebut bertujuan untuk memuaskan konsumen dan pelanggan serta tetap menjaga reputasi perusahaan agar tetap baik.

2.4.3 Jenis – jenis pengendalian kualitas

Pengendalian kualitas adalah penggunaan metode statistik untuk mengambil keputusan. Pengendalian kualitas dikelompokkan atas 2 bagian, yaitu :

1. Pengendalian proses (*process control*)

Pengendalian proses adalah alat utama yang digunakan untuk membuat produk dengan benar mulai awal. Pengendalian proses bertujuan untuk menstabilkan proses produksi dan mengurangivariabilitas dalam hal ini jumlah kerusakan produk. Pada pengendalian proses digunakan peta kendali dan alat untuk pengendalian kualitas lainnya. Dalam pengendalian proses sampel berkala diambil dari proses produksi yang berhubungan dengan proses produksi. Selama pengukuran sampel berada dibatas pengendalian maka proses produksi dilanjutkan. Apabila pengukuran apabila pengukuran sample berada di luar batas dari pengendalian maka proses dihentikan dan dicari penyebabnya, yaitu pada operator, mesin dan bahan. Dengan prosedur seperti ini proses

produksi dipertahankan dalam pengendalian statistik secara terus menerus.

2. Pengendalian produk (*product control*)

Tujuan pengendalian produk adalah memutuskan apakah suatu lot diterima atau ditolak yang didasarkan pada bukti yang ditemui dari satu atau banyak sample yang ditarik secara acak dari lot yang diteliti. Jenis – jenis barang yang diperiksa digolongkan baik atau rusak atas dasar spesifikasi mutu atau standar yang telah diterapkan.

2.4.4 Tujuan pengendalian kualitas

Saat ini konsumen sangatlah kritis terhadap produk barang maupun jasa yang ditawarkan oleh produsen. Selain mempertimbangkan harga, konsumen juga memperhatikan konsumen dari produk yang ditawarkan produsen. Oleh sebab itu produsen perlu memperhatikan kualitas dengan melaksanakan pengendalian terhadap kualitas dalam menghasilkan produk yang dapat mempertahankan maupun memperluas pasar.

Sedangkan Assauri menjelaskan (dikutip oleh Nastiti.H.2014) tujuan dari pengendalian kualitas adalah sebagai berikut :

- a. Agar barang hasil produksi dapat mencapai standar kualitas atau mutu yang telah di tetapkan
- b. Mengusahakan agar biaya inspeksi dapat menjadi sekecil mungkin.
- c. Mengusahakan biaya desain dari produk dan proses dengan menggunakan kualitas atau mutu produksi tertentu dapat menjadi sekecil mungkin.
- d. Mengusahakan agar biaya produksi dapat menjadi serendah mungkin.

Dalam kutipan diatas dapat disimpulkan bahwa pengendalian kualitas bertujuan untuk meghindari pengulangan produksi agar tidak mengeluarkan biaya lebih untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan standar yang telah di tetapkan perusahaan.

2.5 Proses Produksi

2.5.1 Pengertian proses produksi

Kegiatan operasional setiap bidang dalam perusahaan berbeda – beda sebab masing – masing devisi mempunyai karakteristik yang khusus. Namun pada bidang produksi menginginkan kegiatan proses produksi yang mampu berjalan dengan baik, secara efisien sehingga perusahaan mampu menghasilkan produk yang berkualitas. Proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan melibatkan faktor – faktor produksi yang dimiliki oleh perusahaan sebagai masukan (*input*) yang akan ditransformasikan menjadi keluaran (*Output*). Sofjan Assauri menjelaskan (2016.hal 123), "proses produksi adalah suatu kegiatan yang melibatkan tenaga manusia, bahan serta peralatan untuk menghasilkan produk yang berguna".

Berdasarkan definisi diatas, dapat diambil kesimpulan bahwa proses produksi merupakan kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan faktor-faktor yang ada seperti tenaga kerja, mesin, bahan baku dan dana agar lebih bermanfaat bagi kebutuhan manusia

2.5.2 Jenis – jenis produksi

Jenis produksi ditinjau dari segi arus proses produksi adalah proses produksi yang dimulai dari bahan baku hingga menjadi produk akhir. Dalam pelaksanaan sistem produksi Sofjan Assauri (2008:42) mengatakan bahwa kegiatan menghasilkan produk yang berupa barang, terdapat tiga jenis proses, yaitu:

a. Proses produksi terus – menerus (*continuous proses*)

Proses produksi terus – menerus ialah proses produksi dimana peralatan produksi yang digunakan disusun dan diatur dengan memerhatikan urutan kegiatan atau routing dalam menghasilkan produk tersebut, serta arus bahan dalam proses telah distandardisir. sifat-sifat atau ciri-ciri dari proses produksi yang terus-menerus (*countinuous processes*), yaitu :

1. Produk yang dihasilkan pada umumnya dalam jumlah besar dengan variasi yang sangat kecil dan sudah distandarisasikan.

2. Sistem atau cara penyusunan peralatannya berdasarkan urutan pengerjaan dari produk yang dihasilkan, yang biasa disebut product layout.
 3. Mesin-mesin yang digunakan untuk menghasilkan produk bersifat khusus (Special Purpose Machines).
 4. Pengaruh operator terhadap produk yang dihasilkan sangat kecil karena mesin biasanya bekerja secara otomatis, sehingga seorang operator tidak perlu memiliki keahlian tinggi untuk pengerjaan produk tersebut.
 5. Apabila salah satu mesin/peralatan terhenti atau rusak, maka seluruh proses akan terhenti.
 6. Job strukturnya sedikit dan jumlah tenaga kerjanya tidak perlu banyak.
 7. Persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses lebih rendah dari pada persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses pada proses produksi yang terputus-putus.
 8. Diperlukan perawatan khusus terhadap mesin-mesin yang digunakan.
 9. Biasanya bahan-bahan dipindahkan dengan peralatan yang tetap yang menggunakan tenaga mesin, seperti konveyor.
- b. Proses produksi yang terputus-putus (intermittent process) dimana kegiatan produksi dilakukan tidak standar, tetapi didasarkan pada produk yang dikerjakan, sehingga peralatan produksi yang digunakan disusun dan diatur dapat bersifat lebih luwes (flexible) untuk dipergunakan bagi menghasilkan berbagai produk dan berbagai ukuran. Sedangkan sifat-sifat atau ciri-ciri dari proses produksi yang terputus-putus (intermittent processes) adalah :
1. Produk yang dihasilkan biasanya dalam jumlah kecil dengan variasi yang sangat besar dan didasarkan pada pesanan.

3. Sistem atau cara penyusunan peralatan berdasarkan atas fungsi dalam proses produksi atau peralatan yang sama dikelompokkan pada tempat yang sama, yang disebut dengan process layout.
 4. Mesin-mesin yang digunakan bersifat umum dan dapat digunakan untuk menghasilkan bermacam-macam produk dengan variasi yang hampir sama (General Purpose Machines).
 5. Pengaruh operator terhadap produk yang dihasilkan cukup besar, sehingga operator memerlukan keahlian yang tinggi dalam pengerjaan produk serta terhadap pekerjaan yang bermacam-macam yang menimbulkan pengawasan yang lebih sulit.
 6. Proses produksi tidak akan berhenti walaupun terjadi kerusakan atau terhentinya salah satu mesin/peralatan.
 7. Persediaan bahan mentah pada umumnya tinggi karena tidak dapat ditentukan pesanan apa yang harus dipesan oleh pembeli, dan persediaan bahan dalam proses lebih tinggi dari proses produksi yang terus-menerus (countinous processes) karena prosesnya putus-putus.
 8. Biasanya bahan-bahan dipindahkan dengan peralatan handling yang dapat berpindah secara bebas (Variable Path Equipment) yang menggunakan tenaga manusia, seperti kereta dorong.
 9. Pemindahan bahan sering dilakukan bolak-balik sehingga perlu adanya ruang gerak yang besar dan ruang tempat bahan-bahan dalam proses yang besar.
- c. Proses produksi yang bersifat proyek dimana kegiatan produksi dilakukan pada tempat dan waktu yang berbeda-beda, sehingga peralatan produksi yang digunakan ditempatkan di tempat atau lokasi dimana proyek tersebut dilaksanakan dan pada saat yang direncanakan.

Berdasarkan pendapat diatas bisa disimpulkan bahwa dari ketiga jenis proses produksi tersebut memiliki beberapa perbedaan pokok pada lamanya waktu *set-up* peralatan produksi. Proses produksi terus menerus tidak memerlukan waktu

set-up yang lama karena proses ini memproduksi secara terus menerus untuk jenis produk yang sama, sedangkan produksi terputus – putus memerlukan waktu yang lebih lama karena proses ini memproduksi berbagai jenis spesifikasi barang sesuai dengan pesanan, untuk proses produksi yang bersifat proyek tentunya membuat waktu dan proses yang relatif lama karena memerlukan persetujuan dari pemilik proyek.

2.6 SOP (Standar Operating Procedure)

Standar operasi produksi merupakan salah satu faktor terpenting dalam pelaksanaan proses produksi. Standar produksi sangat diperlukan bagi perusahaan dalam melakukan proses produksi supaya bisa berjalan dengan lancar serta produk yang dihasilkan sesuai dengan yang telah diharapkan. Hal ini memberi kemudahan pada tenaga kerja yang melakukan pekerjaan karena pada setiap proses produksi yang telah memiliki standar akan dengan mudah untuk dikerjakan dan tenaga kerja tidak akan ragu untuk menjalankan proses produksi. Sedangkan Tanjung dan Subagjo menjelaskan (2012. Hal 18), terdapat juga beberapa pengertian umum tentang SOP, yaitu:

- a. Instruksi tertulis sederhana, untuk menyelesaikan tugas rutin dengan cara yang paling efektif dalam rangka memenuhi persyaratan operasional.
- b. Serangkaian instruksi tertulis yang didokumentasikan dari aktivitas rutin dan berulang yang dilakukan oleh suatu organisasi.
- c. Penetapan tertulis mengenai apa yang harus dilakukan, kapan, dimana dan oleh siapa.

Dengan adanya *Standart Operating Procedure* (SOP) di dalam suatu perusahaan tentu memiliki tujuan, yaitu untuk memberikan persamaan persepsi semua personil yang terlibat, memberi pemahaman atas setiap langkah detail kegiatan yang harus dilakukan sehingga dapat menjaga konsistensi operasi perusahaan, dan kualitas dari produk barang maupun jasa yang dihasilkan.

2.7

2.7 Kecacatan pada produk

2.7.1 Definisi Produk Cacat

Produk cacat Definisi dari produk cacat yaitu merupakan unit - unit produk yang karena keadaan fisiknya tidak dapat dilakukan sebagai produk akhir, tetapi dapat diperbaiki untuk kemudian dijual dalam bentuk produk akhir. Dalam proses produksi, produk cacat ini dapat diakibatkan oleh dua hal, yaitu disebabkan oleh spesifikasi pemesanan dan disebabkan oleh faktor internal. Permasalahan yang muncul atas produk cacat ini adalah perlakuan terhadap pengerjaan kembali atau rework (Helmi, 2016).

Siregar, Suripto, Hapsoro, dkk menjelaskan (2015.hal 61) Produk cacat adalah “unit produk yang tidak memenuhi standar produksi dan dapat diperbaiki secara teknis dan ekonomis untuk dapat dijual sebagai produk baik atau tetap sebagai produk cacat.” Dengan demikian, dapat ditarik kesimpulan bahwa produk cacat merupakan produk yang memulai proses produksi tetapi tidak dapat memenuhi standar kualitas yang telah ditentukan oleh perusahaan, tetapi dapat diperbaiki dengan mengeluarkan biaya tambahan.

2.7.2 Jenis – Jenis Kecacatan

Siregar, Suripto, Hapsoro, dkk menjelaskan (2015.hal 229) Jenis produk cacat adalah sebagai berikut:

1. Cacat normal

Produk cacat normal adalah jumlah unit produk cacat yang lazim terjadi dalam operasi produksi yang efisien.

2. Cacat tidak normal

Produk cacat tidak normal adalah jumlah unit cacat yang melebihi jumlah normal. Karena biaya perbaikan unit cacat tidak normal timbul akibat operasi produksi yang tidak efisien

2.8 Home Industry

Home industri atau industri rumah tangga juga sering disebut dengan usaha mikro dan usaha kecil, pendapat ini diperkuat dengan pendapat dari Tambunan (2012. hal 190) seperti negara berkembang lainnya, khususnya kelompok negara –

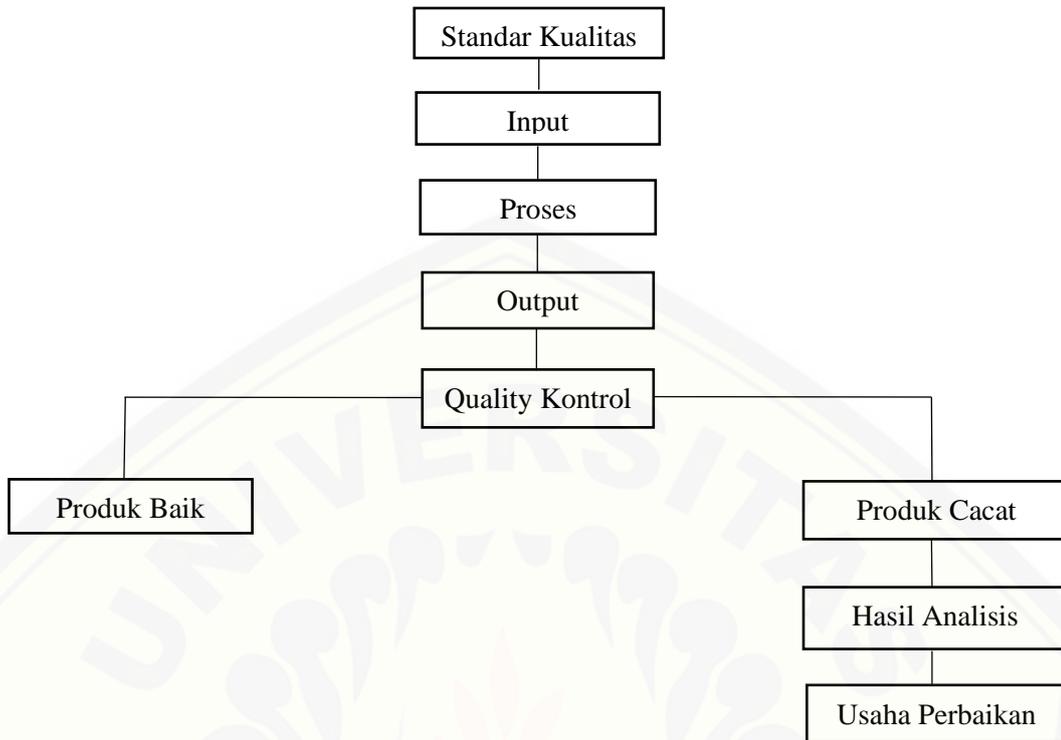
negara berpenghasilan menengah dan rendah usaha mikro dan usaha kecil di industri manufaktur biasanya disebut industri rumah tangga yang jumlahnya banyak.

Menurut undang – undang No. 9 tahun 1995 tentang Usaha Kecil, home industri atau industri kecil adalah industri yang memiliki kekayaan bersih maksimal Rp. 200 juta, tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha. Hasil penjualan tahunan kurang lebih Rp 4 Milyar dalam 1 tahun. Merupakan usaha sendiri, bukan anak perusahaan dan bentuk usaha perseorangan.

Jadi kesimpulan dari definisi diatas adalah home industry merupakan usaha perseorangan yang melakukan kegiatan industri di satu rumah atau dua rumah dan memiliki kekayaan maksimal di bawah Rp. 200 juta tidak termasuk tanah dan bangunan.

2.9 Kerangka Pemikiran

Kerangka pemikiran digunakan sebagai rancangan pemikiran bagi peneliti mengenai hal yang dilakukan oleh peneliti. Berikut adalah kerangka pemikiran yang digunakan dalam penelitian ini



Gambar 2.1 Kerangka Pemikiran

Sumber : elaborasi penelitian (2020)

Gambar 2.1 menggambarkan alur kegiatan yang dilakukan oleh peneliti, dimulai dari standar kualitas yang ditentukan oleh perusahaan dan konsumen. Standar kualitas yang dimiliki perusahaan, membuat paduan saat memasukkan input atau bahan produksi. Bahan yang berkualitas adalah bahan yang mampu menambah nilai suatu produk. Bahan telah lolos seleksi standar kualitas lanjut pada tahap proses. Proses pada penelitian ini adalah dimulainya proses pemotongan kain, pengaplikasian gambar pada screen sablon, penyablonan, penjahitan, dan pengepresan. Selama proses berlangsung, diperhatikan apakah alur sudah sesuai dengan standar yang ditentukan atau belum. Melewati proses yang panjang sehingga menghasilkan output berupa kaos, mengharuskan dalam tahap quality control. Hasil quality control adalah produk baik dan produk cacat. Produk baik maupun produk cacat akan tetap diberikan kepada konsumen jika konsumen mau dengan produk cacat yang telah diproduksi. Perusahaan akan menganalisis penyebab kerusakan kemudian diambil perbaikan pada produksi.

BAB 3

METODE PENELITIAN

3.1 Pendekatan Penelitian

Penelitian ini merupakan sebuah rencana yang disusun oleh peneliti dalam rangka untuk memecahkan masalah, sehingga akan dihasilkan data yang sesuai dengan tujuan penelitian. Berdasarkan rumusan masalah dan tujuan penelitian yang menggambarkan pengendalian kualitas pada proses produksi konveksi Osing Story. Tipe penelitian yang digunakan adalah tipe penelitian deskriptif dengan metode pendekatan kualitatif. Penelitian Deskriptif merupakan data yang dikumpulkan berupa kata – kata, gambar dan bukan angka – angka. Data tersebut mungkin berasal dari naskah, wawancara, catatan lapangan, foto videotape, dokumen pribadi, catatan ataupun memo, dan dokumen resmi lainnya. Semua yang dikumpulkan berkemungkinan mejadi kunci terhadap apa yang sudah di teliti (Moleong. 2012. Hal 11).

Sugiyono (2013: hal 21) menyatakan bahwa metode deskriptif adalah metode yan digunakan untuk menggambarkan atau menganalisis suatu hasil penelitian tetapi tidak digunakan untuk membuat kesimpulan yang lebih luas. Creswell (2015: hal 59) berpendapat bahwa penelitian kualitatif dimulai dengan asumsi dan penggunaan kerangka penafsiran atau teoritis yang membentuk atau mempengaruhi studi tentang permasalahan riset yang berkaitan dengan makna yang dikenakan oleh individu atau kelompok ada suatu permasalahan sosial atau manusia.

3.2 Waktu dan Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian merupakan tempat dilakukannya penelitian. Penelitian ini berlokasi di konveksi kaos Osing Story yang berlokasi di Dusun Gunungsari 01/05 Desa Bangorejo, Kec. Bangorejo, Kab. Banyuwangi, Jawa Timur 68487. Perusahaan ini bergerak di bidang konveksi kaos dan polo tshirt. Konveksi Osing Story salah satu konveksi yang telah menerapkan pengendalian kualitas pada proses produksinya, dan masih ada produk cacat sehingga hal itu menarik untuk diteliti.

Waktu Pelaksanaan penelitian ke konveksi Osing Story Banyuwangi dimulai dari bulan 1 Agustus sampai 30 Desember 2020. Dalam kurun waktu tersebut peneliti berusaha utuk sebaik mungkin agar memperoleh data yang valid dan dapat dipercaya (reliable), namun tidak menutup kemungkinan penelitian bisa kurang ataupun lebih dari waktu yang sudah ditentukan.

3.3 Rancangan Penelitian

Tahap rancangan penelitian ini merupakan tahap awal suatu rangkaian kegiatan atau langkah awal yang dilakukan peneliti dalam proses penelitian. Penentuan informan dalam penelitian ini menggunakan teknik purposive. Sugiyono (2016) menjelaskan teknik purposive adalah teknik pengambilan sumber data dengan pertimbangan tertentu. Maksud dari pertimbangan tersebut adalah orang yang dianggap paling tahu atau lebih senior tentang apa yang diharapkan sehingga akan memudahkan peneliti untuk menjelajahi objek yang akan diteliti. Key informan yang dinilai tepat guna mendapatkan informasi sesuai dengan penelitian adalah :

Kegiatan - kegiatan yang dilakukan oleh peneliti pada tahap rancangan penelitian adalah :

a. Fokus Penelitian

Fokus penelitian merupakan pokok yang hendak diteliti disertai dengan penjelasan yang mengandung dimensi – dimensi yang menjadi pusat perhatian, dan selanjutnya akan dibahas secara mendalam dan tuntas. Penelitian kualitatif pada dasarnya tidak dilaksanakan dari hal yang bersifat nihil, maupun tetap diawali dari munculnya suatu masalah yaitu fenomena sosial. Permasalahan dalam penelitian kualitatif disebut fokus penelitian (Bungin, 2012: hal 42). Penelitian sebagai instrumen utama membuat penelitian berperan untuk mengidentifikasi bias, nilai, dan latar belakang pribadinya secara reflektif yang bisa ikut membentuk interpretasi mereka selama penelitian (Creswell, 2014: hal 251).

Fokus penelitian ini adalah mengetahui dan mendeskripsikan tentang pengendalian kualitas pada proses produksi mulai dari tahap *input* yaitu pengadaan bahan baku, persiapan tenaga kerja maupun alat yang digunakan, lalu tahap *transformation* yaitu proses pembuatan hingga tahap *output* yaitu produk yang siap dikemas dalam upaya mengurangi jumlah produk yang tidak sesuai standar perusahaan.

b. Studi Kepustakaan

Studi kepustakaan merupakan suatu cara yang dilakukan oleh peneliti untuk mengkaji teori – teori yang relevan dengan masalah yang sedang diteliti. Tujuan melakukan studi kepustakaan adalah menambah pengetahuan peneliti tentang teori – teori yang relevan untuk memperkuat konsep – konsep yang mendasari penelitian ini. Studi kepustakaan dilakukan dengan cara mempelajari buku – buku atau literatur yang berkaitan dengan materi penelitian sebagai bahan referensi.

c. Observasi Pendahuluan

Observasi pendahuluan merupakan tahap awal sebelum melakukan penelitian terjun langsung ke lapangan untuk melakukan penelitian dengan mengamati kejadian atau aktivitas yang ada dilokasi guna untuk merumuskan masalah yang diteliti. Pelaksanaan observasi pendahuluan langsung dilakukan pada usaha UD konveksi kaos “ Osing Story Banyuwangi” yang bertujuan untuk mempermudah dan membantu peneliti untuk mengetahui permasalahan lebih lanjut dalam penelitian yang berkaitan dengan pengendalian kualitas pada proses produksi kaos yang dilakukan pada konveksi Osing Story.

d. Penentuan Informan

Informan merupakan bagian penting dari penelitian kualitatif, oleh karena itu penelitian harus memilih orang – orang yang tepat untuk memperoleh informasi yang sesuai dengan informasi yang dibutuhkan . informan sangatlah dibutuhkan untuk menggali dan memberikan informasi yang dibutuhkan selama penelitian, mengingat penelitian ini merupakan suatu

penelitian yang memaparkan fakta realistik yang terjadi dalam suatu masyarakat atau organisasi.

Faisal (sebagaimana dikutip dari Sugiyono, 2013, hal 221) mengatakan untuk menjadi seorang informan sebaiknya yang memenuhi kriteria sebagai berikut :

1. Mereka yang menguasai atau memahami sesuatu melalui proses enkulturasi, sehingga suatu itu bukan sekedar diketahui, tetapi juga menghayati.
2. Mereka yang tergolong masih berkecimpung atau terlihat pada kegiatan yang tengah diteliti.
3. Mereka yang mempunyai waktu yang memadai untuk dimintai informasi.
4. Mereka yang tidak cenderung menyampaikan informasi hasil “kemasannya” sendiri.
5. Mereka yang pada mulanya tergolong “cukup asing” dengan penelitian sehingga lebih menggairahkan untuk dijadikan semacam guru atau narasumber.

Pengertian Teknik *purposive* dapat disimpulkan bahwa peneliti memilih individu-individu yang akan digunakan sebagai sumber informasi berdasarkan peran dan memberikan pemahaman secara rinci tentang masalah penelitian dan fenomena yang ada. *Purposive* juga berarti sebelum melakukan penelitian, peneliti menentukan kriteria tertentu yang harus dipenuhi oleh orang yang akan menjadi informan (Afrizal, 2015.hal 140).Teknik pengumpulan data yang digunakan yaitu *key informan* yang dinilai tepat guna untuk mendapatkan informasi sesuai dengan penelitian ini yaitu :

- 1) Nama : Aris Budiyanto
Jabatan : Pemilik Usaha
Topik : Gambaran umum tentang usaha Konveksi Kaos

Osing Story Banyuwangi, standarisi bahan,
kebijakan pengendalian proses peoduksi

Setelah menentukan *Key informan*, menggunakan *prosize* kemudian dari *key informan* tersebut memberikan saran dengan menunjuk beberapa orang untuk dijadikan narasumber selanjutnya, diantaranya sebagai berikut :

- 1) Nama : Ali Solikin
Jabatan : Karyawan
Topik :Pengendalian kualitas produksi bagian sablon,
aktivitas produksi, standar – standar dari perusahaan tentang produksi, kendala yang terjadi dan soluai yang dilakukan.
- 2) Nama : Yudi
Jabatan : Karyawan
Topik : Pengendalian kualitas produksi bagian jahit,
aktivitas produksi, standar – standar dari perusahaan tentang produksi, kendala yang terjadi dan soluai yang dilakukan.

3.4 Tahap Pengumpulan Data

Tahap pengumpulan data merupakan suatu hal yang penting dalam penelitian untuk digunakan sebagai suatu strategi untuk mengumpulkan data yang diperlukan. Sedangkan Sugiono menjelaskan (2016: Hal 62) mengatakan bahwa tahap pengumpulan data merupakan langkah yang paling strategis dalam penelitian, karena tujuan dari penelitian adalah mendapatkan data. Data adalah alat yang digunakan peneliti untuk memudahkan dalam menganalisis suatu masalah dalam penelitiannya, sehingga tahap pengumpulan data diperlukan oleh peneliti guna mendapatkan data yang relevan dan akurat yang dibutuhkan oleh peneliti guna mendukung keberhasilan penelitian. Adapun tahapan pengumpulan data yang digunakan dalam melakuka penelitian kualitatif adalah sebagai berikut :

a. Pengumpulan Data Primer

Data primer merupakan data yang diperoleh oleh peneliti secara langsung yang masih bersifat asli. Sugiyono (2013. Hal 62) Data primer merupakan data yang ada dalam penelitian yang cara perolehannya dengan memberikan data secara langsung kepada peneliti sebagaimana peneliti sebagai instrument penelitian. Pengumpulan data primer sebagai berikut :

1) Observasi

Observasi merupakan metode pengumpulan data dengan mengamati langsung terhadap objek yang akan diteliti. Tujuan dari adanya observasi yaitu untuk mendeskripsikan lingkungan yang diamati, aktivitas yang sedang berlangsung, individu yang terlibat serta perilaku yang dimunculkan oleh individu. Observasi merupakan tahap awal peneliti untuk memperoleh data utama.

2) Wawancara

Wawancara merupakan salah satu teknik yang bisa digunakan untuk mengumpulkan informasi dan data dari informan dengan melakukan tanya jawab secara langsung. Yusuf (2014.hal 372) mendefinisikan bahwa wawancara sebagai percakapan tatap muka (*face to face*) antara pewawancara atau penulis mengajukan pertanyaan tersebut tentang suatu objek yang diteliti dan yang telah dirancang sebelumnya. Wawancara yang dilakukan dalam penelitian ini adalah wawancara secara mendalam (*in-depth interview*) dan menyusun beberapa pertanyaan pokok sebagai pedoman saat wawancara untuk membuka pertanyaan sehingga peneliti bisa memperoleh data yang lengkap dan akurat. Dalam penelitian ini, wawancara akan dilakukan pada agian produksi untuk memperoleh data yang dibutuhkan peneliti.

b. Pengumpulan Data Sekunder

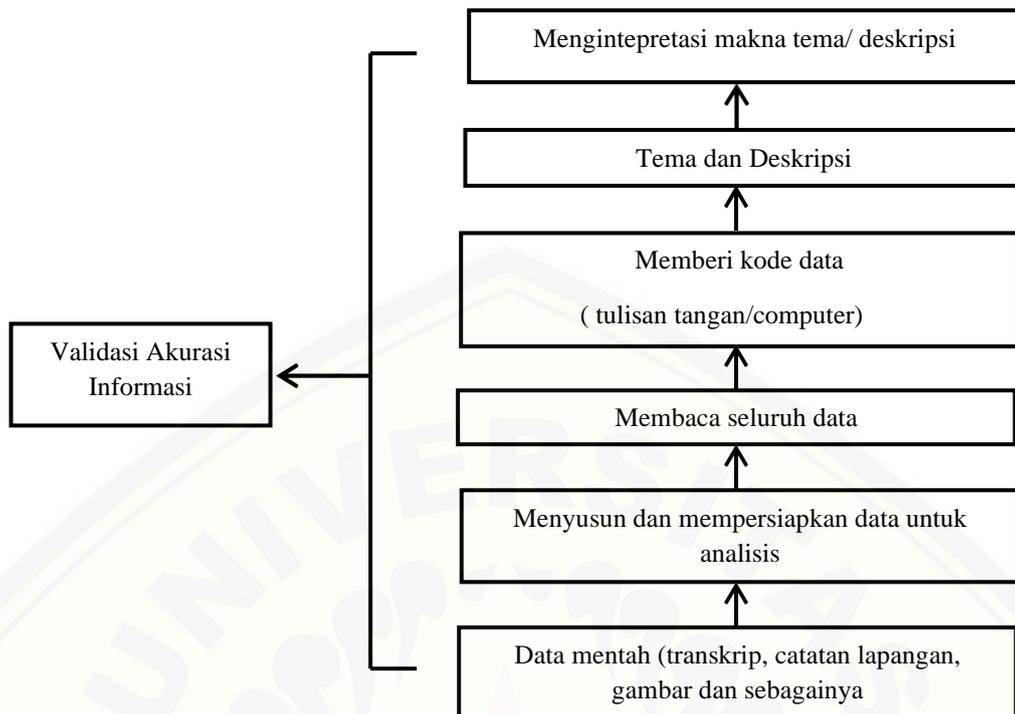
Data sekunder adalah data yang diteliti dan dikumpulkan oleh pihak lain yang berkaitan dengan permasalahan yang ada. Sugiyono (2013) Data sekunder adalah data yang ada dalam penelitian yang cara perolehannya

tidak langsung memberikan data kepada peneliti, data melainkan dari media lain seperti dokumen, lembaga, media cetak, berita online, jurnal dan lain sebagainya. Peneliti dalam hal ini menggunakan dokumen, dan media serta jurnal.

Pada penelitian ini data yang akan dikumpulkan yaitu berupa data bahan baku, data biaya pemesanan, data biaya penyimpanan, data waktu lead time pengiriman bahan baku, serta data terhadap produk cacat yang dimana ini merupakan data primer atau data yang didapat langsung dari perusahaan serta data-data yang relevan untuk mendukung penelitian ini.

3.5 Metode Analisis Data

Analisis data merupakan tahapan yang digunakan untuk menjawab permasalahan dalam penelitian dan merupakan proses lanjutan dari pengumpulan data. Tahap analisis data menerapkan tahap dimana seluruh informasi atau data yang terkumpul dalam penelitian ini dianalisis secara kualitatif, dalam arti segala sesuatu yang muncul diungkapkan secara terperinci dan menggunakan deskriptif kualitatif (Sugiyono, 2013.hal 88). Analisis data adalah proses memaknai data berdasarkan teks atau gambar yang telah didapatkan. Tahap ini berupa proses segmentasi dan memilah - milah data serta menyusunnya kembali (Creswell,2016:260). Penelitian ini menggunakan strategi pendekatan fenomenologi seperti rumusan masalah yang berasal dari fenomena yang ada di lapangan. Penelitian kualitatif memiliki prosedur analisis data yang umum dan langkah-langkah khusus dalam analisis data.



Gambar 3.1 Analisis Taksonomi

Sumber : Creswell (2016)

Gambar 3.1 mengilustrasikan langkah-langkah analisis data kualitatif dengan analisis taksonomi (dibangun dari bawah ke atas).

Berikut penjelasan langkah-langkahnya:

- 1) Data yang didapat, diolah dan siapkan untuk dianalisis. Mulai dari transkrip wawancara, mengetik data lapangan dan memilah-milah serta menyusun data tersebut sesuai dengan sumber informasi.
- 2) Membaca keseluruhan data, hal ini diperlukan untuk mengetahui gagasan umum disetiap perkataan partisipan dengan cara membuat catatan-catatan khusus pada data yang diperoleh.
- 3) Memberik kode data atau *coding* adalah proses mengorganisasikan data dengan mengumpulkan bagian teks atau gambar dan membaginya menjadi segmen-segmen tulisan sebelum memaknainya. Langkah-langkah memberikan kode adalah dimulai dari pengambilan data berupa tulisan atau gambar selama pengumpulan data, mensegmentasikan kalimat atau gambar tersebut

kedalam kategori, kemudian melabeli setiap kategori dengan istilah khusus yang didasarkan kepada istilah atau bahasa asli partisipan.

- 4) Menerapkan proses *coding* untuk mendeskripsikan setting, partisipan, kategori dan tema yang akan dianalisis. Deskripsi ini melibatkan usaha yang dilakukan dalam penyampaian secara detail mengenai orang, lokasi atau peristiwa dalam setting tertentu.
- 5) Menunjukkan deskripsi dan tema-tema yang disajikan kembali laporan kualitatif. Pendekatan ini meliputi pembahasan kronologi peristiwa, tema tertentu atau keterhubungan antar tema. Penyajian pembahasan ini dapat berupa gambar atau tabel untuk membantu penjelasannya.

Mengintepretasi atau memaknai data adalah mengungkap perbandingan tentang informasi yang didapat sudah sesuai atau tidak. Intrepetasi data dapat berupa jenis rancangan yang berbeda, bersifat pribadi, berbasis penelitian dan tindakan.

3.6 Tahap Penarikan Kesimpulan

Tahap penarikan kesimpulan dalam suatu penelitian berdasarkan dari data dan informasi yang telah diperoleh selama penelitian yang selanjutnya dianalisis sehingga dapat ditemukan kesimpulannya. Penarikan kesimpulan dilakukan dengan menganalisis data yang diperoleh saat melakukan penelitian baik data primer maupun data sekunder, yang nantinya akan menjawab tentang permasalahan dalam penelitian. Penarikan pada penelitian ini menggunakan metode induktif yaitu penarikan kesimpulan dengan penjabaran yang bersifat khusus yakni penelitian ini hanya dilakukan pada perusahaan Osing Story Banyuwangi dengan fenomena yang diperoleh peneliti dari lapangan tersebut didintegrasikan dengan teori melalui tahap interprestasi data. Jadi penarikan kesimpulan dari hal yang khusus yaitu studi Home Industry konveksi kaos Osing Story banyuwangi yang tercantum dalam tujuan penelitian, dimana hal ini menjadi cakupan penelitian kemudian ditarik kedalam hal yang bersifat umum melalui teori yang ada.

BAB 4

HASIL PENELITIAN

4.1 Gambaran Umum Perusahaan

4.1.1 Sejarah Perusahaan

Home Industri Osing Story merupakan salah satu perusahaan perorangan yang bergerak di bidang konveksi kaos yang berstandar distro. Perusahaan ini berawal dari usaha kelompok lalu berubah menjadi perusahaan perseorangan yang di kelola oleh saudara Aris Budianto yang terdaftar di Pemerintah Republik Indonesia dengan Nomor Izin Usaha Mikro Kecil (NIUMK) 1241000132277 dengan kegiatan usaha penjahit dan pembuatan pakaian sesuai pesanan.

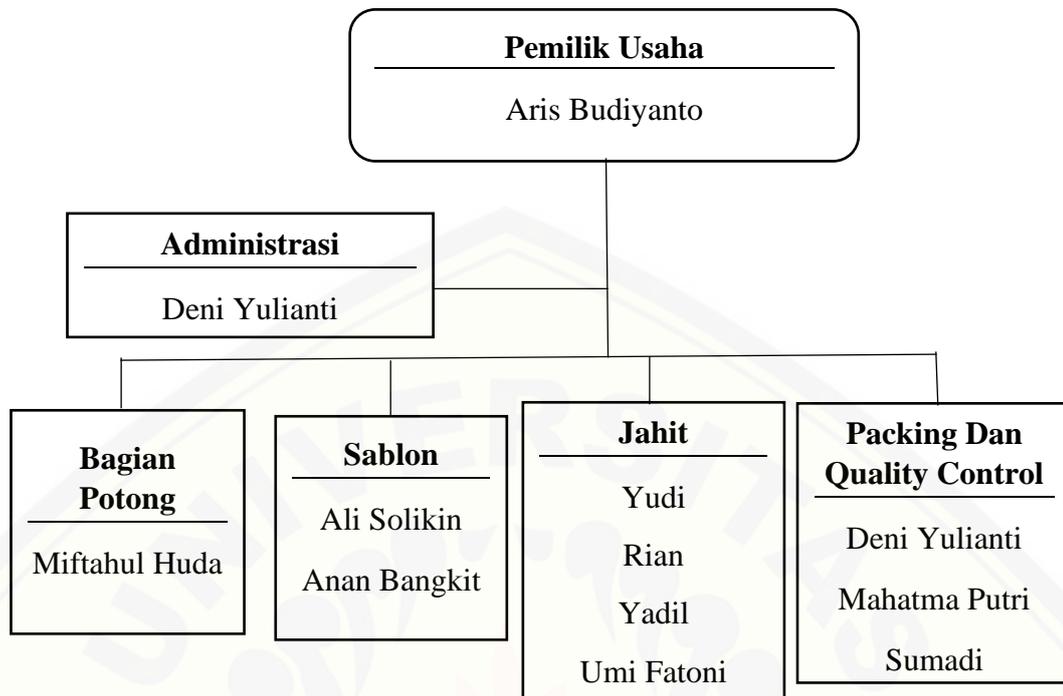
Konveksi Osing Story berdiri pada tahun 2013 di Bali, tetapi pada tahun 2015 konveksi pindah di Banyuwangi. Pada awalnya perusahaan ini didirikan bersama beberapa orang. Seiring berjalannya waktu karena kesibukan dari beberapa orang lalu usaha ini dikelola oleh Mas Aris sendiri dengan di bantu oleh istrinya dan beberapa karyawan. Wilayah pemasaran dari produk ini awalnya sangat sedikit, seperti memasarkan ke teman dan sekitar rumah dari rumah produksi. Peralatan yang digunakan masih sangat sederhana dan masih sedikit mengingat usaha ini dimulai saat bekerja di Bali dikonveksi joger. Pada awalnya usaha ini didirikan berkelompok dengan beberapa rekan kerja dengan nama Derics Convection seiring dengan berjalannya waktu dan memiliki kesibukan masing – masing usaha ini sempat berhenti sementara waktu. Kemudian mengingat sudah memiliki modal dan pengalaman yang sudah cukup Mas Aris berusaha menjalankan usaha ini dengan merubah nama dari Derics Convection menjadi “OSING STORY” yang memiliki arti orang osing bercerita, Osing sendiri diambil dari masyarakat Banyuwangi yang mayoritas suku osing dan Story sendiri diambil dari Bahasa Inggris yang artinya bercerita. Seiring berjalannya waktu, perusahaan ini menerima banyak pesanan dari dalam dan luar kota pemilik menambah jumlah karyawan menjadi 10 orang karyawan yang bekerja di perusahaan ini.

4.1.2 Lokasi Perusahaan

Lokasi perusahaan merupakan salah satu hal penting yang perlu dipertimbangkan dengan baik karena untuk menunjang kegiatan dan aktivitas perusahaan. Konveksi Osing story terletak di Dusun Gunungsari 01/05 Desa Bangorejo, Kecamatan Bangorejo, Kabupaten Banyuwangi, Jawa Timur. Terdapat satu rumah, satu toko dan halaman samping yang cukup besar, di area satu rumah dan halaman menjadi tempat produksi dari konveksi terdapat tiga ruangan yang digunakan sebagai tempat untuk melakukan proses produksi, ruang penyimpanan bahan baku dan tempat untuk penyablonan. Hal tersebut bertujuan untuk memudahkan pengawasan yang dilakukan oleh pemilik usaha konveksi kaos Osing Story terhadap jalannya segala pengawasan terhadap proses produksi yang dilakukan setiap hari. Selain itu guna mempermudah para tamu, dan mitra kerja atau pihak yang ingin melakukan pemesanan atau ingin membeli produk dalam satu lokasi.

4.1.3 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi perusahaan merupakan salah satu gambaran yang menunjukkan hubungan serta tanggung jawab masing – masing jabatan atau posisi yang ada didalam perusahaan tersebut. Setiap perusahaan memiliki karakteristik masing – masin dalam menyusun struktur organisasi. Hal ini dapat terjadi karena adanya kebutuhan dari setiap perusahaan berbeda - beda. Perusahaan memiliki struktur organisasi yang sederhana yang sesuai dengan karakteristik dan kebutuhan dari usaha tersebut. Sturktur organisasi yang digunakan pada perusahaan adalah stuktur organisasi berbentuk garis, dimana berjalan dari atas ke bawah menurut kekuasaan garis lurus. Adapun gambar dari struktur organisasi Perusahaan sebagai berikut :



Gambar 4.1 Struktur organisasi *Home Industry* Konveksi Osing Story

4.1.4 Legalitas Perusahaan

Setiap perusahaan yang melakukan kegiatan usaha wajib memenuhi syarat operasional perusahaan. Legalitas perusahaan adalah perusahaan yang bergerak dibidang apapun akan dinyatakan sah menurut hukum apabila memiliki bukti legalitas kegiatan usaha. *Home Industry* Koveksi Kaos Osing Story memiliki legalitas perusahaan yang terdaftar di Pemerintah Republik Indonesia dengan Nomor Izin Usaha Mikro Kecil (NIUMK) 1241000132277 dengan kegiatan usaha penjahit dan pembuatan pakaian sesuai pesanan.

4.1.5 Aspek Tenaga Kerja Perusahaan

Tenaga kerja merupakan faktor produksi yang sangat dominan dan ikut menentukan jalannya suatu perusahaan. Sukses atau tidaknya kegiatan perusahaan untuk mencapai tujuan yang maksimal ditentukan oleh faktor tenaga kerja yang terlibat didalamnya. Tenaga kerja biasa merupakan tenaga kerja manusia maupun tenaga mesin. Tenaga kerja yang digunakan oleh perusahaan sebagian besar merupakan tenaga kerja manusia walaupun mungkin juga banyak menggunakan

tenaga kerja dari mesin tetapi masih membutuhkan tenaga dari manusia untuk mengoprasikannya sehingga masih membutuhkan lebih banyak tenaga kerja manusia. Jumlah Karyawan perusahaan secara keseluruhan berjumlah 11 orang. Setiap kegiatan produksi bisa dikerjakan secara bertahap dan bisa secara bersamaan, hal tersebut membuat karyawan diharuskan bisa mengerjakan beberapa kegiatan produksi guna mempercepat pengerjaan. Hanya dalam proses penyablonan diperlukan karyawan khusus yang berpengalaman dibidangnya. Sistem perekrutan karyawan pada perusahaan masih menggunakan cara konvensional, yaitu memperkerjakan pihak dari saudara maupun masyarakat sekitar yang berkompeten dan berkemampuan khusus dalam bidang konveksi. Mas Aris (11.14 WIB, 24 September 2020) selaku pemilik usaha mengatakan bahwa :

“Untuk bisa bekerja disini tidak ada persyaratan khusus sebenarnya, siapa saja boleh, tetangga ada, temen juga ada, tetapi kalau disini pokok bisa menjahit dan mengerti dasar – dasar dari penyablonan bisa, nanti juga bisa belajar seiring berjalanya waktu nanti mesti terbiasa”.

Untuk penentuan hari kerja dan jam kerja karyawan diatur oleh Mas Aris selaku pemilik usaha. Jam kerja ini diberlakukan suatu perusahaan agar karyawan memiliki kedisiplinan dalam bekerja tetapi jika bekerja setelah lembur untuk jam masuk memiliki kelonggaran saat jam masuk kerja keesokan harinya. Jam yang diberlakukan perusahaan ini sesuai dengan peraturan pemerintah tentang ketenagakerjaan yang menggunakan enam hari kerja. Pemilik usaha mengatur jadwal sebagai berikut :

Hari Kerja	: Senin – Sabtu
Jam kerja	: 08.00 – 12.00
Waktu Istirahat	: 12.00 – 13.00
Jam kerja kedua	: 13.00 – 17.00
Waktu Istirahat	: 17.00 – 18.00
Jam Kerja Ketiga	: 18.00 - selesai

Untuk jam kerja ketiga digunakan jika orderan banyak dan konsumen ingin cepat selesai sehingga karyawan dituntut untuk lembur hingga orderan selesai hingga tahap akhir sebelum *Quality Control*.

4.1.6 Pendidikan dan Training

Persyaratan untuk bekerja di perusahaan ini berbeda, sesuai dengan pekerjaan dalam perusahaan. Untuk bagian administrasi, minimal SMA, sedangkan untuk bagian produksi pendidikan minimal SMK, yang terpenting karyawan memiliki keterampilan dalam bidang jahit, menyablon atau desain dan kreatif. Setelah diterima di perusahaan ini, karyawan akan ditraining sesuai dengan keterampilan yang mereka miliki.

Tingkatan pendidikan karyawan perusahaan beraneka ragam sesuai dengan posisinya dan dapat digolongkan sebagai berikut :

Tabel 4.1 Tingkatan Pendidikan Karyawan *Home Industry* Konveksi Osing Story

No	Tingkatan Pendidikan	Jumlah
1.	Lulusan SD	-
2.	Lulusan SMP	1
3.	Lulusan SMA / SMK	10
4.	Lulusan Diploma	-
5.	Lulusan Sarjana	-

(Sumber : Hasil Penelitian, 2020)

Tingkat pendidikan karyawan pada perusahaan rata – rata lulusan SMA.

Mas Aris (11.16 WIB, 24 September 2020) mengatakan bahwa :

“Untuk pendidikan karyawan disini ngak harus SMA mas, yang penting mereka punya keterampilan di bidang konveksi. Soalnya kalau di konveksi kan banyak tekanan dan banyak kerja lemburnya soalnya. Tapi nanti setelah selesai semua tetap saya cek lagi untuk bahan evaluasi kerja selanjutnya”.

Pendidikan tidak terlalu dipertimbangkan dalam perkrutan karyawan bagian produksi, yang diutamakan hanya memiliki keterampilan, kerja keras, kreatif dan ingin belajar.

4.1.7 Sistem Penggajian

Mas Aris (11.18 WIB, 24 September 2020) mengatakan bahwa :

“Sistem penggajian disini dihitung mingguan mas tapi ada juga yang di ambil tiap 1 bulan sekali, tergantung tiap karyawan kalau lagi butuh uang yang tiap minggu diambil kalau engga ya ditabung dulu diambil akhir bulan. Biasanya gaji kalau tiap minggu Rp. 700.000,00.-. Gaji segitu belum termasuk bonus jika kerja lembur tapi kalau ditotal satu bulan biasanya karyawan dapat gaji kurang lebih Rp. 2.5000.000,00.- sampai Rp. 3.000.000,00.- itu kalau normal mas. Kalau ada kerjaan banyak kayak mau ada acara bulan agustus atau mau lebaran biasane bisa lebih banyak lagi mas”.

Sesuai dengan yang dikatakan oleh pemilik usaha, gaji atau upah yang diberikan untuk karyawan setiap orangnya kurang lebih Rp. 2.500.000,00 sampai Rp. 3.000.000,00 setiap bulannya. Gaji tersebut sudah masuk dengan uang makan siang. Apabila karyawan mendapat jam kerja lembur maka akan mendapat upah tabahan.

4.1.8 Harga Konveksi Osing Story

Dalam penjualan hasil produksi Konveksi Osing Story, perusahaan menentukan harga yang berbeda – beda dalam setiap bahan yang akan digunakan. Mas Aris (11.20 WIB, 24 September 2020) mengatakan :

“Kalau masalah harga beda – beda mas, kan tergantung dari bahan dan tergantung desain juga mas. Tapi kalau pemesanan lebih banyak harganya beda dan lebih murah mas, dan kalau untuk dijual lagi harga berbeda sama kalau untuk dibuat komunitas/kelompok mas. Kalau harga kaos mulai dari harga Rp. 19.000.00, sampai dengan Rp. 55.000.00, terus kalaukemeja Rp. 110.000.00, Jaket mulai dari harga Rp. 75.000.00, sampai dengan Rp. 190.000.00,. Kalau untuk mimimal pemesanan itu 12 pcs, tapi kalau sudah langganan bisa 6 pcs. Kalau lebih banyak harga bisa nego – nego sedikit lah mas”.

Perusahaan memiliki beberapa varian dalam konveksi, diantaranya kaos, jaket, dan kemeja. Pemilik usaha menentukan harga jual dibedakan menurut bahan

kaos dan kerumitan pembuatan. Seperti yang sudah dikatakan oleh pemilik usaha bahwa harga tiap item berbeda, untuk kaos diberi harga Rp. 19.000,00 sedangkan untuk kemeja Rp. 110.000,00, jaket mulai dari harga Rp. 75.000,00 sampai dengan Rp. 130.000,00. Dalam penentuan harga tentunya tergantung dari kerumitan pembuatan dan tergantung bahan apa yang dipakai, untuk produk yang tidak memenuhi standar disebabkan oleh kesalahan dari produsen akan diganti dengan produk yang baru tetapi jika kesalahan dari konsumen akan tetap diproduksi sesuai dengan pesanan.

4.2 Standar Pengendalian Kualitas pada Proses Produksi di *Home Industry* Konveksi Kaos Osing Story

Standar dan spesifikasi dari produk ditentukan oleh perusahaan. Selain itu perusahaan juga perlu memberikan pengetahuan terhadap karyawan akan pentingnya kualitas produk. Pada tahapan ini, perusahaan harus menentukan standar produk dan standar mulai tahap *input*, tahap *transformation*, dan tahap *output*. Selain itu standar pada bahan baku yang akan digunakan harus dilakukan agar kegiatan produksi bisa berjalan dengan baik. Namun perusahaan ini tidak memiliki SOP yang tertulis, melainkan SOP secara lisan dan kebiasaan. Jadi ketentuan – ketentuan yang dikatakan pemilik usaha menjadi SOP selama proses produksi berlangsung.

Menetapkan standar kualitas sangatlah diperlukan untuk mengukur seberapa besar sasaran kualitas yang sudah dicapai. Terlebih kualitas produk merupakan hal terpenting yang perlu diperhatikan oleh suatu perusahaan baik dari perusahaan barang maupun dari jasa. Kualitas menjadi pertimbangan terpenting yang diberikan perusahaan kepada konsumen, sebagai nilai tambah dari suatu produk dan sebagai bukti tanggung jawab dari perusahaan kepada konsumen. Kualitas produk bisa diperoleh dari beberapa aspek didalam proses produksi, mulai dari persiapan bahan baku, mesin dan peralatan yang digunakan, tenaga kerja, pelaksanaan proses produksi hingga pada tahap pengemasan. Umumnya, kualitas bisa dijadikan strategi perusahaan untuk memikat para konsumen, seperti yang dilakukan oleh perusahaan ini. Perusahaan ini beranggapan bahwa kualitas produk

menjadi strategi bisnis untuk menarik minat konsumen dan menumbuhkan rasa kepercayaan serta loyalitas dari konsumen disamping persaingan pasar yang begitu ketat. Perusahaan ini tidak memiliki bagian khusus untuk melakukan pengendalian kualitas selama proses produksi. Hal tersebut berdasarkan pada informasi yang disampaikan oleh Mas Aris (11.25 WIB, 24 September 2020) selaku pemilik usaha sebagai berikut :

“Gak ada mas, karyawan disini semua wajib bisa menjaga dan mengendalikan kualitas produk. Kalau kita lihat hasil dari kaos yang diproduksi itu kurang bagus kalau masih bisa diperbaiki langsung diperbaiki ulang tapi kalau ngak bisa diperbaiki ya diganti sama yang baru. Sesama karyawan saling komunikasi dan saling mengingatkan mas. Kalau hasil kaos bagus nanti mesti mempercepat pekerjaan lainnya”.

Berdasarkan pernyataan dari pemilik, tanggung jawab pengendalian kualitas dilakukan oleh pemilik usaha dan karyawan bagian produksi untuk membantu mempertahankan kualitas. Pemilik usaha juga ikut melakukan pemantauan produk yang sudah jadi sebelum diberikan ke pemesan. Selain pemilik usaha juga memiliki tanggung jawab untuk terjun langsung mengawasi jalannya proses produksi yang dilakukan oleh karyawan, terkadang pemilik usaha juga turun tangan langsung melakukan proses produksi. Kegiatan pengawasan dan terjun langsung ikut membantu proses produksi ini bertujuan untuk memastikan bahwa proses produksi bisa berjalan dengan lancar dan produk kaos yang dihasilkan bisa sesuai dengan standar. Meskipun struktur organisasi yang dimiliki perusahaan ini sederhana dan tidak ada bagian khusus untuk melakukan pengendalian kualitas, namun kualitas yang dihasilkan oleh perusahaan tetap diutamakan.

Home Industry Kaos Osing Story merupakan usaha kecil yang memiliki kapasitas produksi yang tidak terlalu banyak dan tenaga kerja yang terlibat juga sedikit serta tempat produksi tidak terlalu luas. Oleh sebab itu, tidak adanya bagian khusus untuk melakukan pengendalian kualitas merupakan kebijakan yang tepat. Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh pemilik perusahaan sendiri, sehingga pemilik usaha memiliki tanggung jawab ganda antara lain mengawasi dan membantu jalannya proses produksi serta melakukan pengendalian terhadap kualitas produk yang sedang diproduksi. Dengan tidak adanya bagian khusus untuk

melakukan pengendalian kualitas bukan berarti perusahaan kurang memperhatikan dari produknya, tetapi hal ini dilakukan untuk mengefisiensi anggaran dan peran karyawan. Selain itu, terkait dengan standar bahan baku, komposisi cat sablon; sampai kriteria kaos yang sesuai standar dikuasai oleh pemilik usaha, dan beberapa karyawan yang sudah dipercaya untuk melakukan pengendalian kualitas.

Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan ini selama proses produksi merupakan upaya untuk melakukan perbaikan – perbaikan secara terus – menerus yang dilakukan perusahaan sehingga menjadi sebuah pengetahuan tersendiri bagi perusahaan untuk meningkatkan kualitas dari kaos yang dihasilkan. Informasi tersebut seperti yang telah disampaikan oleh Mas Aris (11.27 WIB, 11 November 2020) selaku pemilik usaha.

“Iya mas, kalau ada komplain disetiap kesalahan atau ada kekurangan dari hasil produksi biasanya langsung dibicarakan bareng, terus dievaluasi mas, kalau bisa di perbaiki ya diperbaiki secepatnya mas. Saya juga langsung terjun langsung buat kontrol mulai dari milih kain, bahan – bahan sablon. Saya juga terjun langsung buat bantu potong kain sama sablon mas”.

Pemilik usaha terlibat langsung terhadap proses produksi yang dilakukan oleh karyawan untuk melaksanakan kegiatan pengendalian kualitas selama proses produksi kaos. Selain itu, pada perusahaan karyawan yang bekerja merupakan karyawan yang sudah berpengalaman, sehingga bisa membantu tugas dari pemilik usaha dalam melakukan pengendalian kualitas untuk memastikan proses produksi berjalan dengan baik dan Kaos yang dihasilkan bisa sesuai dengan standar yang sudah ditentukan.

4.2.1 Standar Bahan Baku

Bahan yang digunakan untuk menghasilkan suatu produk memerlukan sebuah perencanaan yang tepat. Menentukan standar merupakan salah satu cara untuk mengetahui tujuan dalam menghasilkan produk, sehingga bahan yang digunakan direncanakan terlebih dahulu dan ditentukan kualitasnya untuk kemudian diselaraskan dengan produk yang diproduksi dengan standar kain *knitto*. Jenis bahan dan peralatan yang digunakan untuk menunjang produksi kaos ada beberapa jenis dan beberapa alat. Bahan baku yang digunakan oleh perusahaan

dijelaskan oleh Mas Aris (11.30 WIB, 11 November 2020) selaku pemilik usaha sebagai berikut :

“Bahan baku yang dipakai disini harus bagus mas tapi ya sesuai sama pesanan juga dari konsumen. Kalau bahan baku aku sendiri mas yang langsung beli sama yang langsung ngecek bahannya. Kalau kaos di bahan sablonnya bagus hasilnya juga memuaskan mas. Tapi ya tergantung pemesannya mas kalau yang buat kaos partai ya bahan sablonnya ya yang biasa mas, kalau pakek yang bagus rugi mas dari kitannya.”

Osing Story memiliki kriteria dan standar khusus dalam menentukan bahan penunjang yang digunakan, karena bahan penunjang seperti tinta sablon, dan screen sablon merupakan bahan yang digunakan untuk menunjang proses produksi yang dihasilkan, kain knito dari bandung merupakan standar kualitas yang digunakan oleh perusahaan dan cat sablon *katsui* dan *unimate*. Meskipun hanya bahan penunjang, perusahaan tetap memperhatikannya karena dengan adanya bahan penunjang akan membuat hasil dari produksi lebih bagus.

Berikut rata – rata jumlah bahan – bahan yang digunakan untuk melakukan proses produksi kaos di Osing Story.

Tabel 4.2 Daftar Kebutuhan Bahan – bahan Secara Rata – rata Produksi
Kaos dalam satu pemesanan (50 pcs)

No	Nama Bahan	Jumlah
1	Kaos Kaos (Bahan Sesuai Pesanan)	11 kg
2	Cat Sablon (Sesuai Pesanan)	1-1.5 kg
3	Benang	6 pcs

(Sumber : hasil penelitian 2020)

Tabel 4.2 menunjukkan data bahan baku yang digunakan untuk proses produksi pada setiap pesanan. Hal tersebut dilakukan agar tidak terjadi kelebihan bahan baku saat produksi. Bahan – bahan tersebut selanjutnya dilakukan proses pemotongan kain sesuai size yang dipesan. Selanjutnya potongan kain langsung masuk ke proses penyablonan, proses penyablonan sesuai dengan gambar yang sudah di cetak. Setelah semua cat kering masuk ke proses penjahitan di proses penjahitan di cek kembali kualitas dari penyablonan. Setelah penjahitan masuk ke proses heat press yaitu membuat tinta textile yang sudah disablon lebih kuat serta

apabila kaos dicuci tinta atau hasil sablon tidak mudah luntur, dan setelah itu masuk ke proses pengemasan.

4.2.2 Standar Mesin dan Peralatan

Mesin dan peralatan merupakan alat pendukung untuk membantu kegiatan produksi agar berjalan dengan efektif dan lebih efisien dalam menghasilkan suatu produk. Mesin dan peralatan yang dimiliki perusahaan biasanya lebih dari satu macam dan memiliki fungsi yang berbeda – beda. Osing Story memiliki beberapa mesin dan peralatan dalam menjalankan proses produksinya. Mesin dan peralatan yang digunakan harus dalam keadaan yang baik. Hal tersebut disampaikan oleh Mas Aris (11.32 WIB, 11 November 2020) selaku pemilik usaha.

“Kalau perawatanya itu biasanya dicek setiap mau pakek mas, misalkan mesin potong kain biasanya digunakan terus menerus sama kalau potong kan banyak – banyak jadi setiap mau potong dicek dulu mas, dicoba di kain kecil yang ngak kepakek, terus kalau sudah selesai potong dibersihkan lagi dari bekas – bekas kain yang nempel mas. Jadi kalau mau pakek lagi sudah bersih”.

Mesin dan peralatan yang digunakan sebelum maupun sesudah digunakan untuk proses produksi harus dalam keadaan bersih dan selalu dilakukan pengecekan. Hal ini dilakukan untuk memastikan agar mesin dan peralatan dapat digunakan kembali dalam kondisi baik. Kerusakan pada mesin dan peralatan bisa menghambat jalannya proses produksi, misalnya terjadi kerusakan pada mesin jahit maka proses proses penjahitan tidak akan berjalan. Oleh sebab itu, perawatan pada mesin dan peralatan harus dilakukan. Perawatan dilakukan untuk menjaga mesin dan peralatan – peralatan yang digunakan untuk proses produksi, misalnya seperti membersihkan screen sablon dari bekas cat atau tinta yang tersisa. Selain mempersiapkan bahan yang dibutuhkan, beberapa karyawan juga berkewajiban untuk melakukan pengecekan dan perawatan. Perawatan yang dilakukan yaitu mengecek mesin dan peralatan yang akan digunakan setiap kali ingin memulai proses produksi hingga setelah proses produksi selesai agar mesin dan peralatan selalu bersih dan siap digunakan kembali.

Perusahaan sudah melakukan standarisasi pengendalian meliputi selalu menjaga kebersihan mesin dan peralatan yang digunakan dalam proses produksi, melakukan pengecekan setiap memulai produksi agar mesin dan peralatan yang digunakan selalu dalam keadaan baik, bersih dan aman digunakan selama proses produksi berlangsung.

Berikut adalah mesin dan peralatan yang digunakan dalam proses produksi pada Osing Story :

Tabel 4.3 Jenis mesin dan peralatan produksi Kaos Osing Story

No	Jenis Barang	Jumlah	Keterangan
(a)	(b)	(c)	(d)
1	Mesin Potong kain	1	Alat ini digunakan untuk memotong kain dalam jumlah banyak.
2	Mesin jahit (obras Dan overneck)	6	Alat ini digunakan untuk menjahit bagian – bagian dari kaos yang sudah dipotong dan masih terpisah – pisan
3	Komputer	1	Digunakan untuk proses desain gambar kaos yang akan disablon
4	Rak Kayu	3	Digunakan untuk menempatkan hasil dari Penyablonan
5	Screen Sablon	20	Sebagai perantara antara tinta sablon dan media sablon
6	Hair Dryer	1	Digunakan untuk membantu proses pengeringan pada hasil sablon
7	Mesin Press	1	Digunakan untuk memanaskan hasil sablon agar tidak mudah mengelupas
8	Printer	1	Digunakan untuk mencetak hasil desain gambar.
9	Semprotan Air	2	Digunakan untuk menghilangkan sisa tinta yang menempel dan untuk menghilangkan gambar di screen
10	Rakel	6	Digunakan untuk meratakan tinta sablon di atas screen sablon
11	Meja	1	Digunakan untuk memotong Kain
12	Triplek Tatakan Sablon	50	Digunakan untuk tatakan waktu penyablonan
13	Tempat sablon	3	Digunakan meletakan screen untuk membantu proses penyablonan lebih mudah

Sumber : Konveksi Kaos *Home Industry* Osing Story, 2020

4.2.3 Standar Tenaga Kerja

Tenaga kerja merupakan aspek penting dalam suatu perusahaan, terutama untuk melaksanakan kegiatan produksi. Osing Story merupakan usaha yang memproduksi kaos dengan lingkup pemasaran luar kota, seperti Bali, Jember, Malang, dll. Lingkup pemasaran yang luas membuat Osing Story membutuhkan banyak karyawan untuk membantu dalam kegiatan produksi. Pada Osing Story tidak terdapat standar atau kriteria khusus dalam penerimaan tenaga kerja, seperti yang disampaikan oleh Mas Aris (11.34 WIB, 11 November 2020) selaku pemilik usaha.

“Untuk bisa bekerja disini tidak ada persyaratan yang khusus mas sebenarnya, siapa saja boleh yang penting mau belajar mas, tapi kalau sudah berpengalaman jadi nilai tambah mas. Jadi kebanyakan karyawan yang bekerja disini itu kebanyakan orang – orang yang mau belajar dan mau bekerja keras. Kebanyakan yang kerja disini banyak anak mudanya mas, soalnya kerjanya sering lembur dan harus teliti juga. Mungkin nggak harus ahli mas, yang penting bisa mengoprasikannya dan mau belajar bisa kok mas bekerja disini”.

Keahlian tenaga kerja yang cocok untuk bekerja di Osing Story tidak terlalu diperhitungkan dengan adanya berbagai syarat dan ketentuan, sehingga seleksi yang dilakukan terhadap karyawan tidak terlalu detail. Karyawan yang bekerja diperusahaan tersebut berdasarkan komitmen pada saat melamar pekerjaan agar dapat bekerja secara jujur, disiplin, bekerja keras, tanggung jawab serta teruskan belajar terhadap pekerjaan yang diberikan oleh perusahaan. Pemilik usaha selalu melakukan pemantauan terhadap karyawan baru yang mendapatkan arahan atau pembelajaran dari karyawan lama yang lebih memahami tentang proses produksi. Hal ini dilakukan agar kemampuan dan minat karyawan baru dapat terlihat. Jika karyawan tersebut dirasa sudah cukup banyak mendapatkan arahan dan pembelajaran dibagian produksi tetapi kinerja masih kurang, maka karyawan tersebut akan dipindahkan di bagian lain seperti bagian press. Hal tersebut dilakukan oleh perusahaan karena tidak adanya kriteria khusus terhadap karyawan yang bekerja, sehingga karyawan pada umumnya bisa bekerja secara baik dan memuaskan berdasarkan kemampuan yang dimiliki.

4.2.4 Standar Kerja Karyawan

Osing Story memiliki ketetapan standar kerja tidak tertulis yang harus diterapkan oleh karyawan selama menjalankan proses produksi. Ketetapan standar kerja yang dimaksud yaitu, karyawan harus bisa melakukan pekerjaan atau semua tahapan selama proses produksi, dan menjaga kebersihan selama melakukan proses produksi baik kebersihan diri sendiri. Informan tersebut sesuai dengan apa yang disampaikan oleh Mas Aris (11.36 WIB, 11 November 2020) selaku pemilik usaha Osing Story yaitu

“Standar kerjanya kalau untuk karyawan itu ngak tertulis mas, yang penting menjaga kebersihan tempat produksi, menjaga alat – alat yang digunakan, selesai pemakaian alat – alat dibersihkan lagi, kalau di screen sablon kalau sudah selesai prosesnya segera dicuci supaya bersih. Kalau yang bagian potong yang harus memperhatikan pola yang sudah dibuat biar presisi, terus kalau bagian jahit harus memperhatikan setiap jahitan supaya jahitan rapi dan ngak gampang lepas jahitannya mas. Selain itu karyawan disini harus jujur sama bertanggung jawab. Jadi Cuma itu sih mas standar kerjanya disini”.

Berdasarkan pernyataan tersebut Osing Story tidak memiliki kebijakan khusus terhadap standar kerja karyawan. Namun para karyawan tetap harus mengikuti kebijakan tidak tertulis yang diberikan oleh perusahaan, seperti membersihkan sisa – sisa tinta sablon yang masih menempel di screen sablon. Hal itu harus dilakukan karyawan agar tetap menjaga kebersihan dan mematuhi peraturan yang ada. Hal ini merupakan bentuk loyalitas dari pemilik usaha yang tetap menjalankan kebijakan namun memberikan kebebasan terhadap karyawan. Karyawan memiliki tugas dan tanggung jawab untuk selalu menjaga kebersihan peralatan dan tempat produksi agar tetap bersih baik sebelum memulai atau sesudah digunakan, selain itu karyawan juga selalu diingatkan agar semua kegiatan yang dilakukan selama proses produksi selalu bersih dan seminimal mungkin tidak terdapat tinta serta barang yang berserakan dan mengumpulkan sampah pada satu tempat khusus. Jika terdapat tinta yang tumpah, maka segera mungkin untuk dibersihkan, sehingga tempat produksi selalu dalam keadaan bersih, tidak banyak bekas tinta yang berceceran, dan nyaman untuk bekerja. Kebijakan yang dibuat oleh pemilik usaha dan diterapkan kepada karyawan sudah menjadi sebuah aturan yang

telah menjadi kebiasaan atau budaya yang ada di Osing Story, sehingga karyawan sudah mengerti cara menerapkan standar kerja yang telah ditetapkan oleh perusahaan tersebut.

4.2.5 Standar Produk

Ketetapan standar terhadap suatu produk sangat diperlukan sebagai upaya mengukur kualitas produk. Osing Story sendiri telah menetapkan standar produk kaos yang dihasilkan. Produk kaos yang dijual kepada konsumen harus memenuhi standar kualitas yang telah ditentukan oleh perusahaan sebelumnya. Menurut Mas Aris (11.38 WIB, 11 November 2020) sebagai pemilik usaha yaitu sebagai berikut:

“Kaos yang bagus itu kainnya lembut, tidak gampang gerah pas dipakai dan hasil sablonnya rapi, tidak mudah luntur sablonnya, dan jahitannya rapi. Tapi kalau kualitas yang bagus kan relatif mas, tergantung kembali ke konsumennya mas, kalau konsumennya minta kualitas yang paling bagus bisa, kalau konsumennya minta kualitas yang ngak begitu bagus tapi menurut konsumen sudah bagus ya mungkin kualitas yang diinginkan konsumen seperti itu sesuai dengan budget yang dimiliki konsumen mas”.

Pernyataan tersebut memberikan gambaran terhadap produk kaos yang sesuai dengan kualitas yang diharapkan oleh perusahaan, dan sesuai dengan *budget* yang dimiliki oleh konsumen. Jika hasil kaos atau hasil sablon yang diinginkan belum sesuai dengan standar kualitas yang sudah ditetapkan oleh perusahaan, bisa jadi dilakukan penyablonan ulang agar hasil sablon bisa lebih jelas dan lebih tajam, jika saat proses penjahitan tidak rapi biasa dilakukan proses penjahitan kembali. Oleh sebab itu proses penyablonan dan penjahitan benar-benar diperhatikan agar tidak terjadi pengulangan kembali.

4.3 Pengendalian Kualitas Pada Proses Produksi Kaos

Pengendalian kualitas pada proses produksi Kaos dilakukan oleh pemilik usaha yang terlibat secara langsung terhadap kegiatan proses produksi yang dibantu dengan karyawan bagian produksi. Pada tahapan proses produksi, pemilik usaha membagi pengendalian kualitas ke dalam tiga tahapan, yaitu tahapan *input*, tahapan *transformation*, dan tahapan *output*. Ketiga tahapan tersebut merupakan satu rangkaian proses yang runtut dalam memproduksi Kaos yang dimulai dari tahapan

input, kemudian masuk ke tahapan *transformation* dan terakhir adalah tahapan *output*.

4.3.1 Pengendalian Kualitas pada Proses Produksi Tahapan *Input*

Tahapan masukan atau input merupakan faktor – faktor produksi yang berguna untuk memperlancar proses produksi. Tahap *input* juga dapat mempengaruhi kualitas dari Kaos yang dihasilkan sehingga perlu adanya tindakan pengendalian. Harapan perusahaan melakukan pengendalian pada tahap *input* yaitu supaya menghasilkan kaos yang diminati oleh konsumen dan tidak tersaingi oleh perusahaan lain yang memiliki perusahaan sejenis. Pengendalian pada tahap input yang dilakukan oleh perusahaan Osing Story terdiri dari persiapan tenaga kerja, persiapan bahan baku dan bahan penunjang, serta persiapan mesin dan peralatan yang digunakan.

Tahap *input* persiapan tenaga kerja salah satunya dengan melakukan pengarahan terhadap rangkaian proses produksi yang akan dilakukan, jumlah produk yang akan diproduksi, sampai pada prosedur kerja yang harus dipenuhi oleh karyawan. Selanjutnya pada tahap *input* juga melakukan persiapan bahan – bahan salah satunya dengan kriteria bahan yang digunakan, pembelian bahan, verifikasi kualitas bahan, menetapkan jumlah bahan yang akan digunakan untuk proses produksi. Selain itu pada tahap *input* juga mempersiapkan mesin dan peralatan, melakukan pengecekan kelayakan, serta melakukan persiapan mesin dan peralatan agar selalu dalam kondisi siap pakai. Adapun pengendalian kualitas pada proses produksi pada tahap *input* yang diterapkan di perusahaan Osing Story antara lain :

a. Persiapan Tenaga Kerja

Perusahaan Osing Story sebelumnya melakukan rangkaian proses produksi kaos memiliki kebijakan yang diterapkan pada karyawan bagian produksi untuk memastikan kebersihan diri sendiri terlebih dahulu. Meskipun kebijakan tersebut tidak tertulis dan terperinci, namun kebijakan tersebut harus diterapkan oleh karyawan dalam melaksanakan proses produksi. Hal tersebut

disampaikan Mas Aris (11.36 WIB, 11 November 2020) selaku pemilik usaha Osing Story yaitu :

“Standar kerjanya kalau untuk karyawan itu ngak tertulis mas, yang penting menjaga kebersihan tempat produksi, menjaga alat – alat yang digunakan, selesai pemakaian alat – alat dibersihkan lagi, kalau di screen sablon kalau sudah selesai prosesnya segera dicuci supaya bersih. Kalau yang bagian potong yang harus memperhatikan pola yang sudah dibuat biar presisi, terus kalau bagian jahit harus memperhatikan setiap jahitan supaya jahitan rapi dan ngak gampang lepas jahitannya mas. Selain itu karyawan disini harus jujur sama bertanggung jawab. Jadi cuma itu sih mas standar kerjanya disini”.

Persiapan karyawan dimulai saat karyawan datang sekitar pukul 09.00 WIB. Meskipun tidak ada peraturan tertulis, karyawan selalu datang tepat waktu sehingga proses produksi bisa dilaksanakan tepat waktu. Kedisiplinan bisa mempengaruhi proses produksi, karena kinerja karyawan yang baik berawal dari kedisiplinan dari setiap karyawan. Apabila kinerja karyawan baik, produk yang dihasilkan juga akan baik. Karena karyawan merupakan faktor terpenting dalam melakukan proses produksi di perusahaan Osing Story.

Kebijakan perusahaan pada karyawan merupakan suatu tindakan pengendalian yang berupaya untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Karyawan merupakan aspek penting dalam perusahaan, terutama dalam melakukan proses produksi. Sehingga selain menjaga kebersihan, kedisiplinan juga penting untuk diterapkan pada karyawan.

b. Persiapan Bahan

Bahan – bahan yang digunakan dalam pembuatan kaos yaitu kain – kain yang berkualitas dan bahan – bahan pendukung untuk menghasilkan kaos yang baik. Dalam proses produksi kaos, bahan – bahan di bagi menjadi dua yaitu bahan baku dan bahan penunjang. Bahan yang digunakan seperti kain kaos dan benang jahit. Bahan baku penunjang seperti cat sablon atau cat plstisol. Bahan penunjang yang digunakan saat ini merupakan bahan yang tren yang digunakan, karena bahan penunjang tersebut telah terbukti memiliki kualitas yang mampu mempengaruhi produk kaos yang dihasilkan dan dianggap telah sesuai dengan yang diharapkan

konsumen, ketika bahan baku kaos dan cat sablon atau cat plastisol dijadikan satu menghasilkan kualitas kaos yang baik. Persediaan bahan penunjang oleh perusahaan Osing Story diperoleh dengan melakukan pembelian dilakukan setelah desain dari konsumen sudah setuju, kemudian bahan – bahan dilakukan pengecekan. Bahan penunjang yang akan digunakan dalam proses produksi melakukan pembelian setelah desain setuju dengan konsumen, guna menyesuaikan warna apa saja yang akan digunakan, untuk warna putih selalu tersedia karena kebanyakan desain masih banyak menggunakan warna dasar putih. Hal tersebut dilakukan oleh perusahaan Osing Story agar proses produksi kaos dapat berjalan dengan lancar tanpa ada kelebihan bahan yang digunakan. Hal tersebut berdasarkan informasi yang disampaikan oleh Mas Aris (11.40 WIB, 11 November 2020) selaku pemilik usaha yang diperoleh saat penelitian adalah sebagai berikut :

“Biasanya kalau mau beli bahan – bahan kalau sudah sepakat sama konsumen mas, dari segi desain gambar, warna apa saja yang dipakai, serta jumlah kaos yang dipesan, dan sizenya sudah jelas mas. Jadi kalau pesen bahan bisa pas mas, nggak sampai kelebihan bahan yang banyak, kalau kainnya lebih 1 atau 2 meter sih biasanya dijadikan bonus kaos mas. Jadi nggak begitu stok bahan yang banyak mas, soalnya kalau cat sablon atau cat plastisol kalau nggak segera dipakai kan jelek mas catnya jadinya, kalau kainnya paling stok cuma warna hitam mas soalnya banyak yang pakai warna hitam”.

Perusahaan Osing Story setiap ingin melakukan produksi selalu mengontrol bahan baku dan bahan penunjang yang akan digunakan untuk proses produksi, hal tersebut dilakukan untuk memastikan bahan – bahan yang akan digunakan masih dalam kondisi baik. Bahan baku maupun bahan penunjang dalam kualitas baik artinya semua bahan yang digunakan dalam proses produksi pembuatan kaos masih bisa digunakan, tidak dalam kondisi sobek, ataupun cat dalam kondisi kering.

Pengendalian bahan yang digunakan untuk kegiatan proses produksi bisa dilakukan dengan cara mengeluarkan semua bahan – bahan dari gudang, kemudian bahan - bahan tersebut diperiksa dengan melihat kain ada yang sobek atau tidak, tekstur cat untuk memastikan kelayakan sebelum digunakan. Bahan – bahan yang

sudah diperiksa dan dinyatakan layak sebagai bahan proses produksi kaos tersebut kemudian disusun bertumpuk dan dilakukan proses pengukuran size kaos.



Gambar 4.2 Tempat Pengukuran Kain

c. Persiapan Mesin dan Peralatan

Tahap persiapan mesin dan peralatan dilakukan pada waktu yang sama dengan persiapan bahan. Persiapan mesin dan peralatan dilakukan oleh karyawan bagian produksi yang saling berbagi tugas antara menyiapkan bahan – bahan dan menyiapkan mesin dan peralatan, sehingga persiapan bahan – bahan selesai disertai dengan mesin dan peralatan yang sudah siap untuk digunakan pada saat proses produksi. Hal tersebut dapat mengefisiensi waktu kerja.

Perusahaan Osing Story selalu mempersiapkan mesin dan peralatan yang dimiliki sebelum digunakan untuk proses produksi. Persiapan pada mesin dan peralatan dilakukan setiap ingin melakukan produksi oleh karyawan. Pengendalian yang dilakukan adalah mengumpulkan beberapa peralatan yang akan digunakan seperti screen sablon, rakel, tatakan sablon dikumpulkan dalam satu tempat sehingga jumlah peralatan yang ada dan dapat diketahui. Selanjutnya karyawan mempersiapkan dan membersihkan seluruh peralatan sekaligus mengecek kondisi peralatan yang akan digunakan untuk proses produksi. Setelah semua peralatan dibersihkan dan telah dilakukan pengecekan, karyawan membersihkan mesin yang akan digunakan yaitu mesin pemotong kain, mesin jahit, dan mesin press. Pembersihan pada mesin jahit dilakukan untuk menghilangkan sisa – sisa

benang yang terpotong sebelumnya dan untuk memastikan mesin jahit berjalan dengan normal. Selanjutnya untuk alat pres yang digunakan, karyawan melakukan pengecekan pada alat pres guna memastikan alat pres bisa digunakan dengan suhu yang optimal.

4.3.2 Pengendalian Kualitas pada Proses Produksi Tahap *Transformasi*

Perusahaan Osing Story merupakan suatu perusahaan yang memproduksi kaos dengan hasil dan kualitas standar distro. Selain itu perusahaan Osing Story menerima pesanan bagi konsumen yang beradadi luar kota, pesanan dalam jumlah besar, dan lain – lain. Dalam kegiatan produksinya, perusahaan Osing Story melakukan kegiatan secara garis besar meliputi pembuatan desain awal, seleksi bahan yang akan diguakan, pemotongan kain sesuai size, pengaplikasian desain di screen sablon, penyablonan gambar, penjahitan kaos, pengepresan hasil sablon, dan *Quality Kontrol*. Adapun proses produksi dalam pembuatan kaos adalah sebagai berikut :

a. Pembuatan Desain Awal

Desain awal merupakan faktor yang menentukan dalam proses produksi atau perhitungan awal sebelum melakukan proses produksi. Jika desain awal perhitungannya baik maka diharapkan produk yang dihasilkan memiliki kualitas baik dan perhitungan yang tepat. Pengendalian kualitas pada desai awal dilakukan dengan memastikan bahan yang akan digunakan sesuai dengan kesepakatan awal dan sesuai dengan kualitas yang sudah ditetapkan oleh perusahaan, sehingga menghasilkan produk yang sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan dan sesuai dengan kemauan konsumen.



Gambar 4.3 Pembuatan Desain Awal

Berikut pernyataan mas Aris (11.41 WIB, 11 November 2020) mengenai pembuatan desain awal :

“ Iya desain awalnya saya sendiri mas yang turu tangan, soalnya belum ada karyawan yang bagian desain. Pas buat desain awal ini sekalian penentuan bahan apa yang mau di pakai sama kualitas sablon gimana permintaan konsumen mas.”

Pembuatan desain awal yang dilakukan pada komputer dengan menggunakan aplikasi corel draw, pembuatan desain bisa langsung dikerjakan ditempat jika konsumen datang langsung ke tempat produksi tetapi jika melakukan pesanan secara online konsumen sudah memiliki desain awal dan hanya memberi tambahan sedikit agar gambar lebih bagus dan enak untuk dilihat. Proses ini tentunya bertujuan untuk menjaga kualitas gambar yang diinginkan oleh konsumen sudah sesuai dengan permintaan dan tidak terjadi kesalahan ketika melakukan pengerjaan.

b. Seleksi Bahan

Bahan baku merupakan faktor yang menentukan dalam proses produksi atau bahan pembuatan kaos. Jika bahan baku yang digunakan kualitasnya baik maka diharapkan produk yang dihasilkan juga berkualitas. Pengendalian kualitas bahan dilakukan dengan memastikan bahan yang digunakan dalam proses produksi tidak ada sobek pada kain, daam kondisi baik atau tidak rusak yang bertujuan

untuk menjaga agar kain yang digunakan dapat sesuai dengan syarat kualitas yang telah ditetapkan oleh perusahaan, sehingga menghasilkan produk yang sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan oleh perusahaan ataupun yang sudah disepakati dengan konsumen.



Gambar 4.4 Seleksi Bahan yang akan digunakan

Setelah bahan yang diinginkan oleh konsumen sudah datang kemudian barang di cek ulang agar bahan tidak ada kecacatan jika dilakukan proses selanjutnya. Pada proses ini membutuhkan ketelitian, mas Aris (11.42 WIB, 11 November 2020) selaku pemilik usaha dan mengerjakan proses seleksi bahan mengatakan

“ kalau untuk bahan – bahan saya sendiri mas yang langsung turun tangan, soalnya untuk menjaga kualitas agar tetap bagus dan konsumen tidak kecewa mas sama hasilnya nanti. Sama pengecekan bahan biasanya di kainkan tidak bagus semua mas, ada bagian yang tidak sempurna, nanti bagian itu di potong.”

Proses ini juga mempermudah pengerjaan dari pemotongan kain, karena saat proses seleksi bahan juga dilakukan proses penumpukan agar lebih mempermudah dari proses pemotongan kain nantinya.

c. Pemotongan Kain



Gambar 4.5 Proses Pemotongan Kain

Setelah proses seleksi bahan kemudian dilakukan proses pemotongan kain. Standar yang diterapkan perusahaan adalah size sudah ditetapkan oleh perusahaan dengan menggunakan karton yang sudah diukur dengan size standar dari perusahaan, dan karton tersebut di ganti setiap satu bulan sekali guna tetap menjaga kualitas dari size kaos agar tidak berubah. Pada proses ini diperlukan ketelitian dan pengalaman guna memotong kain bisa lebih presisi dan lebih rapi. Berikut pernyataan dari mas Aris (11.43 WIB, 11 November 2020) :

“Kalau potong kain ukurannya sudah ada mas di karton yang sudah di ukur,kebetulan proses pemotongan kain saya sama istri saya mas yang langsung turun tangan, soalnya kalau potongannya tidak rapi nanti malah membuat kain terbuang banyak mas, dan kalau tidak rapi buat yang jahit kerja lebih keras mas soalnya harus nyamakan ujung potongan kainnya biar rapi.”

Pengendalian yang dilakukan pada proses ini selama proses produksi adalah melakukan pemotongan kain dengan sempurna dengan size yang sudah di tetapkan dan mengikuti gambar garis yang sudah dibuat di awal.

d. Pengaplikasian Desain pada Screen

Langkah selanjutnya yaitu pengaplikasian desain pada screen sablon yang berfungsi untuk perantara antara cat sablon dengan kain. Pengaplikasian desain

dilakukan di beberapa screen sesuai dengan jumlah warna yang akan digunakan. Pada proses ini dibutuhkan ketelitian dan ketelatenan dalam mengerjakannya, karena pada proses ini menentukan hasil sablon yang baik dan tidak bocor ke kain lain yang tidak seharusnya mendapatkan cat sablon.



Gambar 4.6 Pengaplikasian desain pada screen Sablon

Proses pengaplikasian desain pada screen dilakukan dengan cara menempelkan gambar pada screen dengan di beri cairan lem khusus dan diberi tekanan pada screen agar gambar bisa tertempel sempurna pada screen. Pada proses ini menjadi proses paling penting dari proses penyablonan, karena jika pada proses ini gambar tidak tertempel sempurna akan membuat hasil dari sablon tidak rapi. Berikut pernyataan dari mas Aris (11.44 WIB, 11 November 2020), “ pas penempelan ini diberi beban biar gambarnya cepet nempel dan dan hasil dari gambarnya bisa menempel dengan sempurna mas.”

Pada proses ini mas Ali sebagai penanggung jawab dengan di bantu 2 karyawan lainnya. Berikut pernyataan mas Ali (12.15 WIB. 11 November 2020) mengenai proses pengaplikasian desain padan screen,

“Pas nempel ini bawahnya harus pakek lampu yang terang mas supaya gambarnya bisa nempel pas di tengah dan tidak miring, soalnya kalau Cuma

nempel biasa bawahnya tidak ada lampu agak sulit mas kalau ngepasin gambarnya. Biasanya disini lampunya dibuatkan tempat seperti meja lalu atasnya pakek kaca bening mas. Setelah itu lalu screen dibiarkan beberapa saat dulu mas supaya gambarnya kering dengan sempurna, soalnya kalau masih basah atau masih beum kering nanti hasil sablonnya jelek mas, kalau ngak nanti pas nyablon gambarnya bisa luntur.”

Pengendalian pada tahap ini adalah karyawan harus teliti dalam mengaplikasikan gambar agar gambar sesuai dengan desain dan tidak bocor. Untuk pada proses ini dilakukan di beberapa screen sablon, karena pada setiap screen akan diberi cat sesuai dengan desain yang diaplikasikan.

e. Proses Penyablonan

Setelah proses pengaplikasian pada screen sablon selesai, selanjutnya proses penyablonan. Cat sablon yang sudah diaduk dan sudah dicampur dengan cairan khusus untuk mengencerkan cat sablon, cat dituangkan diatas screen sablon yang sudah ada gambar, lalu cat diratakan menggunakan rakel. Proses ini dilakukan berulang kali sesuai jumlah warna yang akan digunakan. Berikut penjelasan dari mas Ali (12.16 WIB, 11 November 2020) mengenai proses penyablonan,

“Setelah gambar nempel di screen dengan sempurna, langsung dilakukan proses penyablonan mas. Biasanya prosesnya bisa di ulang – ulang beberapa kali, solanya gambarnya terkadang warnanya berbeda beda mas, jadi pas waktu sablon juga agak lama. Kalau waktu nunggu hasil sablonnya agak lama dan kerjaan banyak biasanya dibantu akek hairdryer mas biar cepet kering dan bisa ngerjakan warna yang lain mas.”



Gambar 4.7 Proses Penyablonan

Seperti dijelaskan oleh mas Aris (11.44 WIB, 11 November 2020) sebagai berikut,

“kalau proses sablon ini harus teliti dan kreatif mas soalnya kan diperlukan tekakan dan juga harus bisa ngakalin warna supaya bisa mendapatkan warna yang sesuai dengan gambar yang di desain mas. Apalagi kalau pas sablon ini asal – asalan biasanya hasil sablonnya jelek mas, dan digambarnya tidak rapi.”

Pengendalian pada proses ini adalah perusahaan menggunakan cat sablon dan menggunakan cat sablon *katsui* dan *unimate*. Pada proses ini, cat yang digunakan merupakan salah satu cat yang memiliki hasil yang bagus dan awet. Pemilihan cat tersebut dilakukan perusahaan Osing Story bertujuan agar kualitas gambar atau desain bisa sesuai dengan yang diharapkan konsumen dan agar cat tidak mudah luntur. Jika menggunakan cat merek lain bisa saja jika konsumen ingin menggunakan merek cat yang lain, tetapi cat yang dihasilkan belum tentu menghasilkan kualitas yang sama dengan merek cat yang direkomendasikan perusahaan.

f. Penjahitan Kaos

Selanjutnya adalah penjahitan, pada proses ini kain – kain yang sudah dipotong dan yang sudah disablon dijadikan satu. Tujuan penjahitan adalah menyatukan bagian – bagian kain yang sudah dipotong sesuai size dan sesuai pola, lalu dijadikan satu untuk menghasilkan sebuah kaos. Berikut penjelasan dari mas Yudi selaku bagian jahit (12.30, 11 November 2020) ,

“Kalau pas jahit itu perlu keterampilan mas, soalnya kan dari potongan kainkan kadang ada yang tidak rapi dan kadang ngak lurus mas. Jadi kalau biar hasil jahitnya rapi penjahitnya juga harus bisa menyesuaikan agar hasil jahitannya rapi. Proses jahit ini sebagai proses penyempurnaan dari proses pemotongan kain mas. Kecuali kalau yang potong kain itu ahli biasanya hasil dari potongannya rapi, kalau ngak biasa potong biasanya ngak lurus mas.”



Gambar 4.8 Proses Penjahitan

Seperti dijelaskan oleh mas Aris (11.45 WIB, 11 November 2020) sebagai berikut,

“Waktu penjahitan ini biasanya hasil jahitannya rapi atau ngak itu dilihat dari jahitan dilehernya mas, kalau jahitannya ngak rapi di bagian leher biasanya ada kerutan - kerutan mas, berbeda sama yang jahitannya rapi, kalau rang rapi dan sudah terbiasa biasanya hasil di lehernya ngak ada kerutan mas.”

Pengendalian pada proses ini yaitu dengan memperhatikan ujung potongan kain dengan potongan kain yang lain dalam kondisi sejajar agar tidak terjadi kesalahan saat penjahitan, dan memperhatikan benang yang akan digunakan pada posisi siap untuk digunakan.

g. Pengepresan Hasil Sablon

Proses selanjutnya adalah pengepresan hasil sablon. Hasil sablon yang sudah kering dan sudah selesai dari proses penyablonan. Proses ini dilakukan agar cat sablon bisa merekat pada kain. Hal tersebut dilakukan agar cat sablon bisa lebih awet, cat bisa lebih jelas, dan jika dicuci cat tidak mudah luntur. Berikut pernyataan mas Aris (11.46 WIB, 11 November 2020) mengenai proses pengepresan hasil sablon,

“Untuk proses pengepresan ini harus lebih teliti ke suhu mas, soalnya kalau suhunya terlalu tinggi nanti buat hasil sablonnya meleleh mas, jadi harus teliti banget masalah ini mas. Biasanya saya sendiri mas yang ngepres dibantu 2 karyawan dan dibantu istri saya mas.”



Gambar 4.9 Proses Pengepresan

Pengendalian yang dilakukan adalah menjaga suhu dan durasi pengepresan yang dilakukan. Suhu yang digunakan dimesin press pada suhu 165°C – 190°C suhu tersebut disesuaikan dengan cat sablon yang digunakan, jika cat sablon yang digunakan lebih tebal maka suhu mesin press akan lebih tinggi. Durasi waktu pengepresan kurang lebih 10 sampai 40 detik waktu pengepresan juga disesuaikan dengan cat yang digunakan jika menggunakan cat rubber tentunya durasi pengepresan lebih cepat, karena tektus pada cat ini lebih mudah meekat pada kain dan jika terlalu lama pada proses pengepresan akan membuat hasil cat akan rusak.

h. Quality Kontrol

Setelah semua proses produksi dilalui, maka tahap terakhir adalah *Quality Kontrol*. Dalam proses ini, produk dilihat untuk kelayakan agar bisa diterima konsumen dengan kondisi yang sesuai pesanan. Produk yang sesuai dengan pesanan konsumen produk tersebut akan dikemas. Namun produk yang kurang layak dan tidak sesuai dengan pesanan konsumen merupakan produk cacat, maka kaos tersebut akan dijadikan bonus kepada konsumen jika konsumen berkenan, tetapi jika konsumen tidak berkenan produk tersebut akan diberikan kepada

karyawan. Pada perusahaan Osing Story, *Qualit Kontrol* dilakukan oleh pemilik perusahaan langsung dan dibantu dengan karyawan yang sudah dipercaya. Pengendalian pada tahap ini adalah karyawan dituntut untuk teliti melihat hasil dari jahitan kaos maupun hasil sablon apakan sudah rapi atau masih ada kekurangan. Produk yang diharapkan atau sesuai dengan standar yaitu jahitan pada ujung – ujung kaos rapi, hasil sablon tidak pecah, dan tidak ada noda bekas cat pada kain. Produk yang tidak memenuhi standar atau produk cacat pada perusahaan ini dibedakan menjadi dua yaitu produk cacat yang bisa ditoleransi dan produk yang tidak bisa ditoleransi. Produk cacat yang bisa ditoleransi yaitu produk yang tidak memenuhi standar tetapi masih bisa dipakai atau diperbaiki, kecacatan produk yang bisa ditoleransi seperti jahitan yang kurang rapi dan jahitan yang miring. Sedangkan produk yang tidak dapat toleransi yaitu produk kaos yang mengalami kecacatan produk yang parah, seperti saat proses penyablonan miring, dan pemotongan kain yang tidak presisi.

4.3.3 Pengendalian Kualitas pada Proses Produksi Tahap *Output*

Tahap keluaran atau *Output* merupakan tahap terakhir dari serangkaian kegiatan proses produksi kaos. Tahap ini dimulai dari pengemasan kaos sampai kaos diberikan ke konsumen. Langkah selanjutnya yang dilakukan pada tahap *output* adalah pengemasan. Kaos yang sudah melalui proses *quality kontrol*, selanjutnya dikemas ke dalam plastik. Sedangkan untuk produk yang cacat, kaos akan dijadikan bonus kepada konsumen jika konsumen berkenan, dan diberikan kepada karyawan sebagai baju kerja kotor. Pada proses pengemasan ini dilakukan dengan cara manual yang dilakukan oleh karyawan dibantu oleh pemilik usaha. Pengendalian pada tahap ini adalah karyawan harus melitap kaos dengan rapi, dan memastikan kondisi sablon masih dalam kondisi bagus dan bisa dilipat. Pemilik usaha terjun langsung dalam proses pengemasan ini supaya tidak ada kesalahan yang terjadi.

Produk yang sudah selesai dikemas selanjutnya akan diperiksa kembali oleh pemilik usaha. Pemeriksaan dilakukan untuk memastikan produk yang dipesan oleh konsumen sesuai dengan pesanan, biasanya pemilik usaha memastikan

jumlah dan size sudah sesuai dengan pesanan. Selanjutnya pemilik usaha menata produk dijadikan satu ikatan untuk diserahkan terimakan kepada konsumen. Selain itu pemilik usaha mencatat produk yang dihasilkan pada produksi tersebut, baik produk yang sesuai standar dan produk yang tidak memiliki standar, dan mengirimkan pesanan kepada pemesan. Perusahaan bekerja sama dengan rekan – rekan pemilik usaha dan memasarkan produk melalui media sosial guna memperluas daerah pemasaran

4.4 Pembahasan

Usaha konveksi kaos merupakan home industry yang dikerjakan oleh 10 karyawan. Tambunan menjelaskan (2012. Hal 190) seperti negara berkembang lainnya, khususnya kelompok negara – negara berpenghasilan menengah dan rendah usaha mikro dan usaha kecil di industri manufaktur biasanya disebut industri rumah tangga yang jumlahnya banyak. Perusahaan Osing Story mampu bertahan hingga saat ini ditengah ramainya konveksi kaos yang muncul dipasaran karena perusahaan ini selalu berupaya dapat menghasilkan kaos dan jaket yang berkualitas yang sesuai dengan standar perusahaan dan dapat menjaga kualitas sesuai dengan permintaan konsumen. Perusahaan Osing Story sangat menjaga kualitasnya dan berusaha untuk terus meningkatkan kualitas demi kenyamanan konsumen. Produk kaos merupakan produk konveksi, sehingga konsumen tidak ingin hasil kaos yang dipesan atau dibeli dengan kondisi yang baik dan sesuai dengan kualitas yang diharapkan. Oleh karena itu, perusahaan selalu berusaha menjaga kualitas jahitan dan kualitas sablon dan mendatangkan keuntungan bagi perusahaan. Perusahaan Osing Story memanfaatkan peluang pasar dengan melihat bahwa saat ini banyak perusahaan konveksi yang mementingkan keuntungan dan harga murah tanpa mementingkan kualitas hasil sablon dan kualitas bahan serta jahitannya. Oleh sebab itu, perusahaan memasuki pasar dengan cara memfokuskan pada kualitas dan hasil sablon yang berkualitas. Perusahaan berusaha untuk menghasilkan produk yang berkualitas sehingga produk kaos dapat memuaskan dan tidak mengecewakan konsumen.

Dalam menghasilkan produk yang berkualitas, pemilik usaha yang dibantu oleh karyawan bagian produksi dalam mengendalikan kualitas kegiatan selama produksi. Pengendalian kualitas pada proses produksi yang dilakukan pemilik usaha adalah dengan cara terjun langsung dalam kegiatan proses produksi yang dilakukan oleh karyawan bagian produksi. Adanya karyawan yang sudah berpengalaman dapat membantu tugas pemilik usaha dalam menjaga kualitas produk yang dihasilkan. Pemilik usaha membagi pengendalian kualitas pada proses produksi kaos dalam tiga tahap, yaitu tahap *input*, tahap *transformation*, dan tahap *output*. Ketiga tahapan tersebut merupakan satu rangkaian proses yang runtut dalam memproduksi kaos yang dimulai dari tahap *input*, kemudian masuk kedalam tahap *transformation*, dan terakhir adalah tahap *output*.

4.4.1 Analisis pengendalian kualitas pada tahap *input*

Pengendalian kualitas yang dilakukan pada tahap *input* adalah berupa pemilihan bahan sesuai standar perusahaan dan sesuai dengan pesanan yang diinginkan oleh konsumen. Standar kain yang digunakan oleh perusahaan adalah kain knito dari Bandung yang telah dipercaya oleh perusahaan dan banyak permintaan dari konsumen. Standar cat yang digunakan oleh perusahaan adalah Katsui, Unimate, dan Lukas, cat sablon sendiri juga menyesuaikan dengan permintaan konsumen. Karyawan produksi yang masih baru diberi penjelasan bagaimana setiap proses yang dilakukan di perusahaan, karyawan yang diterima tentunya memiliki keterampilan dan memiliki kemampuan dalam mengoperasikan alat yang akan digunakan. Pemilihan kain yang dilakukan sudah sesuai dengan permintaan konsumen, pembelian kain dilakukan langsung di pabrik dan toko yang sudah menjadi langganan perusahaan yang sudah dipercaya kualitasnya.

Persediaan bahan baku dan bahan penunjang yang tersedia disimpan di dalam ruang penyimpanan yang telah disediakan. Perusahaan selalu mengontrol bahan – bahan yang akan digunakan sebelum dilakukan proses produksi pembuatan kaos. Sehingga jika ada bahan yang rusak perusahaan dapat mengetahui dan bisa segera mengganti dengan bahan yang masih bagus. Dalam persiapan mesin dan peralatan dilakukan dengan waktu yang bersamaan dengan persiapan bahan.

Persiapan pertama dilakukan yaitu mengumpulkan beberapa peralatan yang akan digunakan, selanjutnya membersihkan semua peralatan dan mengecek kondisi peralatan. Jika semua peralatan sudah siap untuk digunakan, selanjutnya membersihkan mesin – mesin yang digunakan, yaitu membersihkan mesin potong kain, mesin jahit, dan mesin press. Setelah pengendalian tahap *input* dilakukan, kemudian pengendalian kualitas pada proses produksi masuk dala tahap *transformation* atau proses dilaksanakan.

4.4.2 Analisis pengendalian kualitas tahap proses/*transformasi*

Pengendalian kualitas pada tahap tansformasi merupakan pengendalian ketika produk kaos diolah. Perusahaan Osing Story memproduksi kaos dengan bervarian model. Dalam kegiatan produksinya, perusahaan Osing Story melakukan kegiatan secara garis besar meliputi pembuatan desain, seleksi bahan, pemotongan kain, pengaplikasian desain pada *screen*, proses penyablonan, proses penjahitan, dan *Quality Kontrol*. Seleksi pembuatan desain dilakukan sebelum membuat kaos, sebelum melakukan produksi kaos produsen berdiskusi dengan konsumen untuk memilih bahan dan desain yang akan digunakan. Pada tahap pembuatan desain harus memperhatikan beberapa hal, yaitu desain gambar yang akan digunakan, bahan bain yang akan digunakan, dan bahan cat yang akan digunakan.

Setelah desain siap selanjutnya yaitu proses pemotongan kain. Semua kain dirapikan dijadikan satu tumpukan sebelum proses pemotongan dilakukan. Setelah semua kain selesai dijadikan satu lalu kain digambar sesuai dengan size yang telah dipesan oleh konsumen. Dalam proses pemotongan kain pemotongan harus menghindari pemotongan yang tidak lurus dengan gambar siz yang sudah ditentukan, jika mengalami kemiringan dalam pemotongan akan membuat hasil kaos tidak presisi.

Semua kain yang sudah dipotong sesuai dengan size kemudian masuk ke proses pengaplikasian desain ke screen sablon. Proses ini dilakukan setelah proses pemotongan kain, karena untuk mengukur size gambar yang akan digunakan di kain seberapa besar dan sesuai dengan desain awal. Pada proses ini menentukan hasil

dari penyablonan apakah ada kebocoran pada saat menggambar pada screen. Pada saat menggambar di screen menggunakan cairan khusus untuk membatasi cat yang diaplikasikan ke kain. Pada proses ini juga menentukan kualitas gambar dan kualitas cat yang digunakan diproses penyablonan.

Setelah proses pemotongan kain dan proses pengaplikasian gambar pada screen selesai. Selanjutnya proses penyablonan yaitu menuangkan cat pada sablon menggunakan media screen. Pada proses ini cat sablon diratakan menggunakan rakel atau biasa disebut alat untuk meratakan pada screen. Pada saat meratakan cat pada screen tekanan pada rakel bisa mempengaruhi hasil cat pada kain, karena jika pada saat menggunakan rakel tekanan pada screen terlalu kuat bisa membuat hasil cat terlalu tipis dan mudah mengelupas. Cat yang digunakan ada beberapa jenis seperti cat *katsui*, *unimate*, dan *lukas*. Cat tersebut paling sering digunakan dan sudah teruji kualitasnya.

Setelah penyablonan kain dilakukan proses penjahitan. Selanjutnya kain yang sudah di sablon dan yang sudah dipotong sesuai dengan size kemudian dijahit menjadi satu. Pada proses ini menjadi proses terpenting dalam proses menjadikan satu kain – kain menjadi kaos. Pada saat proses penjahitan penjahit harus memperhatikan ujung – ujung dari potongan kain agar menghasilkan kaos yang presisi dan rapi. Jika pada saat penjahitan kain miring tentunya akan membuat kerja dari penjahit menjadi dua kali karena kesalahan dari proses penjahitan.

Setelah semua proses selesai, selanjutnya yaitu proses pengepresan. Proses pengepresan ini dilakukan agar cat sablon bisa lebih meresap pada kain, cat tidak mudah luntur, dan tidak mudah mengelupas. Pada saat proses ini suhu pada mesin press yaitu $165^{\circ}\text{C} - 190^{\circ}\text{C}$, suhu tersebut disesuaikan dengan cat sablon yang digunakan, jika cat sablon yang digunakan lebih tepal maka suhu mesin press akan lebih tinggi. Durasi waktu pengepresan kurang lebih 10 sampai 40 detik. Proses ini juga menjadi tolak ukur dari keberhasilan dalam proses penyablonan, karena pada mesin pres menggunakan padas yang lumayan tinggi. Jika hasil sablon tidak baik pada saat di press cat akan melekat pada kertas yang digunakan untuk menjadi perantara mesin dan kain.

Setelah semua proses produksi selesai dilakukan, selanjutnya dilakukan proses *Quality Kontrol*. Dalam proses ini, produk dilihat kelayakan agar bisa diberikan konsumen dalam kondisi baik. Produk yang sesuai dengan permintaan konsumen yang dipesan lalu dilanjutkan ke proses pengemasan. Sedangkan produk yang tidak layak merupakan produk cacat, tetapi dalam perusahaan ini produk cacat terbagi menjadi dua yaitu produk cacat yang dalam toleransi dan produk cacat yang tidak dapat toleransi. Untuk produk cacat yang dapat ditoleransi akan diberikan kepada karyawan untuk digunakan pakaian kotor pada saat bekerja, sedangkan untuk produk cacat yang tidak bisa ditoleransi akan dijual ke pengerajin keset, dan dijadikan kain lap untuk membersihkan bekas cat sablon.

Proses pengemasan merupakan pengendalian kualitas pada proses produksi tahap output dimana produk telah melalui berbagai tahapan proses hingga menjadi produk jadi dan siap diberikan ke konsumen. Pengemasan dilakukan dengan memasukkan kaos yang sudah siap ke dalam kemasan, kualitas sablon dan lipatan harus diperhatikan. Sehingga kaos harus dilipat rapi agar pada saat pengemasan hasil sablon tidak pecah. Tujuannya adalah untuk menjaga kain dan kualitas sablon. Pengemasan yang baik berfungsi untuk melindungi kaos dari kotoran pada saat pengiriman. Setelah kaos selesai dalam proses pengemasan, maka kaos siap untuk diberikan kepada konsumen.

4.5.3 Pengendalian kualitas pada tahap *output*

Produk kaos yang cacat saat proses produksi tidak banyak, berkisar antara 2% - 3% dari jumlah produksi. Hal ini menunjukkan bahwa pengendalian kualitas pada proses produksi yang dilakukan perusahaan Osing Story masih belum optimal. Selain itu, adanya produk kaos yang cacat tersebut menunjukkan bahwa masih terdapat salah satu faktor produksi yang tidak berfungsi dengan baik. Faktor yang menjadi penyebabnya produk cacat yaitu kelalaian yang dilakukan oleh karyawan dan keruakan pada mesin. Secara keseluruhan, produk cacat adalah hasil sablon yang masih meluber ke gambar yang seharusnya tidak mendapat warna. Hal tersebut menunjukkan bahwa terdapat pengendalian yang kurang optimal pada

karyawan yang berugas dalam penggambaran pada screen dan pada saat penyablonan.



BAB 5

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisa hasil penelitian tentang pengendalian kualitas pada produksi konveksi kaos *Home Industry Osing Story* , dapat disimpulkan bahwa :

Pengendalian pada tahap pemotongan kain sudah dilakukan sesuai standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan dengan menggunakan size yang sudah ditetapkan menggunakan cetakan, dan diperbaharui setiap satu bulan sekali. Pengendalian pada tahap penyablonan telah dilakukan dengan standar yang sudah ditetapkan oleh perusahaan, dengan menggunakan cat yang berkualitas dan tahan lama. Pengendalian pada tahap penjahitan dilakukan dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan, pada proses penjahitan juga melakukan penyempurnaan ketika potongan kain terjadi kesalahan, pada tahap penjahitan dilakukan penyempurnaan sehingga menghasilkan kaos yang presisi. Pengendalian bahan baku dengan standar kain knitto dan standar cat sablon *katsui* dan *unimate* yang sudah ditetapkan oleh perusahaan.

5.2 Saran

Peusahaan konveksi *Home Industry* Osing Story telah melakukan pengendalian kualitas pada proses produksi dengan cukup baik, tetapi masih terhadap beberapa masukan sebagai hasil penelitian, antara lain :

- a. Perusahaan sebaiknya mengadakan pelatihan bagi karyawan bagian produksi mengenai prosedur kerja agar dapat mengurangi tingkat penyimpangan karena kesalahan karyawan dan juga dapat mengembangkan keahlian pada proses penyablonan dan penjahitan serta meningkatkan kinerja karyawan.
- b. Perusahaan perlu membuat SOP operasional secara tertulis supaya memudahkan karyawan dalam melakukan proses produksi. Membuat SOP bahan baku maupun bahan penunjang secara jelas supaya hasil sablon memiliki kualitas yang bagus dan rapi.

DAFTAR PUSTAKA

- Afrizal. 2015. Metode Penelitian Kualitatif: Sebuah Upaya Mendukung Penggunaan Penelitian Kualitatif dalam Berbagai Disiplin Ilmu. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.
- Arifin Rois dan Helmi Muhammad. (2016). Pengantar Manajemen. Empatdua.
- Ariani, P,. (2016) Diare Pencegahan dan Pengobatan. Nuha Medika.
- Assauri.. (2016). Manajemen Operasi Produksi (Pencapaian Sasaran Organisasi Berkesinambungan). Edisi 3. PT Raja Grafindo Persada.
- Bungin.(2012). Analisa Data Penelitian Kualitatif. Rajawali Pers.
- Creswell, J. W. (2014). Research design pendekatan kualitatif, kuantitatif, dan mixed. PUSTAKA PELAJAR
- Creswell, J. W. (2015). *Penelitian Kualitatif & Desain Riset Memilih Diantara Lima Pendekatan (edisi 3)*. Pustaka Belajar
- Fandy, Tjiptono dan Greforius, Chandra. (2016). Pemasaran Jasa (Prinsip, Penerapan, dan Penelitian). Andi
- Farida, Pohan. (2012). *Pengaruh Sosial Ekonomi Rumah Tangga Terhadap Minat Belajar Siswa Sibolga*. Skripsi:
- Heizer, Jay and Barry. (2015). Manajemen Operasi : Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan. edisi 11. Salemba Empat.
- Karyoto. (2016). *Dasar- Dasar Manajemen: Teori, Definisi Dan Konsep (Edisi 1)*. CV. Andi Offset.
- Nastiti. (2014). "Analisis pengendalian kualitas produk dengan metode statistical quality control (Studi Kasus: pada PT "X" Depok)." Sustainable Competitive Advantage (SCA) 4.1
- Noor, Z. (2015). Analisis Pengendalian Mutu Untuk Mencapai Standar Kualitas Produk *Corn Chips* di PT. Anugrah Citra Era Food. Skripsi. Jember: Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.
- Moleong, Lexy J. (2012). Metodologi Penelitian Kualitatif. PT Remaja Rosdakarya.

- Prihantoro, R. (2012). *Konsep Pengendalian Mutu*. PT. Remaja Rosda Karya
- Rois dan Muhammad. (2016). *Pengantar Manajemen*. Empatdua
- Sangadji, E.M., dan Sopiah. (2013). *Prilaku Konsumen: Pendekatan Praktis*
Disertai: Himpunan Jurnal Penelitian. Penerbit Andi.
- Sangadji, E.M., dan Sopiah. (2013). *Prilaku Konsumen: Pendekatan Praktis*
Disertai:Himpunan Jurnal Penelitian. Penerbit Andi.
- Siregar, Suripto, Hapsoro, Widodo Lo, Biyanto. (2013). *Akuntansi Manajemen*.
Salemba Empat
- Sugiyono. (2013). *Metode Penelitian pendekatan kualitatif/ kualitatif dan R&D*.
Alphabeta.
- Sugiyono. (2014). *Metode Penelitian. Metode Penelitian*
- Sugiyono. (2016). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D*. PT Alfabet.
- Sunyoto. (2012). *Dasar-dasar manajemen pemasaran*. Cetakan Pertama. CAPS.
- Sihombing, S.(2017). *Pengaruh Pengendalian Kualitas Bahan Baku dan*
Pengendalian Kualitas Proses Produksi terhadap Kuantitas Produk Cacat
dan Dampaknya Pada Biaya Kualitas (Cost of Quality)/ Jurnal Ilmu
Manajemen & Bisnis, Vol 8 No 2 (34-41)
- Tanjung, Adrian dan Subagjo. (2012) .*Panduan Praktis Menyusun Standard*
Operasional Prosedur (SOP) Instansi Pemerintah. Total Media.
- Tambunan, Tulus. (2012). “Usaha Mikro Kecil dan Menengah di Indonesia : isu-
isu penting”. LP3ES.
- Windarti, T.(2014). *Pengendalian Kualitas Untuk Meminimasi Produk Cacat Pada*
Proses Produksi Besi Beton. *Jurnal Sistem Informasi, Volume IX-No 3*
(173-180).
- Yusuf.(2014).” *Metode Penelitian Kuantitatif =, Kualitatif & Penelitian*
Gabungan”. Prenandamedia Grup.
- <http://disperindag.banyuwangikab.go.id/,2020>
(Diakses pada Tanggal 10 Maret 2020)
- Undang – undang Nomor 9 Tahun 1995 tentang Usaha Kecil

LAMPIRAN 1. PEDOMAN WAWANCARA

1. Deskripsi Perusahaan
 - a. Sejarah Berdirinya Perusahaan
 - b. Jumlah Kerja Perusahaan
 - c. Tingkat pendidikan karyawan
 - d. Hari dan Jam Kerja Karyawan
 - e. Sistem Penggajian
 - f. Hasil Produksi
 - g. Pengemasan

2. Deskripsi Permasalahan
 - a. Bahan Baku dan Bahan Penunjang
 - b. Tenaga Kerja
 - c. Mesin dan Peralatan yang Digunakan
 - d. Tahap Proses Produksi Kaos
 - e. Pengendalian Proses Produksi Kaos
 - f. Penyimpangan – Penyimpangan Pada Tahap Proses Produksi
 - g. Kebijakan Perusahaan dan Tindakan Korektif Dalam Mengatasi Penyimpangan yang Terjadi

LAMPIRAN 2. TRANSKRIP HASIL WAWANCARA

Nama : Aris Budianto
Jabatan : Pemilik Usaha Konveksi *Home Industry* Osing Stoty
Tempat Wawancara : Lokasi Perusahaan
Tanggal Wawancara : 11 November 2020
Topik Wawancara : Gambaran umum tentang usaha Konveksi, sejarah berdirinya, sumber daya manusia / karyawan perusahaan, apa yang diproduksi, aktivitas produksi, kebijakan – kebijakan perusahaan.

Peneliti : Bagaimana sejarah awal berdirinya perusahaan ini mas ?

Informan : Awal berdirinya usaha ini berdiri tahun 2013. Awalnya perusahaan ini berdirinya di bali mas waktu saya masih bekerja di joger bali mas. istilahnya saya bekerja di bali cari ilmu mas sekaligus belajar mendirikan usaha. Terus setelah saya rasa kemampuan saya cukup, saya pulang ke jawa mas ingin buka usaha sendiri disini. Awalnya usaha ini saya dirikan bersama teman – teman saya dengan nama awal “Derics Konveksi” dengan bantuan dari salah satu caleg (calon legislatif) dengan iming – iming bantuan. Seiring berjalannya waktu kok apa yang dijanjikan tidak terwujud, teman – teman saya sebagian ada yang sudah pesimis sama usaha ini. Terus saya berusaha untuk memperjuangkan mas, tapi setelah saya cari informasi mengenai bantuan ini orang yang menjanjikan menghilang tidak ada kabar dan saya hubungi tidak ada respon. Setelah seiring berjalannya waktu usahanya hanya kok disini – sini saja, terus teman - teman mulai banyak kesibukan masing masing. Saya putuskan untuk saya lanjutkan dan saya rubah namanya menjadi “Osing Story” . Awalnya saya berusaha untuk tetap berusaha mas dengan bantuan dari beberapa tema yang sama kerja di bali, waktu itu saya coba promosikan lewat media sosial. Tapi ya begitu mas, namanya juga usaha baru terus pesaingnya juga banyak produksinya masih sedikit mas. Kalau masih awal – awal pokok tiap hari masih bisa dikerjakan alhamdulillah mas, kalau sekarang lembur terus mas kalau ngerjakan. Sekarang alhamdulillah sudah banyak yang tau mas, sekarang juga sudah banyak yang pesan dari luar kota mas, aday yang dari bali, dari jember, sama dari kalimantan ada mas.

Peneliti : Bagaimana bentuk struktur organisasi perusahaan mas ?

Informan : Disini tidak ada struktur organisasinya mas. Pemilik usaha ya saya

dibantu sama istri, bagian administrasi dan keuangan dipegang istri, jadi karyawan disini hanya bagian produksi yang pembagian tugasnya sesuai kemampuannya.

Peneliti : Berapa jumlah karyawan yang bekerja di perusahaan ini mas ?

Informan : Dulu saya masih dibantu sama istri sama 2 teman mas, dulukalau jahit masih diluar mas, terus setelah permintaan kaos semakin meningkat terus saya cari karyawan lagi sampai sekarang sudah berjumlah 11 orang mas. Kadang kalau banyak pesanan masih pakek penjahit luar mas.

Peneliti : Bagaimana tingkat pendidikan karyawan disini mas ?

Informan : Kalau masalah pendidikan karyawan disini ngak ada minimal pendidikan mas. Tapi kebanyakan yang kerja disini itu lulusan SMA sama SMK mas.

Peneliti : Adakah persyaratan untuk karyawan yang bekerja disini mas ?

Informan : Untuk bisa bekerja disini tidak ada persyaratan yang khusus sih mas sebenarnya, siapa saja boleh. Jadi karyawan yang bekerja disini itu adalah orang – orang yang mau belajar dan ada keterampilan walau masih awam. Semua orang bisa belajar, tapi belum tentu semua orang mau bekerja dibidang ini. Jadi kalau orang itu tidak suka berat juga untuk dikerjakan. Selain itu ya sabar dan mau bekerja dibawah tekanan, tapi tekanan yang dimaksud itu bukan yang keras tapi kalau di tegur bisa terima dan jadi bahan instropeksi.

Peneliti : Bagaimana jam kerja karyawan disini mas ?

Informan : jam kerja disini dari hari senin – sabtu mulai dari jam 08.00 sampai jam 16.00 mas, 1 jam untuk isoma dan bersih – bersih peralatan. Tapi jam kerja itu kalau tidak ada kerjaan lembur mas, kalau ada kerjaan lembur biasanya dari jam 08.00 sampai jam 00.00 mas, itu kalau lembur kerjaan banyak. Terus kalau selesai lembur jam kerjanya agak siang mas, sebagai gantinya jam istirahat. Biasanya kalau setelah lembur masuknya jam 09.00 atau jam 10.00 mas.

Peneliti : Bagaimana sistem penggajian karyawan disini mas ?

Informan : sistem penggajian disini dihitung mingguan mas tapi biasanya ada yang minta di hari sabtu sama minta di akhir bulan mas. Setiap karyawan biasanya kalau di total keseluruhan gajinya Rp 2.500.000 sampai Rp 3.000.000. Jadi jika ada karyawan yang tidak bekerja pada hari itu ya berarti tidak digaji. Karyawan disini punya absen mas, jadi lebih mudah saya untuk mengontrol penggajiannya. Setiap karyawan gajinya setiap bulannya berbeda – beda karna mereka bekerja ada yang mau lembur

ada juga yang tidak bisa lembur, mereka memiliki kepentingan masing – masing jadi yang libur gantian mas.

Peneliti : Menurut mas apa hal besar yang sudah dicapai oleh konveksi ini ?

Informan : kalau menurut saya, saya bisa membeli peralatan – peralatan sablon,

Bisa menambah beberapa karyawan sudah menjadi pencapaian besar mas, mengingat saya memulai usaha ini dari nol mas. Saya juga berani tender di beberapa perusahaan dan di beberapa instansi pemerintahan. Karena kalau masuk ke sektor itu juga lumayan cukup sulit mas.

Peneliti : Apa yang jadi faktor pembeda dari konveksi kaos lainnya yang ada di pasaran ?

Informan : Pada umumnya kaos yang ada di pasaran dengan produk milik kita

hampir sama mas, tapi kami bisa mengerjakan gambar dengan hasil yang lebih detail dan harga yang lebih bersahabat dibandingkan dengan konveksi lain.

Peneliti : Bagaimana pembelian dan penentuan standar bahan baku pembuatan kaos mas ?

Informan : Untuk belanja bahan- bahan saya sendiri mas yang beli. Soalnya kalau

bahan baku kan masih sangat penting mas untuk dapat kualitas yang bagus. Dulu saya masih cari – cari bahan masih disekitar banyuwangi mas, tetapi setelah pesanan semakin banyak saya coba kontak langsung ke pabrik kainnya langsung mas, tapi kalau Cuma sedikit masih cari di sekitar banyuwangi saja mas. Permintaan konsumen kan beda – beda mas, kalau minta yang bagus ya itu tadi saya langsung beli ke pabriknya langsung, tapi kalau mintanya kainnya yang biasa sya carikan di sekitar sini mas. Kalau cat sablon saya masih beli dari bali mas, soalnya beda mas sama cat sablon yang ada disekitar sini mas. Terus kalau kain saya pakai merek knitto dari Bandung mas. Saya langsung beli disales pabrik langsung mas, jadi bisa menekan harga lebih murah dari pada saya beli ditoko mas.

Peneliti : Bagaimana Pemasaran Konveksi kaos ini mas ?

Informan : kalau pemasaran saya lewat sosial media mas. Kebetulan akunya saya

pegang sendiri dibantu sama istri saya. Kalau disekitar sini kebanyakan masih promosi dari mulut ke mulut mas, tapi yang lewat soaial media sudah sampai luar kota dan luar jawa juga ada.

Peneliti : Bagaimana standar kerja yang diterapkan perusahaan kepada karyawan bagian produksi ?

Informan : Standar kerjanya kalau untuk karyawan itu ngak tertulis mas, yang

penting menjaga kebersihan tempat produksi, menjaga alat – alat yang digunakan, selesai pemakaian alat – alat dibersihkan lagi, kalau di screen sablon kalau sudah selesai prosesnya segera dicuci supaya bersih. Kalau yang bagian potong yang harus memperhatikan pola yang sudah dibuat biar presisi, terus kalau bagian jahit harus memperhatikan setiap jahitan supaya jahitan rapi dan ngak gampang lepas jahitannya mas. Selain itu karyawan disini harus jujur sama bertanggung jawab. Jadi Cuma itu sih mas standar kerjanya disini.

Peneliti : Bagaimana upaya perusahaan dalam mengatasi kelalaian karyawan yang menjadi faktor utama adanya produk yang tidak sesuai kualitas ?

Informan : Biasanya saya langsung tegur atau langsung saya kasih tau mas supaya untuk tahap produksi selanjutnya tidak ada kesalahan lagi. Pokok setelah pemotongan kain sama saat proses penempelan gambar pada screen saya langsung turun tangan untuk mengecek hasil potongan dan hasil penempelan gambar. Kalau ada yang tidak bagus langsung saya kasih tau kurangnya dimana dan perlu diperbaiki. Jadi tidak ada kesalahan yang berkepanjangan mas. Sekarang karyawan juga sudah paham, tapu saya tegur langsung diperbaiki dan mereka saling mengingatkan. Jadi kesadaran setiap karyawan itu penting dan saling komunikasi.

Peneliti : Apakah perusahaan pernah melakukan evaluasi terhadap sistem pengendalian kualitas produk kaos yang selama ini telah dilakukan ?

Informan : Iya mas, setiap ada komplain setiap kesalahan atau kekurangan dari hasil kaos ini kita langsung dibicarakan, kita langsung evaluasi dan melakukan perbaikan di proses produksi selanjutnya. Aya juga kontrol mulai dari pemotongan kain sampai dengan proses kaos di press.

Nama : Ali Solikin
Jabatan : Karyawan Bagian Produksi
Masa Kerja : 5 Tahun
Tempat Wawancara : Lokasi Perusahaan
Tanggal Wawancara : 11 November 2020
Topik Wawancara : Mengenai kegiatan menjaga kualitas kaos pada proses sablon

Peneliti : Sudah berapa lama kerja di perusahaan ini mas ?

Informan : Saya kerja disini kurang lebih sudah 5 tahun mas.

Peneliti : Mas proses apa saja biasanya yang dilakukan sebelum proses penyablonan ?

Informan : Kalau prosesnya biasanya diawali proses penempelan gambar di screen mas

Peneliti : Itu caranya gimana mas ?

Informan : Gini mas caranya, awalnya gambar yang sudah di cetak di kertas di tempelkan di meja yang bawahnya ada lampunya seperti ini. Sebelum di tempel di beri cairan emulsi biar gambarnya nempel dengan sempurna mas.

Peneliti : Setelah itu mas ?

Informan : Setelah di beri emulsi gambar di tempelkan di screen dan diberi beban di atas screen mas, kurang ebih diberi beban 10 kg selama kurang lebih 5- 10 menit mas, tergantung gambar yang di tempel seberapa besar

Peneliti : Setelah selesai tahap penempelan gambar di screen selanjutnya apa mas ?

Informan : Setelah semua selesai dibiarkan kering dulu mas, soalnya kalau masih basang langsung disablon nanti hasil sablonnya bocor dan mudah luntur mas.

Peneliti : Dikeringkan berapa lama mas ?

Informan : Biasanya kurang lebih 30 menit kering mas, tapi kalau segera dipakai dibantu dikeringkan pakek hairdryer mas.

Peneliti : Setelah kering ?

Informan : Kalau sudah kering langsung ke proses penyablonan mas.

Peneliti : Waktu penyablonan biasanya berapa kali mas untuk perataan warnanya ?

Informan : Kalau untuk meratakan biasanya ada yang satu kali usap ada juga yang 2 kali usap mas

Peneliti : Kenapa kok beda – beda mas ?

Informan : Iya mas soalnya kadang ada yang gambarnya Cuma butuh sedikit warna biar hasilnya nanti nggak terlalu tebal mas.

Peneliti : Setelah disablon kan perlu dikeringkan mas, kalau pas cuaca tidak mendukung dan kerjaan menumpuk biasanya pakai alat apa mas biar cepet kering ?

Informan : Kalau pas posisi seperti itu biasanya pakai kipas angin sama di hair dryer satu – satu mas biar kering, soalnya kalau nggak digitukan keringnya lama mas. Kadang pas cuaca panas saja keringnya lama mas.

Peneliti : Kalau sudah kering semua dan proses nyablonnya selesai apa langsung di jahit mas ?

Informan : Iya mas langsung ke jahit, tapi kadang ada juga kain yang sudah dijahit baru di sablon mas.

Peneliti : Iya kenapa kok begitu mas ?

Informan : Iya mas kadang kalau pas numpuk dan dikerja supaya cepet biasanya kaosnya di jahit dulu baru disablon supaya lebih cepet dan sama – sama kerja mas.

Peneliti : Terus supaya hasil sablonnya bagus terus itu gimana mas ?

Informan : Kalau untuk hasil sablon biar bagus terus itu tergantung dari cat dan kain yang digunakan mas. Soalnya ada kain yang diberi cat tertentu itu nggak bisa merasuk ke kainnya mas. Tapi kalau biar hasilnya bagus terus itu pokok waktu pengolesan catnya merata mas, kalau nggak rata hasilnya bisa tebal tipis mas.

Nama : Yudi

Jabatan : Karyawan Bagian Produksi

Masa Kerja : 3 Tahun

Tempat Wawancara : Lokasi Perusahaan

Tanggal Wawancara : 11 November 2020

Topik Wawancara : Pengendalian kualitas produksi bagian jahit

Peneliti : Sudah berapa lama mas kerja disini ?

Informan : Kurang lebih sekitar 3 tahun mas.

Peneliti : Kok sendiri mas ?

Informan : Iya mas, sedikit soalnya pesanannya

Peneliti : Mas kok bisa lurus terus bagaimana ini caranya ?

Informan : Iya mas, sudah biasa mas jadi bisa lurus.

Peneliti : Terus kalau pas ada potongan kain yang miring bagaimana mas ngakalannya ?

Informan : Gini mas, dilihat dulu bawahnya pa ada yang miring atau tidak, kalau ada yang miring kainnya diakali gima biar hasilnya ngak iring mas, biasanya kalau saya saya akalin jahitnya diambil garis lurus mas, jadi nanti yang miring itu dbisa di potong.

Peneliti : Berarti harus punya pengalaman ya mas biar hasilnya rapi ?

Informan : Iya mas, kalau belum banyak pengalamannya biasanya masih ada yang miring mas.

Peneliti : Harus kreatif juga berarti ya mas ?

Informan : Iya mas, soalnya kalau ngak kreatif nanti hasilnya ngak bagus, kadang juga ada bagian yang perlu di akali, kalau ngak kreatif pasti dijahitnya sesuai sama ujung potongan kain mas.

Peneliti : Berarti proses jahit ini jadi poses paling penting ya mas ?

Informan : Iya mas, kan waktu pemotongan kain kadang yang iring di saat jahit mas ngakalannya supaya ngak miring.

Peneliti : terus ini pas jahitan di leher kok bisa bagus gimana mas prosesnya ?

Informan : kalau jahitan yang dleher ini butuh jam terbang sama pengalaman yang

banyak mas. Soalnya kalau belum biasa hasilnya biasanya itu ada yang mengkerut mas di sini.

Peneliti : Terus supaya hasil jahitannya rapi dan bagus itu gimana mas ?

Informan : Kalau supaya bagus itu biasanya dari pengalaman mas, semakin

banyak pengalaman biasanya hasil jahitan akan menyesuaikan mas, dan harus kreatif mas, ya kayak kasus tadi mas kalau ngak kreatif kan belum tentu bisa mengakali potongan kain yang miring – miring.



LAMPIRAN 3. SURAT IJIN PENELITIAN

 KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
UNIVERSITAS JEMBER
LEMBAGA PENELITIAN DAN PENGABDIAN KEPADA MASYARAKAT
Jl. Kalimantan 37 Jember, Telp (0331) 337818, 339385 Fax (0331) 337818
Email : penelitian.lp2m@unj.ac.id - pengabdian.lp2m@unj.ac.id

2 September 2020

Nomor : 2967 /UN25.3.1/LT/2020
Perihal : Permohonan Ijin Penelitian

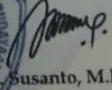
Yth. Pengelola
Home Industri Konveksi Osing Story
Di
Banyuwangi

Memperhatikan surat dari Penjabat Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember nomor 2728/UN25.1.2/PG/2020 tanggal 31 Agustus 2020 perihal Ijin Penelitian,

Nama : Wahyu Aji Prayudi
NIM : 160910202049
Fakultas : Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Program Studi : Administrasi Bisnis
Alamat : Dsn. Trembelang 02/01 Cluring-Banyuwangi
Judul Penelitian : "Pengendalian Kualitas Proses Produksi Konveksi Kaos pada Home Industry Osing Story Banyuwangi"
Lokasi Penelitian : Home Industri Konveksi Osing Story-Banyuwangi
Lama Penelitian : Bulan September-Oktober 2020

maka kami mohon dengan hormat bantuan Saudara untuk memberikan ijin kepada mahasiswa yang bersangkutan untuk melaksanakan kegiatan penelitian sesuai dengan judul tersebut diatas.

Demikian atas perhatian dan perkenannya disampaikan terima kasih.

a.n. Ketua
Sekretaris II,

Dr. Susanto, M.Pd.
NIP. 196306161988021001

Tembusan Yth.
1. Dekan FISIP Universitas Jember;
2. Mahasiswa ybs;
3. Arsip.

LAMPIRAN 4. SURAT IJIN PENELITIAN DARI PERUSAHAAN

SURAT KETERANGAN IJIN PENELITIAN

Nomor : -
Perihal : Pemberian Ijin Melaksanakan Penelitian

Kepada Yth,
Kementrian Riset, Teknologi, Dan Pendidikan Tinggi
Universitas Jember

Dengan Hormat

Sehubung dengan surat No. 2967/UN25.3.1/LT/2020 tanggal 02 September 2020 dengan ini kami memberikan ijin kepada saudara :

Nama	: Wahyu Aji Prayudi
NIM	: 160910202049
Fakultas	: Ilmu Sosial Dan Ilmu Politik
Program Studi	: Ilmu Administrasi Bisnis

Untuk melaksanakan penelitian pada perusahaan kami di Home Industry Konveksi Kaos Osing Story dengan judul "Pengendalian Kualitas Proses Produksi Konveksi Kaos Pada Home Industry Osing Story"

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

Banyuwangi, 11 November 2020
Pemilik Usaha "Konveksi Osing Story "


Aris Budianto

LAMPIRAN 5. SURAT IJIN USAHA


PEMERINTAH REPUBLIK INDONESIA
IZIN USAHA
(Izin Usaha Mikro Kecil)

Berdasarkan ketentuan Pasal 31 Peraturan Pemerintah Nomor 24 Tahun 2018 tentang Pelayanan Perizinan Berusaha Terintegrasi Secara Elektronik, untuk dan atas nama Menteri, Pimpinan Lembaga, Gubernur, Bupati/Walikota, Lembaga OSS menerbitkan Izin Usaha berupa **Izin Usaha Mikro Kecil (IUMK)** kepada:

Nama Pemilik Usaha	: DENI YULIANTI
Nomor Induk Berusaha	: 1241000132277
Alamat Pemilik Usaha	: DSN. GUNUNGSARI, Kel. Bangorejo, Kec. Bangorejo, Kab. Banyuwangi, Prov. Jawa Timur
Nama Usaha	: OSING STORY
Kode KBLI	: 14120
Nama KBLI	: PENJAHITAN DAN PEMBUATAN PAKAIAN SESUAI PESANAN
Alamat Usaha	: Dusun Gunungsari, RT 1/5, Kel. Bangorejo, Kec. Bangorejo, Kab. Banyuwangi, Prov. Jawa Timur

IUMK berlaku untuk melakukan kegiatan usaha baik produksi maupun penjualan barang/jasa dan berlaku sebagai izin lokasi usaha sesuai ketentuan perundangan.

Izin Usaha Mikro Kecil (IUMK) berlaku efektif sejak tanggal dikeluarkan.

Apabila di kemudian hari ternyata terdapat kekeliruan dalam Keputusan ini, maka akan dilakukan perbaikan sebagaimana mestinya.

Tanggal Terbit Izin Usaha : 27 Januari 2021



Dokumen ini diterbitkan melalui Sistem OSS atau dasar data dari pelaku usaha. Kebenaran dan keabsahan atas data yang ditampilkan dalam dokumen ini dan data yang tercantum dalam Sistem OSS menjadi tanggung jawab pelaku usaha sepenuhnya.



Gambar 1 Foto penelitian dengan Mas Aris pemilik *Home Industry* Osing Story



Gambar 2 Foto penelitian dengan mas Ali Sebagai karyawan bagian produksi dan juga informan penelitian



Gambar 3 Foto penelitian dengan mas yudi Sebagai karyawan bagian produksi dan juga informan penelitian



Gambar 4 Proses pembuatan desain awal



Gambar 5 Ukuran size kaos yang sudah di sesuaikan dengan standar perusahaan



Gambar 6 Peralatan yang digunakan untuk proses penyablonan



Gambar 7 Rak yang digunakan untuk mengeringkan cat setelah proses penyablonan



Gambar 8 Penempelan gambar pada screen sablon



Gambar 9 Hasil Screen setelah dilakukan penempelan dan pengepresan



Gambar 10 Hasil penyablonan yang belum dilakukan proses penjahitan



Gambar 11 Proses paking dan *Quality Kontrol* sebelum dikirim ke konsumen



Gambar 12 Hasil kaos yang sudah selesai dan siap dikirim ke konsumen



Gambar 13 Hasil penyablonan yang mengalami kecacatan waktu penyablonan



Gambar 14 Terjadinya kecacatan kain dari perusahaan kain setelah dilakukan proses pemotongan ukuran

LAMPIRAN 6. MATRIKS RENCANA dan REALISASI PENGENDALIAN KUALITAS PADA PROSES

PRODUKSI *Home Industry* KONVEKSI “Osing Story“

Pengendalian Kualitas pada
Proses Produksi

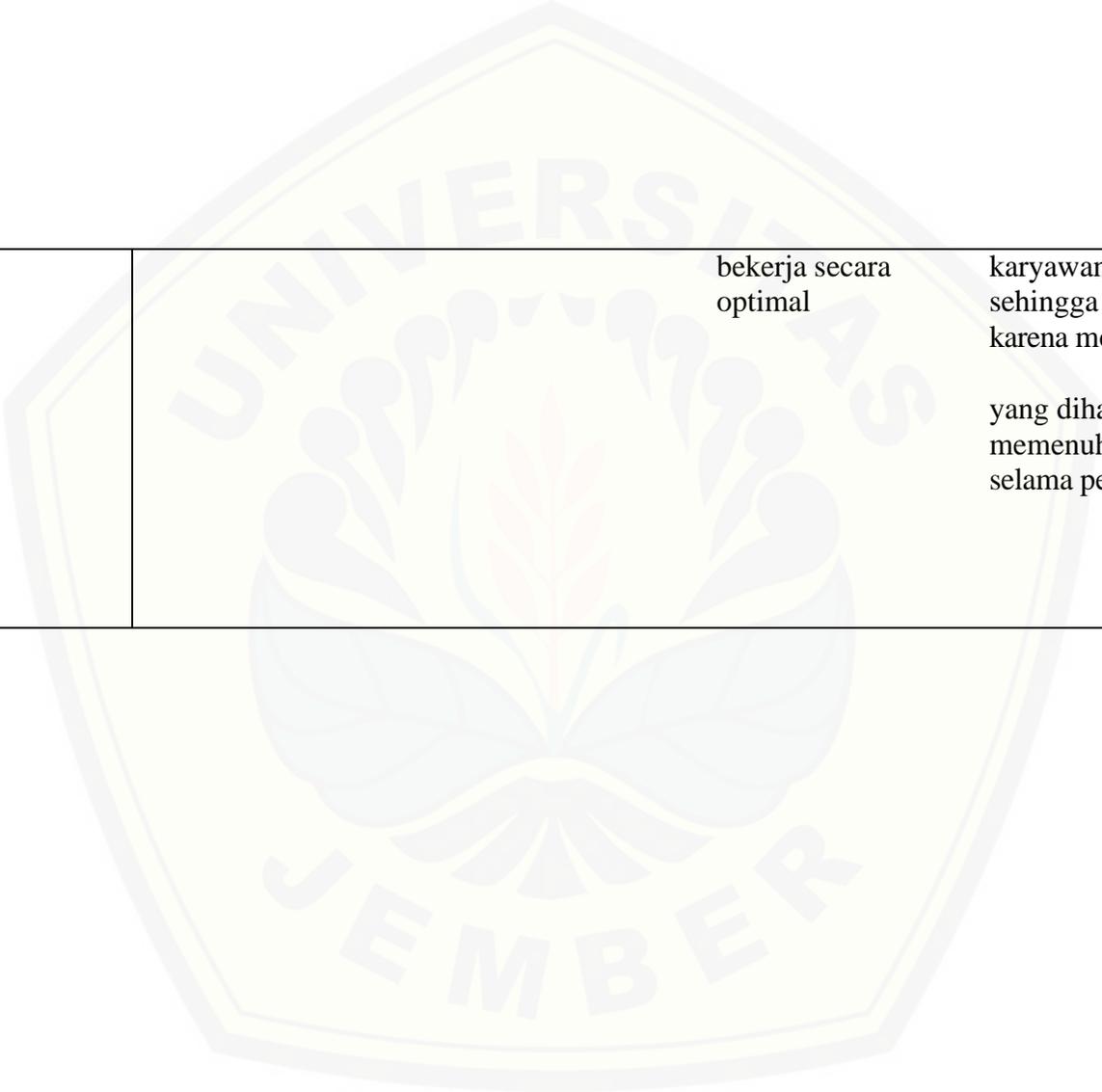
Pengendalian Kualitas pada Proses Produksi	Rencana				Realisasi				
	Bahan Baku	Mesin dan Peralatan	Tenaga Kerja	Produk	Pengendalian Kualitas pada Proses Produksi	Bahan Baku	Mesin dan Peralatan	Tenaga Kerja	Produk
Pengendalian kualitas pada proses produksi Kao menjadi tugas dan tanggung jawab pemilik usaha dan karyawan bagian produksi	Bahan baku maupun bahan penunjang yang digunakan harus memiliki kualitas yang baik agar produk yang dihasilkan memiliki hasil yang	Mesin dan peralatan dibersihkan setiap hari sebelum maupun sesudah digunakan untuk tetap menjaga kebersihan dan menghindari kerusakan serta pengaratn	Karyawan harus jujur, disiplin, tanggung jawab dan harus mampu mengerjakan semua pekerjaan yang dikerjakan sesuai dengan bidangnya	Produk yang dihasilkan harus memiliki Hasil sablon yang rapi (tidak terlalu tebal dan tidak meluber), Jahitan rapi dan, kaos tidak ada bercak cat	Pengendalian kualitas pada proses produksi Kao menjadi tugas dan tanggung jawab pemilik usaha dengan cara terjun langsung dan terlibat dalam proses produksi	Pemilik usaha menentukan bersama kualitas dari bahan baku yang digunakan dan yang terpenting bahan- bahan yang digunakan memiliki kualitas yang bagus supaya menghasilk	Terkadang proses produksi terhambat karena adanya kendala yang terjadi pada mesin misalnya jahit yang digunakan untuk menjahit kain	Produk yang cacat (tidak sesuai standar) sering terjadi karena karyawan kurang teliti dalam bekerja, seperti hasil sablon yang tidak rapi	Masih terdapat produk yang tidak sesuai standar, seperti hasil sablon yang tidak rapi

sesuai dengan harapan konsumen				serta karyawan bagian produksi dengan cara mengoptimalkan pekerjaannya pada proses produksi selanjutnya	an kaos yang bagus	tidak bekerja secara optimal sehingga hasil jahitan menjadi tidak rapi	terjadi karena karyawan kurang rata saat disablon sehingga saat dipress gambar tidak bagus	
--------------------------------	--	--	--	---	--------------------	--	--	--

LAMPIRAN 7. MATRIKS KONTROL PENGENDALIAN KUALITAS PADA PROSES PRODUKSI

Home Industry KONVEKSI “Osing Story”

Pengendalian Kualitas pada Proses Produksi	Pengendalian Kualitas pada Proses Produksi	Bahan Baku	Mesin dan Peralatan	Tenaga Kerja	Produk
Siapa yang mengendalikan kualitas ?	Pemilik usaha	Pemilik usaha	Pemilik usaha	Pemilik usaha	Pemilik usaha
Alat apa yang digunakan untuk mengendalikan kualitas ?	SOP	SOP	Alat kebersihan (misalnya serbet, dll)	SOP	SOP
Kapan melakukan pengendalian kualitas ?	Mulai dari tahap <i>input</i> , lalu tahap <i>transformation</i> dan yang terakhir tahap <i>output</i>	Pada saat bahan baku dan bahan penunjang datang serta pada saat bahan-bahan tersebut akan digunakan	Sebelum dan sesudah mesin dan peralatan digunakan untuk kegiatan proses produksi	Selama melakukan kegiatan proses produksi	Dilakukan setiap tahap yang dilakukan pada proses produksi dari <i>input</i> , <i>transformation</i> hingga <i>output</i>
Bagaimana hasilnya ?	Pengendalian kualitas pada proses produksi telah dilakukan oleh perusahaan tetapi masih belum optimal	Bahan-bahan yang digunakan untuk proses produksi merupakan bahan yang berkualitas	Proses produksi terkadang menghadapi kendala yang disebabkan oleh mesin yang tidak	Karyawan telah bekerja dengan baik dan mengikuti SOP yang ditentukan oleh perusahaan, tetapi	Produk yang dihasilkan tidak semuanya memenuhi standar kualitas yang



	bekerja secara optimal	karyawan kurang teliti sehingga karena menyebabkan produk yang dihasilkan tidak memenuhi standar selama perusahaan	ditetapkan perusahaan, terdapat penyimpangan yang terjadi proses produksi sehingga menyebabkan produk cacat.
--	------------------------	--	--