



**PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI CERUTU PADA
PT. BOSS IMAGE NUSANTARA JEMBER**

***CONTROL OF PRODUCTION PROCESS ON CIGAR SMOKING AT
PT. BOSS IMAGE NUSANTARA JEMBER***

SKRIPSI

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

Oleh

**Rizqi Akbar Maulana
NIM 130910202053**

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

PERSEMBAHAN

Syukur Alhamdulillah penulis panjatkan kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat, hidayah dan inayahNya kepada penulis selama ini, sehingga penyusunan skripsi ini dapat diselesaikan dengan baik dan dipersembahkan kepada :

1. Kedua orang tua tercinta, ibunda Dra. Tri Hastuti dan ayahanda Dr. Hadi Prayitno, Drs., M.Kes yang telah memberikan dukungan motivasi, kasih sayang, pengorbanan serta do'a yang tiada henti pada setiap tahapan penyusunan skripsi ini, mulai tahap penulisan proposal sampai penyusunan skripsi ini.
2. Kedua saudara kandungku Rossi Feishal Nurullah, SKM dan adikku Rafika Nurul Aini yang telah memberikan dukungan, semangat, motivasi dan doa dalam setiap tahap penulisan skripsi ini.
3. Guru-guruku sejak di tingkat Taman Kanak-kanak sampai Perguruan Tinggi yang telah memberikan ilmu pengetahuan, wawasan dan bimbingan dengan penuh semangat dan kesabaran.
4. Almamaterku tercinta Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis, Jurusan Ilmu Administrasi, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Jember.

MOTO

Karena sesungguhnya sesudah kesulitan itu ada kemudahan, sesungguhnya
sesudah kesulitan itu ada kemudahan.

(terjemahan Qur'an Surat *Alam-Nasyrah* ayat 5-6)¹



¹ Departemen Agama Republik Indonesia. 2012. Al-Quran dan Terjemahan untuk Wanita. Jakarta Selatan: WALL.

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Rizqi Akbar Maulana

NIM : 130910202053

Jurusan : Ilmu Administrasi

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa karya ilmiah yang berjudul “Pengendalian Proses Produksi Cerutu pada PT. *Boss Image* Nusantara Jember” adalah benar-benar hasil karya sendiri, kecuali kutipan-kutipan yang telah saya sebutkan sumbernya, belum pernah diajukan pada institusi manapun dan bukan karya jiplakan. Saya bertanggungjawab 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 siapapun, serta bersedia mendapat sanksi akademik jika ternyata dikemudian hari pernyataan ini tidak benar.

Jember, 4 Mei 2018

Yang menyatakan,

Rizqi Akbar Maulana
NIM. 130910202053

SKRIPSI

**PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI CERUTU PADA
PT. BOSS IMAGE NUSANTARA JEMBER**

***CONTROL OF PRODUCTION PROCESS ON CIGAR SMOKING AT
PT. BOSS IMAGE NUSANTARA JEMBER***

Oleh

**Rizqi Akbar Maulana
NIM 130910202053**

Pembimbing :

Pembimbing Utama : Dr. I Ketut Mastika, M.M.

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

PENGESAHAN

Skripsi berjudul “Pengendalian Proses Produksi Cerutu pada PT.*Boss Image* Nusantara Jember” telah diuji dan disyahkan pada :

Hari, Tanggal : Jum’at, 4 Mei 2018

Tempat : Ruang Sidang Skripsi (R. 210) Jurusan Ilmu Administrasi

Tim Penguji
Ketua

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

Pembimbing Utama,

Pembimbing Anggota,

Dr. I Ketut Mastika, M.M.
NIP. 19590507 198903 1 002

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

Anggota I,

Anggota II,

Drs. Didik Eko Julianto, M.AB.
NIP. 19610722 198902 1 001

Dr. Edy Wahyudi, S.Sos., MM.
NIP. 19750825 200212 1 002

Mengesahkan,
Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Universitas Jember

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

RINGKASAN

Pengendalian Proses Produksi Cerutu pada PT. *Boss Image Nusantara Jember*; Rizqi Akbar Maulana, 130910202053; 2018 : 120 halaman; Jurusan Ilmu Administrasi, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Jember.

Proses produksi merupakan suatu bentuk kegiatan yang paling penting dalam pelaksanaan produksi disuatu perusahaan. Hal ini disebabkan karena dalam suatu proses produksi mencakup tentang suatu cara, metode maupun teknik bagaimana kegiatan penambahan faedah atau penciptaan faedah tersebut dilaksanakan, oleh karena itu lancar atau tersendatnya proses produksi di suatu perusahaan sangat dipengaruhi sistem produksi yang telah dipersiapkan sebelumnya. Selain itu yang tidak kalah pentingnya untuk dilaksanakan demi kelancaran proses produksi diperlukan pula pengendalian proses produksi yang akan mengendalikan seluruh komponen penting dalam suatu perusahaan nantinya. Pengendalian produksi sangat penting dilakukan di setiap perusahaan. Hal itu disebabkan karena dengan adanya pengendalian produksi itu, maka salah satu fungsi manajemen sudah terlaksana diantaranya dengan mengadakan penilaian dan bahkan bisa melakukan koreksi secara maksimal dan menyeluruh, sehingga semua proses yang sudah dilakukan dapat diarahkan ke prosedur yang tepat yang tujuan akhirnya adalah tidak lain agar tercapai tujuan (*goal*) yang sudah ditentukan oleh perusahaan. Keberhasilan suatu perusahaan dalam persaingan sangat ditentukan oleh tingkat kualitas produk yang dihasilkan. Berdasarkan pada latar belakang di atas, maka rumusan masalah yang penulis ajukan dalam penelitian ini adalah bagaimanakah pengendalian proses produksi cerutu pada PT. *Boss Image Nusantara Jember*. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui dan mendeskripsikan pelaksanaan pengendalian proses produksi cerutu pada PT. *Boss Image Nusantara Jember*. Tipe penelitian adalah penelitian deskriptif dengan didasarkan pada paradigma kualitatif, Pengumpulan data pada penelitian ini dilakukan melalui 2 tahap yaitu (1) Pengumpulan data primer dilakukan dengan teknik observasi dan wawancara, (2) Pengumpulan data sekunder dilakukan dengan mempergunakan teknik

dokumentasi dan studi pustaka, Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis data kualitatif dengan menggunakan pengamatan deskriptif. teknik pemeriksaan keabsahan data yaitu perpanjangan keikutsertaan.

Hasil Penelitian menunjukkan perusahaan cerutu PT. *Boss Image Nusantara* Jember yang didirikan pada tahun 2014 yang memproduksi cerutu dengan proses *handmade*. Kebijakan perusahaan meliputi (1) Kebijakan lingkungan (*environment policy*) yakni dengan menggunakan bahan baku tembakau yang ditanam sendiri adalah salah satu bentuk nyata sangat peduli terhadap kelestarian lingkungan, (2) Kebijakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (*safety and health work policy*), (3) Kebijakan pada penetapan waktu kerja yang meliputi jam dan hari kerja untuk pekerja pabrik bagian produksi memiliki tujuan agar produktivitas kerja pekerja tetap terjaga yang pada akhirnya akan berimplikasi pada terjaganya kualitas produksi. Dalam hal tahapan prosedur baku pembuatan cerutu di PT. *Boss Image Nusantara* Jember meliputi (1) Sortasi bahan baku, (2) Produksi, (3) *Oven(Drying)*, (4) Sortasi cerutu, (5) Fumigasi, (6) Pengemasan (*packing*), (7) Fumigasi dan (8) Pemasaran. Pada pengendalian proses produksi tahap *input*, meliputi (a) Pengendalian bahan baku dan bahan baku pendukung, dalam hal ini terdiri beberapa tahapan : (1) Bahan baku di pilih sesuai dengan komponen yang ada di dalam cerutu, (2) Memilih bahan baku tembakau untuk isi dalam cerutu (*filler*). Bahan baku tembakau yang dipilih berkualitas *low*. Tapi memiliki rasa yang nikmat. (3) Memilih bahan baku tembakau untuk pembalut dalam isi cerutu (*binder*), bahan baku tembakau yang dipilih berkualitas *medium* yang memiliki karakteristik kuat dan tidak rapuh, (4) Memilih bahan baku tembakau untuk pembungkus luar cerutu (*wrapping*), berkualitas *premium*. (b) Ketentuan Jam Kerja, (c) Teknologi, (d) Pengendalian peralatan produksi, (e) Waktu. (b) Pengendalian proses produksi pada tahap ini produksi yang dilakukan oleh PT *Boss Image Nusantara* Jember menggunakan proses *handmade*, yaitu proses pembuatan cerutu yang menggunakan alat produksi sederhana dan pengerjaannya menggunakan tangan. Pengendalian tahap *process* cerutu PT. *Boss Image Nusantara* tahapan pada proses produksi cerutu : (1) Pemilahan, (2) *Filling*, (3) *Binding*, (4) *Pressing*, (5) *Wrapping*. (c) Pengendalian proses produksi

pada tahap *out-put* meliputi tahapan sebagai berikut (1) *Quality control*, (2) *Drying*, (3) *Freezing*, (4) *Re-Drying*, (5) *Finishing quality control*, (6) *Storage* dan (7) *Packaging*. Kesimpulan penelitian menunjukkan, pengendalian proses produksi produk cerutu pada PT. *Boss Image* Nusantara Jember di dalam memproduksi cerutu selalu menjaga kualitas dari produknya dengan caramenentukan standar kualitas menggunakan sumber daya manusia, peralatan produksi sederhana, bahan baku. Pengendalian produksi dimulai dari *input* (pemilihan dan pemilahan bahan baku) hingga *output* selalu dilakukan pengawasan yang ketat di setiap divisi dan menerapkan dua tahap pengendalian yaitu QC (*quality control*) dan FQC (*finishing quality control*).

PRAKATA

Syukur Alhamdulillah penulis panjatkan kehadirat Allah SWT atas rahmat hidayah dan inayahNya sehingga penulis dapat menyelesaikan penyusunan skripsi yang berjudul “Pengendalian Proses Produksi Cerutu pada PT. *Boss Image* Nusantara Jember”. Skripsi ini disusun untuk memenuhi salah satu syarat menyelesaikan pendidikan strata satu (S1) pada Program Studi Administrasi Bisnis, Jurusan Ilmu Administrasi, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Jember.

Penyusunan skripsi ini tidak terlepas dari uluran tangan berbagai pihak, oleh karena itu dalam kesempatan ini penulis ucapkan terima kasih kepada Yang Terhormat :

- 1 Drs. Moh. Hasan, Ph, D selaku Rektor Universitas Jember.
- 2 Dr. Ardiyanto, M.Si selaku Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.
- 3 Dr. Moh. Toha, M.Si selaku Ketua Jurusan Ilmu Administrasi, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Jember.
- 4 Drs. Didik Eko Julianto, M.AB., selaku Ketua Program Studi Administrasi Bisnis, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Jember yang telah memfasilitasi proses pembelajaran di Program Studi Administrasi Bisnis dengan baik.
- 5 Dr. I Ketut Mastika, M.Si., selaku pembimbing I yang telah banyak memberikan bimbingan, arahan, saran-saran dengan serius dan penuh kesabaran pada penulis selama ini tidak lain bagi sempurnya skripsi serta luasnya wawasan berpikir penulis terkait dengan produksi pada umumnya dan pengendalian proses produksi di industri khususnya.
- 6 Drs. Sugeng Iswono M.Si selaku pembimbing 2 yang banyak memberikan kritik, saran dan motivasi pada penulis bagi tersusunnya skripsi ini dengan lebih baik.

- 7 Dr. Edi Wahyudi M.Si yang selalu memberikan masukan-masukan dan motivasi kepada penulis selama menjadi Ketua Jurusan Ilmu Administrasi beberapa waktu yang lalu.
- 8 Dr. Zarah Puspaningtyas S.Sos., SE., M.Si., selaku Dosen Pembimbing Akademik (DPA) yang banyak memberikan pencerahan terkait dengan ilmu administrasi bisnis.
- 9 Dosen-dosenku di Program Studi Administrasi Bisnis yang telah memoles *mindset* penulis yang diharapkan bukan saja ahli dibidang ilmu yang penulis tekuni, tetapi jugadiharapkan dapat berpikir bijaksana.
- 10 Seluruh staf akademik, kemahasiswaan, Umum dan Kepegawaian Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Jember. Terima atas semua bantuan dan kerjasamanya selama ini.
- 11 Direktur Utama PT. *Boss Image* Nusantara bapak H. Abd. Kahar Muzakir. Direktur Operasional Ir. Imam Wahid Wahyudi dan Manajer Produksi bapak Slamet Wijayanto dan pekerja pabrik di PT. *Boss Image Nusantara* yang telah meluangkan waktu dan membantu penelitian untuk menyelesaikan tugas akhir.
- 12 Sahabat-sahabat dan teman seperjuangan Andreas Rudi Untoro, Panji Mada Dirgantara, Rizka Ade Soeryani, Dewi Indah Ratnasari, Rofidah Iman Sari serta seluruh teman-teman Administrasi Bisnis angkatan 2013 yang telah membantu, saling berbagi pemikiran, motivasi dan semangat dalam penyusunan skripsi ini.
- 13 Sahabat-sahabat Pergerakan Mahasiswa Islam Indonesia Rayon Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember yang telah membantu, saling berbagi pemikiran, memberi motivasi semangat dan motivasi dalam penyusunan skripsi ini.
- 14 Sahabat-sahabat sepermainan Sherly Indra Swari, Fakhri Wajih Hutaaruk, Clif Ivan Leonide, David Gunawan, Fay Alejandra Amadis, Alifian Izazi Kasyidi, Heqi Rioscar Bramanta yang telah memberikan semangat dan motivasi dalam penyusunan skripsi ini.

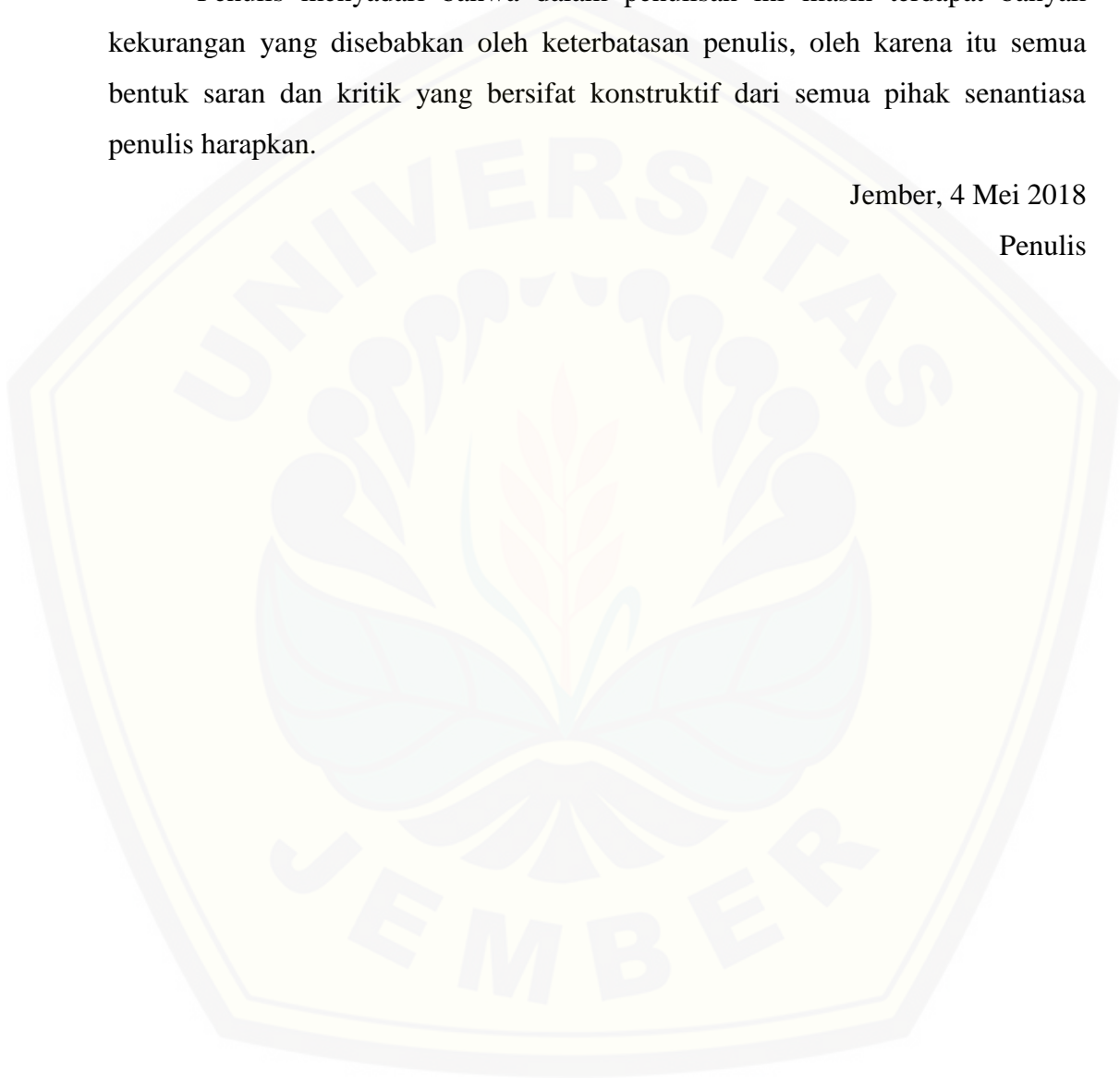
15 Teman-teman demisioner pengurus Himaistra 2016 yang telah memberikan semangat dan motivasi dalam penyusunan skripsi ini.

16 Semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu, terima kasih atas semua bantuan yang diberikan selama ini.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan ini masih terdapat banyak kekurangan yang disebabkan oleh keterbatasan penulis, oleh karena itu semua bentuk saran dan kritik yang bersifat konstruktif dari semua pihak senantiasa penulis harapkan.

Jember, 4 Mei 2018

Penulis

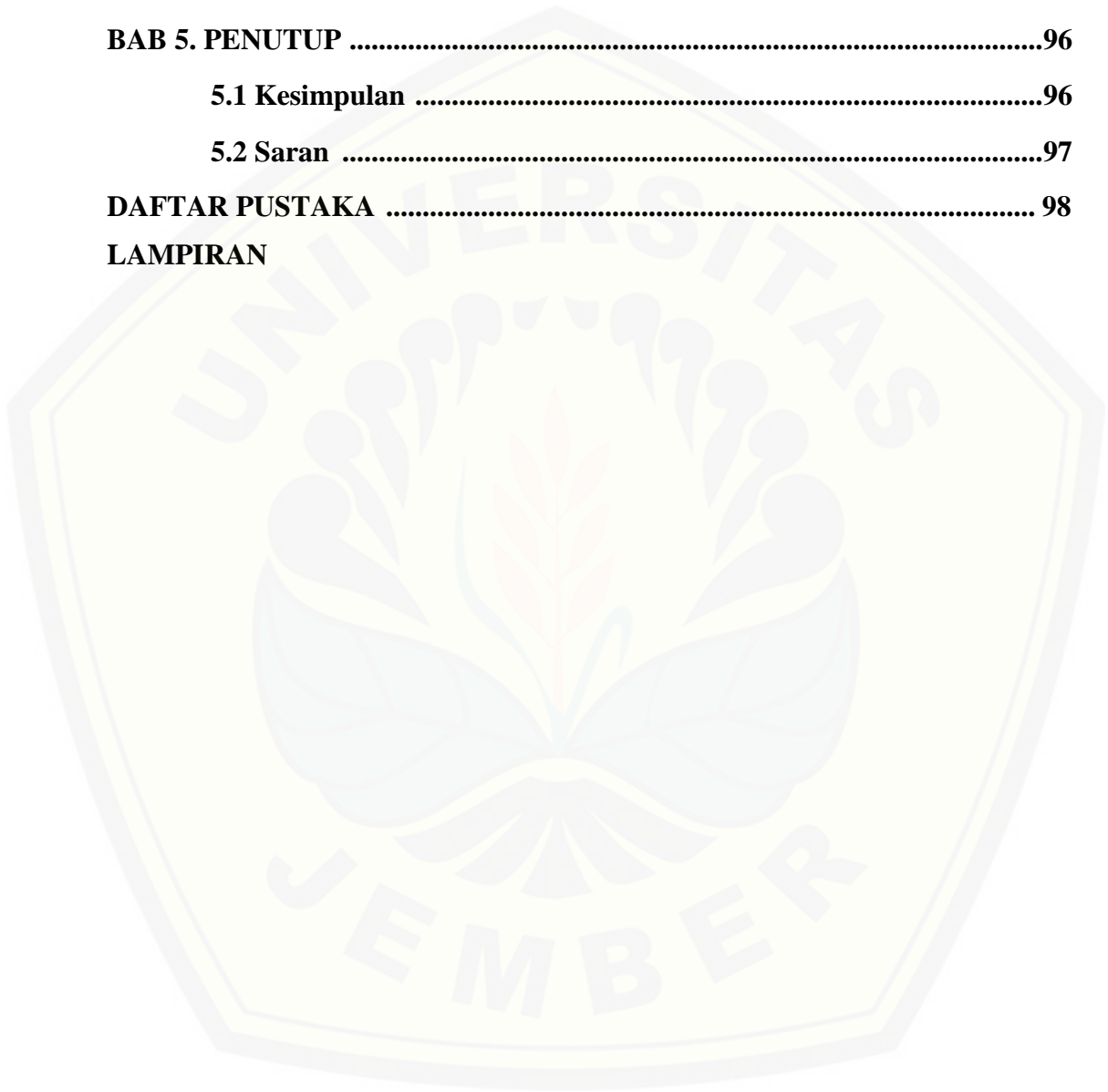


DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iii
HALAMAN MOTTO	iv
HALAMAN PERNYATAAN	v
HALAMAN PEMBIMBING	vi
HALAMAN PENGESAHAN	vii
RINGKASAN	viii
PRAKATA	xi
DAFTAR ISI	xiii
DAFTAR TABEL	xvi
DAFTAR GAMBAR	xvii
DAFTAR LAMPIRAN	xviii
BAB 1. PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	13
1.3 Tujuan Penelitian	15
1.4 Mafaat Penelitian	15
1.4.1 Bagi Peneliti	15
1.4.2 Bagi Perusahaan	15
1.4.3 Bagi Akademisi	15
BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA	13
2.1 Pengertian Manajemen Produksi dan Operasi	13
2.2 Pengertian Produksi	14
2.2.1 Bahan Baku	15
2.2.2 Mesin atau Alat Produksi	18
2.2.3 Tenaga Kerja	19
2.2.4 Modal	20

2.3 Pengertian Pengendalian	20
2.4 Pengendalian Proses Produksi	22
2.4.1 Fungsi Pengendalian Proses Produksi	22
2.4.2 Metode Dalam Pengendalian Proses Produksi	24
2.5 Pengendalian Proses Produksi dalam Memenuhi Standar Kualitas	25
2.6 Bahan Baku	28
2.7 Efisiensi	30
2.8 Penelitian Terdahulu	31
2.9 Kerangka Pemikiran	32
BAB 3. METODE PENELITIAN	30
3.1 Tipe Penelitian	30
3.2 Tahap Persiapan	32
3.3 Tahap Pengumpulan Data	34
3.4 Tahap Analisis Data	35
3.5 Tahap Pemeriksaan Keabsahan Data	39
3.6 Penarikan Kesimpulan	40
BAB 4. HASIL DAN PEMBAHASAN	39
4.1 Gambaran Umum Perusahaan	39
4.1.1 Sejarah Perusahaan	39
4.1.2 Struktur Organisasi Perusahaan	42
4.1.3 Tujuan Perusahaan	50
4.1.4 Lokasi Perusahaan PT. <i>Boss Image</i> Nusantara Jember	50
4.1.5 Kebijakan Perusahaan	50
4.1.6 Jumlah Pekerja	53
4.1.7 Jam dan Hari Kerja	55
4.2 Hasil Penelitian dan Pembahasan	56
4.2.1 Produk dan Harga	56
4.2.2 Prosedur Baku Pembuatan Cerutu	58

4.2.3 Pengendalian Proses Produksi Tahap Input	62
4.3 Pengendalian Proses Produksi Pada Tahap Proses Produksi (<i>Process</i>)	76
4.4 Pengendalian Proses Produksi pada Tahap Output	88
BAB 5. PENUTUP	96
5.1 Kesimpulan	96
5.2 Saran	97
DAFTAR PUSTAKA	98
LAMPIRAN	

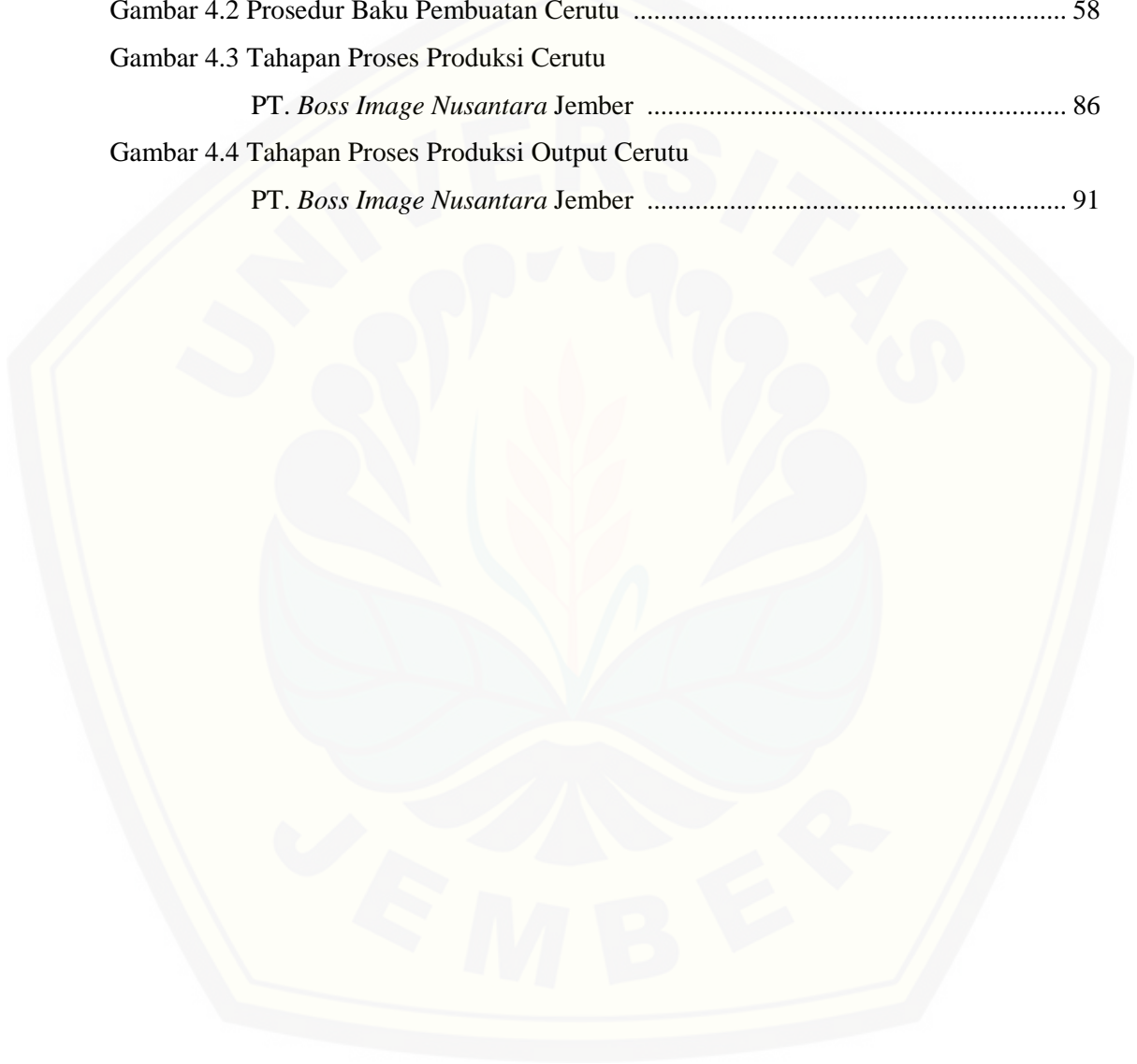


DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Daftar Perusahaan Cerutu di Kabupaten Jember	6
Tabel 1.2 Daftar Perusahaan dan Produksi Cerutu di Jember Pada Tahun 2017.....	8
Tabel 1.3 Jumlah Produksi Cerutu <i>Premium</i> PT. <i>Boss Image</i> Nusantara Jember	10
Tabel 1.4 Jumlah Ekspor Cerutu tiap Bulan pada Tahun 2017	11
Tabel 1.5 Jumlah Produksi Cerutu Perhari dan Persentase Kerusakan.....	12
Tabel 2.1 Perbedaan dengan Penelitian Terdahulu	31
Tabel 3.1 Model Analisis Domain	36
Tabel 3.2 Model Analisis Taksonomi	36
Tabel 4.1 Jumlah Pekerja pada PT. <i>Boss Image</i> Nusantara Jember.....	54
Tabel 4.2 Jadwal Kerja Karyawan pada PT. <i>Boss Image</i> Nusantara Jember.....	55
Tabel 4.3 Merek dan Harga Cerutu PT. <i>Boss Image</i> Nusantara Jember	56
Tabel 4.4 Bahan Baku dan Bahan Pendukung.....	68
Tabel 4.5 Jam Kerja Karyawan di PT. <i>Boss Image</i> Nusantara Jember.....	71
Tabel 4.6 Mesin dan Peralatan Proses Produksi di PT. <i>Boss Image</i> Nusantara Jember.....	75
Tabel 4.7 Jumlah Produksi Cerutu Perhari dan Persentase Kerusakan.....	93
Tabel 4.8 Jumlah Produksi, Persentase Penurunan Produksi & Kerusakan Cerutu.....	96

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.8 Kerangka Pemikiran	32
Gambar 4.1 Struktur Organisasi Perusahaan	42
Gambar 4.2 Prosedur Baku Pembuatan Cerutu	58
Gambar 4.3 Tahapan Proses Produksi Cerutu PT. <i>Boss Image Nusantara</i> Jember	86
Gambar 4.4 Tahapan Proses Produksi Output Cerutu PT. <i>Boss Image Nusantara</i> Jember	91



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran A. Pedoman Wawancara (<i>Guide Interview</i>)	101
Lampiran B. Transkrip Wawancara	102
Lampiran C. Surat Permohonan Ijin Penelitian Lemlit	133
Lampiran D. Surat Permohonan Ijin Bakesbangpol	134
Lampiran E. Surat Ijin Perdagangan Usaha PT. <i>Boss Image Nusantara</i> Jember	135
Lampiran F. Surat Keterangan Telah Selesai Penelitian	136
Lampiran G. Struktur Organisasi Perusahaan	137
Lampiran H. Dokumentasi Aktivitas Produksi dan Wawancara	138
Lampiran I. Dokumentasi Aktivitas Produksi Pemilahan Bahan Baku (<i>Input</i>)	139
Lampiran J. Dokumentasi Aktivitas Produksi Pada Tahap <i>Filling</i> (<i>process</i>)	140
Lampiran K. Dokumentasi Aktivitas Produksi Pada Tahap <i>Binding</i> (<i>process</i>)	141
Lampiran L. Dokumentasi Aktivitas Produksi Pada Tahap <i>Pressing</i> dan alat <i>Pressing</i>	142
Lampiran M. Dokumentasi Aktivitas Produksi Pada Tahap <i>Wrapping</i> (<i>process</i>)	143
Lampiran N. Dokumentasi Aktivitas Produksi Pada Tahap Pendampingan dan Pengecekan oleh staf <i>quality control</i>	144
Lampiran O. Dokumentasi Aktivitas Produk Pada Tahap <i>Drying</i> (<i>process</i>) dan <i>Re-drying</i> (<i>output</i>)	145
Lampiran P. Dokumentasi Aktivitas Produksi	

Pada Tahap <i>Freezing (output)</i>	146
Lampiran Q. Dokumentasi Aktivitas Produksi	
Pada Tahap <i>Packaging (output)</i> dan Cerutu Siap Dipasarkan	147





**PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI CERUTU PADA
PT BOSS IMAGE NUSANTARA JEMBER**

***CONTROL OF PRODUCTION PROCESS ON CIGAR SMOKING AT
PT. BOSS IMAGE NUSANTARA JEMBER***

SKRIPSI

Oleh

**Rizqi Akbar Maulana
NIM 130910202053**

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

2018

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Proses produksi tidak bisa dipungkiri lagi oleh pakar produksi dikatakan sebagai suatu bentuk atau jenis kegiatan yang paling strategis di dalam pelaksanaan proses produksi secara makro di dalam sebuah industri, sehingga kelancaran pelaksanaan proses produksi merupakan suatu hal yang harus sangat diperhitungkan di sebuah perusahaan. Setiap perusahaan yang menghasilkan produk atau perusahaan – perusahaan yang menyelenggarakan proses produksi akan memerlukan persediaan bahan baku yang menunjang proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan. Namun demikian cara penyelenggaraan persediaan bahan baku ini tidak boleh asal asalan, artinya bahwa penyelenggaraan atau pembelian atau penanaman persediaan bahan baku harus dilakukan secara optimal, walaupun dengan nilai kecil (Nova Renta, dkk, 2013 : 1 – 8).

Produksi merupakan bagian terpenting dalam perusahaan, oleh karena itu ketika dalam proses produksi diperlukan pengawasan produksi untuk mengatasi dan menghindari suatu kegagalan, bagaimana perusahaan tersebut dapat mengantisipasi kegagalan yang berdampak negatif bagi perusahaan. Selain itu pengendalian kualitas produksi harus diperhatikan, kualitas produksi diperlukan agar dapat bersaing dengan produk-produk serupa yang diproduksi oleh perusahaan pesaing (*competitors*), oleh karena itu pengendalian suatu produksi dan kualitas menjadi hal yang sangat penting untuk diperhatikan.

Pengendalian produksi sangat penting dilakukan di setiap perusahaan. Hal itu disebabkan karena dengan adanya pengendalian produksi itu, maka salah satu fungsi manajemen sudah terlaksana diantaranya dengan mengadakan penilaian dan bahkan bisa melakukan koreksi secara maksimal dan menyeluruh, sehingga semua proses yang sudah dilakukan dapat diarahkan ke prosedur yang tepat yang tujuan akhirnya

adalah tidak lain agar tercapai tujuan (*goal*) yang sudah ditentukan oleh perusahaan (Handoko, 2001: 235).

Disisi lain suatu bentuk proses produksi di suatu perusahaan ditujukan demi terjaminnya kesinambungan aktifitas dalam penyelesaian suatu produk sesuai dengan bentuk dan waktu yang diinginkan dalam batas-batas yang direncanakan, sehingga dengan adanya pengendalian dalam pelaksanaan produksi dari perusahaan dapat membuahkan hasil yang optimal yakni berupa tingkat produktivitas kerja yang tinggi.

Proses produksi merupakan suatu bentuk kegiatan yang paling penting dalam pelaksanaan produksi disuatu perusahaan. Hal ini disebabkan karena dalam suatu proses produksi mencakup tentang suatu cara, metode maupun teknik bagaimana kegiatan penambahan faedah atau penciptaan faedah tersebut dilaksanakan, oleh karena itu lancar atau tersendatnya proses produksi di suatu perusahaan sangat dipengaruhi sistem produksi yang telah dipersiapkan sebelumnya. Selain itu yang tidak kalah pentingnya untuk dilaksanakan demi kelancaran proses produksi diperlukan pula pengendalian proses produksi yang akan mengendalikan seluruh komponen penting dalam suatu perusahaannantinya (Ahyari, 2002: 7)..

Berdasarkan uraian tersebut maka dapat disimpulkan bahwa pengendalian proses produksi penting untuk dilaksanakan di setiap perusahaan, hal itu tidak lain disebabkan demi kelancaran proses produksi secara menyeluruh dengan caramengendalikan seluruh komponen penting dalam suatu perusahaan.

Terdapat empat faktor yang dapat mempengaruhi kualitas suatu produk, yaitu terdiri dari (1) Faktor bahan baku, (2) Faktor mesin produksi, (3) Faktor tenaga kerja dan (4) Faktor biaya yang digunakan dalam proses produksi (Assauri, 2004). Terkait dengan hal tersebut, maka perusahaan harus senantiasa bisa menjaga 4 faktor yang dapat mempengaruhi kualitas tersebut agar dengan demikian kualitas dan cita rasa khas rokok cerutu dapat senantiasa terjaga dengan baik.

Untuk menghindari diri dari keadaan kekurangan bahan baku tersebut, maka dapat saja diputuskan untuk menyelenggarakan persediaan bahan baku dalam jumlah unit yang cukup besar. Namun demikian persediaan bahan baku yang cukup besar

juga akan merugikan perusahaan dimana akan mengakibatkan terjadinya penyimpanan persediaan bahan baku yang cukup besar pula, yang akan berakibat pada terjadinya resiko kerusakan bahan baku yang semakin tinggi yang harus ditanggung oleh perusahaan tersebut (Handoko,. 2000 :22-23).

Tujuan akhir dari proses pengendalian produksi tidak lain adalah tercapainya efisiensi, pentingnya efisiensi bagi suatu perusahaan karena untuk mengukur segala sumber daya yang akan dioperasikan yang berupa, man, material, mechine, methods, dan money dengan jumlah yang terbatas, dan mengolah sumber daya tersebut secara optimal, dengan biaya yang minimal, dan waktu yang relatif singkat (Handoko, 1999 : 339).

Tembakau merupakan salah satu jenis tanaman pertanian yang tergolong tanaman musiman. Tanaman tembakau sendiri banyak dibudidayakan pada musim-musim kemarau, hal ini karena tanaman ini dapat tumbuh dengan baik jika kelembapan di daerah tersebut tidak terlalu tinggi. Selain itu, tanaman tembakau juga menginginkan kondisi lahan yang remah untuk pertumbuhannya sehingga penanaman komoditas ini dilakukan pada musim kemarau. Alasan lain mengapa tanaman ini ditanam pada musim kemarau yakni agar pada saat proses pengeringan dapat lebih sempurna. Pada proses pengeringan tembakau harus dalam kondisi yang sempurna (rata, baik dalam segi warna dan aroma) hal tersebut dilakukan karena pengeringan ini berpengaruh terhadap kualitas produk tembakau yang dihasilkan.

Pada umumnya tembakau ini diolah menjadi rokok *cigaret* ataupun cerutu. Pada kedua jenis olahan ini memiliki karakteristik yang berbeda terhadap jenis tembakau yang digunakan. Biasanya untuk tembakau *cigaret* atau rajang digunakan jenis tembakau yang berdaun panjang dan untuk perawatannya sendiri pun tidak terlalu sulit serta proses sortasi yang tidak terlalu ketat. Sedangkan untuk tembakau cerutu dibutuhkan tembakau dengan karakteristik berdaun lebar, daun cukup tebal dan tingkat kecacatan pada daun sangat rendah atau nyaris tidak ada. Ditambah lagi untuk saat ini ditambahkan standart kandungan nikotin dalam tembakau yang tidak boleh terlalu tinggi. Oleh karena itu, secara otomatis pembudidayaan tembakau jenis

ini cukup rumit dan memakan biaya besar budidaya yang diterapkan misalnya TBN (Tembakau Bawah Naungan) dan tembakau *Naogs*. Banyaknya permintaan tembakau di dunia menyebabkan tembakau dimasukkan kedalam salah satu tanaman produktif perkebunan. Berbagai jenis tembakau dengan berbagai kegunaannya diusahakan di Indonesia, baik oleh rakyat secara swadaya atau mandiri maupun oleh perusahaan. Secara garis besar berdasarkan iklim tembakau yang di produksi di Indonesia dapat dibagi antara lain: a) Tembakau musim kemarau/*Voor-Oogst* (VO), yaitu bahan untuk membuat rokok putih dan rokok kretek; b) Tembakau musim penghujan/*Na-Oogst* (NO), yaitu jenis tembakau yang dipakai sebagai bahan dasar pada pembuatan rokok cerutu, disamping kedua jenis tembakau tersebut maka terdapat juga ada jenis tembakau lainnya yaitu tembakau untuk dihisap dan kunyah (Suryanto, 1993).
Sumber: (<https://bakarteam.wordpress.com/2011/06/09/jenis-jenis-tembakau/>)

Tanaman Tembakau sangat sensitif terhadap cara budidaya, lokasi tanam, musim/cuaca, dan cara pengolahan. Karena itu tembakau tidak akan menghasilkan kualitas yang sama apabila ditanam di tempat yang berbeda agro-ekosistemnya.

Di Indonesia, tembakau yang baik hanya dihasilkan di daerah-daerah tertentu. Kualitasnya sangat ditentukan oleh lokasi penanaman, waktu tanam, dan pengolahan saat panen. Berdasarkan cara pengolahannya dibagi menjadi 4 cara pengolahan, antara lain meliputi :

- a. Tembakau kering asap, merupakan tembakau yang cara pengolahannya pada umumnya dengan cara disimpan di gudang kemudian di *ovens* sampai kering.
- b. Tembakau kering panas, merupakan tembakau yang cara pengolahannya pada umumnya dengan cara dijemur di bawah terik matahari tanpa dirajang.
- c. Tembakau kering angin, merupakan tembakau yang cara pengolahannya pada umumnya dengan cara digantung di gudang sampai kering.
- d. Tembakau kering jemur, merupakan tembakau yang cara pengolahannya pada umumnya dengan cara dirajang, kemudian dijemur dibawah terik matahari.

Berdasarkan jenisnya tembakau yang biasanya ditanam oleh petani tembakau di Indonesia, secara umum terbagi dalam beberapa jenis antara lain:

a. Tembakau Kasturi

Tembakau kasturi merupakan jenis tembakau yang hanya dihasilkan di wilayah Kabupaten Jember dan sekitarnya (eks Karesidenan Besuki seperti Kabupaten Jember, Bondowoso, Situbondo, dan Banyuwangi), sehingga tembakau ini banyak dicari oleh industri rokok di Indonesia. Untuk menghasilkan tembakau terbaik, maka diperlukan juga cara penanaman dan pengolahan yang baik dan benar.

b. Tembakau *Srintil*

Tembakau jenis *Srintil* ini merupakan jenis tembakau yang tumbuh begitu saja secara alami, kemunculan *Srintil* dideteksi ada sejenis jamur yang tumbuh saat daun tembakau belum dirajang. Jamur ini yang membuat kualitas tembakau menjadi bagus. Kualitas *Srintil* baru akan muncul setelah daun tembakau dimatangkan selama tiga hari. Ciri-ciri tembakau *srintil*, berwarna cokelat gelap, lembab, berbau harum dan kadar nikotinnya tinggi, daunnya berada dipucuk pohon (masa petik terakhir), berbentuk melengkung hampir keriting, dan susah dirajang.

c. Tembakau Besuki

Tembakau jenis ini merupakan jenis tanaman tembakau yang berasal dari Kabupaten Jember, Propinsi Jawa Timur. Sejak dulu Jember memang terkenal akan produk rempah-rempah yang satu ini, tidak hanya dipasarkan di Indonesia akan tetapi tembakau ini juga diekspor ke Kota Bremen, Jerman. Dalam Penggunaannya tembakau ini biasa dijadikan bahan utama sebagai pembalut cerutu (*dekblad*), selain itu juga dipakai pengikat (*binder*) dan untuk isi (filter).

Kabupaten Jember, Propinsi Jawa Timur merupakan daerah pertanian yang mayoritas petani mengusahakan tanaman tembakau, bahkan untuk memperkuat identitas yang khas ini, maka lambang Pemerintah Kabupaten Jember mencantumkan

daun tembakau di lambang tersebut. Sebagai penghasil bahan *Dekblad* cerutu terbesar di dunia yang dikenal dengan nama Besuki *Na Oogst*. Terletak di pulau Jawa bagian timur yang berdekatan dengan pulau Bali, sebagai tempat wisata paling favorit di dunia. Tembakau yang dihasilkan oleh Kabupaten Jember memiliki kualitas terbaik dan kuantitas terbesar di Indonesia. Pada daerah pertanian di Kabupaten Jember khususnya dan eks Karesidenan Besuki pada umumnya, tembakau yang dihasilkan sangat baik, hal itu disebabkan karena selain jenis tembakau yang sangat baik, juga disebabkan rata-rata pembudidayaan tembakau di daerah ini tergolong sudah sangat maju atau modern.

Faktor lain yang mendukung kemajuan produk-produk pertanian di Kabupaten Jember, khususnya pertanian tembakau disebabkan karena dukungan infrastruktur yang sangat memadai untuk kepentingan bisnis seperti berbagai macam infrastruktur yang sudah sangat memadai seperti sarana transportasi seperti jalan, pelabuhan dan bandara yang sudah disiapkan oleh pemerintah baik pusat, Propinsi maupun Kabupaten. Olahan tembakau di Indonesia selalu menjadi primadona bagi para penikmat produk olahan tembakau dalam negeri maupun dunia. Setelah penemuan mutakhir kebudayaan khas Indonesia yang bernama Kretek, kini olahan tembakau di Indonesia dapat dinikmati dalam produk cerutu khas Indonesia.

Sudah lama Kabupaten Jember menjadi daerah produsen tembakau berkualitas tinggi di Indonesia. Tembakau unggulannya yang bernama Besuki *Na Oogst* (BNO), memang sangat cocok dipakai sebagai pembalut (*dekblad*), pengikat atau pembungkus (*binder*), bahkan pengisi cerutu (*filler*). Pemanfaatannya sebagai bahan baku cerutu, membuat tembakau Jember diekspor ke Kota Bremen di Jerman dan beberapa negara Eropa lainnya.

Cerutu sendiri berbeda dengan *cigarette* (rokok). Perbedaannya, kretek di dalam olahan tembakaunya terdapat saos dan cengkeh. Sedangkan cerutu, memadukan racikan antar tembakau, tidak terdapat zat-zat yang ditambahkan, dan semua kandungannya alami, sehingga memiliki kadar *nikotin* dan *tar* yang rendah.

Masyarakat Indonesia pada umumnya dan Propinsi Jawa Timur khususnya tidak perlu jauh-jauh ke negara Kuba untuk menikmati cerutu, di Kabupaten Jember, Jawa Timur dapat menjadi pilihan konsumen untuk mendapatkan cerutu Jember yang kualitasnya sudah diakui para penikmat cerutu tingkat dunia, bahkan cerutu Jember mendapat label cerutu terbaik kedua di dunia setelah cerutu dari Kuba.

Sejarah mengenai tembakau Jember ini berawal dari percobaan penanaman tembakau secara besar-besaran di Indonesia yang dilakukan pada tahun 1830 seiring dilakukannya tanam paksa atau *cultuurstelsel* dibawah Pemerintahan Gubernur Jenderal *Johannes Graaf Van Den Bosch*. Namun, hasilnya menemui kegagalan, sehingga pada tahun 1856, dicoba kembali penanaman tembakau secara meluas di daerah eks Karesidenan Besuki pada umumnya dan Kabupaten Jember khususnya dengan dilengkapi suatu Balai Penelitian yang diberi nama *Besoekisch Profstation*. Berbagai upaya pengembangannya terus dilakukan dengan cara seleksi atau hibridasi tembakau yang telah ada, sehingga tembakau jenis Besuki *Na Oogst* (BNO) cerutu ini berkembang dengan sangat pesat sampai saat ini.

Sebagai kota penghasil tembakau terbaik, Kabupaten Jember juga melakukan pengolahan tembakau dan menghasilkan olahan tembakau. Adapun produksi cerutu Kabupaten Jember terdiri dari tiga jenis cerutu yang diproduksi di Jember, diantaranya jenis cerutu berbatang ukuran pendek (*small cigar*), berbatang ukuran sedang (*soft filler*), dan berbatang ukuran panjang (*long filler*), dalam upaya mengisi pangsa pasar dalam negeri maupun mancanegara, maka rokok cerutu Indonesia produk Kabupaten Jember tersebut memiliki beberapa merek yang cukup dikenal oleh masyarakat Indonesia maupun dunia internasional, misalnya *Bali Djanger*, *Bali Legong*, serta *Cadenza Long Premium* (Bedadung.com, data diolah, 2017).

Berikut adalah daftar perusahaan yang memproduksi cerutu yang ada di Kabupaten Jember

Tabel 1.1 Daftar Perusahaan Cerutu di Kabupaten Jember

No.	Nama Perusahaan	Alamat	Produk Unggulan/ Bidang Industri
1.	PTP. X Nusantara Unit Industri Bobin	Bondowoso Km. 40, Jl Kota Jember	Pengeringan dan pengolahan tembakau dan bumbu rokok
2.	PT <i>Boss Image Nusantara</i> Jember	Jalan Brawijaya No. 5, Jubung, Jember, Jawa Timur.	Pengolahan tembakau dan pembuatan cerutu.
3.	PT Mangli Jaya Raya	Jalan Gajah Mada No. 162 Jember	Produksi rokok kretek dan cerutu
4.	CV Argopuros Jember	Jalan Sunan Ampel No. 21 Jember	<i>Handmade</i> dan <i>home</i> industri tembakau cerutu.

Sumber: Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Jember, 2017 (data diolah)

Salah satu perusahaan dari Kabupaten Jember yang melakukan pengolahan tembakau dan menghasilkan olahan tembakau adalah PT *Boss Image Nusantara* Jember merupakan perusahaan rokok cerutu yang ada di kota Jember yang didirikan pada tahun 2014, dengan H. Abdullah Kahar Muzakir sebagai direktur utama. Inisiatif pendirian perusahaan cerutu tidak lain hal itu disebabkan karena wilayah Kabupaten Jember sebagai wilayah penghasil tembakau utama di Indonesia, selain itu juga dimaksudkan agar Kabupaten Jember memiliki produk olahan tembakau yang istimewa, alasan lainnya disebabkan karena untuk konsumsi masyarakat Jember sendiri, tembakau masih didominasi dari negara-negara eropa dan alasan yang terakhir adalah dengan kehadiran perusahaan rokok cerutu ini diharapkan akan dapat meningkatkan nilai jual tembakau di Kabupaten Jember tidak lain agar lebih tinggi secara *brand*. PT. *Boss Image Nusantara* Jember sebagai perusahaan yang memproduksi rokok cerutu mempunyai spesifikasi sangat unik yaitu berasal dari Cuba yang telah teraklimitasi di Indonesia selama 20 tahun sehingga menyamai

rasa-aslinya. Ditanam di tanah pegunungan sehingga menimbulkan rasa dan aroma yang sesuai. Begitu juga pengolahan mulai dari fermentasi dan sortasi bahan baku cerutu dilakukan dengan tenaga kerja profesional (*bincigar.com*)

PT. *Boss Image* Nusantara Jember adalah perusahaan yang memproduksi cerutu dengan cara *handmade* yaitu cara pembuatan cerutu yang dikerjakan secara manual menggunakan tangan, faktor tenaga kerja juga berpengaruh terhadap kualitas cerutu saat proses produksi berlangsung. Pembuatan cerutu *handmade* menggunakan tangan harus diperhatikan dan perlu pengontrolan pada tiap tahap proses produksi agar tidak terjadi kendala dalam proses produksi, karena pembuatan cerutu *handmade* harus menggunakan perasaan dari para pekerja, berbeda dengan pembuatan cerutu dengan menggunakan mesin yang otomatis dalam proses pembuatannya.

Salah satu penentu kualitas dalam mempertahankan cita rasa khas yang dimiliki oleh produk cerutu PT. *Boss Image* Nusantara Jember dapat dilihat pada proses produksinya yang meliputi tahap *input*, *process*, dan *output*. Dengan adanya proses produksi ini, maka produk akan memiliki nilai tambah yang berarti. Proses produksi dilakukan dengan mengubah atau melakukan *transformasi* masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*). Proses produksi yang dilakukan sesuai dengan sistem dan perencanaan yang telah ditetapkan perusahaan agar menghasilkan produk yang berkualitas. Oleh karena itu perusahaan harus menyusun perencanaan produksi. Perencanaan yang dibuat oleh perusahaan berguna sebagai pedoman dalam pelaksanaan proses produksi. Perencanaan tersebut akan membantu perusahaan dalam mengadakan persiapan-persiapan produksi sehingga kegiatan proses produksi yang dilakukan perusahaan berjalan dengan lancar.

Dalam proses produksi segala kegiatan produksi mulai dari bahan baku, mesin, tenaga kerja menjadi faktor yang sangat berpengaruh dalam proses produksi. Setiap perusahaan pasti memiliki produk unggulan dan memiliki ciri khas tersendiri agar produk tersebut mampu bersaing di pasar, salah satunya adalah produk cerutu PT. *Boss Image* Nusantara Jember, PT. *Boss Image* Nusantara Jember tergolong perusahaan baru yang telah mengekspor hasil produksinya ke luar negeri, selain itu

karakteristik bahan baku daun tembakau berjenis tembakau *South America* yang berbeda dengan produk cerutu lain yang di produksi oleh perusahaan lain. Penanaman daun tembakau juga terpengaruh pada iklim dan cuaca sehingga perlu dilakukan pengendalian sehingga daun tembakau yang ditanam tidak rusak akibat dari faktor iklim dan cuaca mengingat bahwa bahan baku daun tembakau yang digunakan oleh PT. *Boss Image Nusantara* Jember berbeda dengan bahan baku daun tembakau yang digunakan perusahaan lain dalam proses pembuatan cerutu.

1.2 Rumusan Masalah

Dalam pelaksanaan proses produksi, maka metode pengendalian proses produksi yang digunakan di dalam masing-masing perusahaan akan mempengaruhi keberhasilan dari pelaksanaan pengendalian proses produksi di dalam perusahaan. Perusahaan harus menerapkan metode pengendalian proses produksi dengan cara *quality control* dan *finishing quality control* yang bertujuan untuk mengantisipasi dan meminimalisir kendala serta menjamin kepuasan konsumen sehingga perusahaan mendapat keuntungan (Ahmadi, 2003:8).

Pengendalian proses produksi dalam memenuhi standar kualitas PT. *Boss Image Nusantara* Jember melalui manajer telah menetapkan standar kualitas agar sesuai dengan ciri khas dan karakteristik cerutu yang telah ditentukan karena kualitas merupakan kesesuaian terhadap standar yang telah ditetapkan. (Heizer dalam Kosasih, 2009:141). PT. *Boss Image Nusantara* Jember memiliki kebijakan dalam mempertahankan ciri khas produk, kualitas dan kontinuitas agar proses produksi tetap berjalan, kebijakan perusahaan pada tahap *input* meliputi pemilahan daun tembakau, pengendalian tenaga kerja, pengendalian alat produksi. Tahap proses produksi yang dilakukan oleh PT. *Boss Image Nusantara* Jember pada tahap *input*, *process*, *output* harus dikendalikan dan dikontrol agar tidak terjadi penyimpangan atau meminimalisir kendala yang dapat mengganggu dan merugikan perusahaan.

Keberhasilan suatu perusahaan dalam persaingan sangat ditentukan oleh tingkat kualitas produk yang dihasilkan. Adapun tujuan pengendalian proses produksi yang

dilakukan perusahaan agar semua kegiatan produksi mulai pada tahap awal sampai dengan tahap akhir, yakni dengan dimulai dari tahap pemilahan bahan baku tembakau sampai dengan produk cerutu yang sudah siap dipasarkan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Hal ini yang menarik peneliti untuk meneliti pelaksanaan pengendalian proses produksi yang dilaksanakan oleh PT. *Boss Image Nusantara* Jember.

Berdasarkan pada uraian di atas, maka rumusan masalah yang penulis ajukan dalam penelitian ini adalah: bagaimana pengendalian proses produksi cerutu pada PT. *Boss Image Nusantara* Jember.

1.3 Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui dan mendeskripsikan pelaksanaan pengendalian proses produksi cerutu pada PT. *Boss Image Nusantara* Jember.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang ingin diraih dari proses kegiatan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1.4.1 Bagi Peneliti

Diharapkan dapat mengetahui, menambah wawasan serta pengalaman bagi penulis tentang pengendalian proses produksi cerutu pada PT. *Boss Image Nusantara* Jember.

1.4.2 Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat dijadikan sebagai salah satu bahan pertimbangan bagi perusahaan didalam menyusun suatu kebijakan dan sekaligus didalam menganalisis pengendalian proses produksi yang dihasilkan, sehingga dengan demikian akan terjaga kontinuitas produksi.

1.4.3 Bagi Akademisi

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memperkaya temuan-temuan riset dibidang manajemen produksi, dapat mengembangkan pengetahuan yang terkait dengan pengendalian produksi serta diharapkan dapat dijadikan sebagai salah satu bahan acuan bagi penelitian sejenis dimasa yang akan datang.



BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Pengertian Manajemen Produksi dan Operasi

Aktivitas yang terkait dengan produksi di dalam suatu perusahaan merupakan suatu aktivitas yang sangat strategis, sehingga banyak pakar menyatakan bahwa aktivitas produksi diibaratkan sebagai jantungnya sebuah perusahaan, sehingga apabila suatu aktivitas produksi di suatu perusahaan tersendat-sendat atau bahkan terhenti yang diakibatkan oleh adanya hambatan-hambatan atau gangguan-gangguan, maka dampaknya adalah seluruh aktivitas di dalam perusahaan tersebut akan ikut terganggu atau bahkan terhenti pula.

“Manajemen didefinisikan sebagai kegiatan atau usaha yang dilakukan untuk mencapai tujuan dengan menggunakan atau mengkoordinasikan kegiatan-kegiatan orang lain, sedangkan produksi didefinisikan sebagai kegiatan yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi hasil dari keluaran (*output*)” (Assauri, 2004:16). Sementara itu pakar manajemen lainnya memaknai manajemen produksi sebagai “rangkaian aktivitas yang dimulai dari aktivitas perencanaan, pelaksanaan dan pengawasan dari urutan berbagai kegiatan (*set of activities*) dalam upaya memproduksi suatu barang yang berasal dari bahan baku dan bahan penolong lainnya” (Prawirosentono, 2001:110).

Berdasarkan pada uraian tersebut, maka dapatlah disimpulkan manajemen produksi adalah aktivitas untuk mengatur dan mengkoordinasikan penggunaan sumber-sumber daya yang berupa sumber daya manusia (SDM), sumber daya alat dan sumber dana serta bahan, secara efektif dan efisien untuk menciptakan dan menambah kegunaan (*utility*) suatu barang atau jasa, dengan lain perkataan manajemen produksi mempunyai ruang lingkup merencanakan, mengorganisasikan, mengarahkan, mengangkat petugas dan mengawasi kegiatan produksi agar diperoleh produk yang direncanakan.

Ruang lingkup manajemen produksi menurut (Assauri, 2004).meliputi aktivitas sebagai berikut :

- a. Perencanaan produksi (*production planning*).
- b. Pelaksanaan produksi
- c. Pengendalian produksi (*production control*)

Manajemen produksi dan operasi merupakan usaha-usaha pengelolaan secaa optimal penggunaan sumber daya-sumber daya (atau sering disebut faktor faktor produksi) – tenaga kerja, mesin-mesin, peralatan, bahan mentah dan tenaga kerja menjadi berbagai produk atau jasa. Para manajer produksi dan operasi mengarahkan berbagai masukan (input) agar dapat memproduksi berbagai keluaran (output) dalam jumlah, kualitas, harga, waktu dan tempat tertentu sesuai dengan permintaan konsumen.

2.2 Pengertian Produksi

Beberapa definisi produksi dari beberapa pakar manajemen akan penulis kemukakan sebagai berikut :

Reksohadiprodo (2000:96) mendefinsikan produksi sebagai kegiatan untuk mengetahui penambahan manfaat atau penciptaan faedah, bentuk, waktu dan tempat atas faktor-faktor produksi yang bermanfaat bagi pemenuhan konsumen. Pakar lainnya yakni Harsono (2000:11) menyatakan produksi adalah setiap upaya individu atau kelompok yang berupaya aktivitas yang merubah benda dari suatu keadaan ke dalam suatu keadaan lainnya sehingga dapat dimanfaatkan manusia secara optimal. Sedangkan menurut pendapat Ahyari (2002:52) Produksi adalah suatu cara, metode ataupun teknik menambah kegunaan suatu barang dan jasa dengan menggunakan faktor produksi yang ada.Lain halnya dengan pendapat Sukirno (2008:21), pengertian kegiatan produksi adalah kegiatan yang dilakukan manusia dalam menghasilkan suatu produk, baik barang maupun jasa yang kemudian dimanfaatkan oleh konsumen. Menurut Heizer dan Render (2005:32) Produksi adalah proses penciptaan barang dan jasa.

Berdasarkan pada uraian tentang definisi produksi tersebut, maka dapat dijelaskan bahwa produksi tidak lain merupakan suatu aktivitas yang dilakukan manusia dalam upaya menghasilkan suatu produk baik barang maupun jasa tertentu yang dapat memiliki nilai tambah sehingga pada akhirnya dapat dimanfaatkan untuk memenuhi kebutuhan manusia yang sangat kompleks sifatnya. Pada hakekatnya produksi merupakan pencipta atau penambahan faedah atau bentuk, waktu dan tempat atas faktor-faktor produksi sehingga lebih bermanfaat bagi kebutuhan manusia. Sementara itu Sukirno (2008;105), memberikan batasan atau definisi tentang kegiatan produksi sebagai kegiatan yang dilakukan manusia dalam menghasilkan suatu produk, baik barang maupun jasa yang kemudian dimanfaatkan oleh konsumen.

2.2.1 Bahan Baku

Bahan baku sangat penting bagi proses produksi karena bahan baku merupakan salah satu faktor yang harus tersedia sebelum kegiatan produksi dilakukan. Menurut Indrajit dan Djokopranoto (2003:8) menyatakan, tentang pengertian bahan baku yaitu bahan mentah yang belum diolah, yang akan diolah menjadi barang jadi sebagaimana hasil utama bagi perusahaan yang bersangkutan. Selain pendapat lain mengatakan Pardede (2005;73) menyatakan bahan-bahan yang belum mengalami jenis pengolahan apapun bagi perusahaan yang bersangkutan. Pardede juga menambahkan karakteristik bahan baku dilihat dari dua aspek, yaitu

1. Bahan Baku dari Segi Kuantitas

Karakteristik bahan baku dari kualitas berkaitan dengan jumlah bahan baku yang tersedia untuk proses produksi. Perencanaan menjadi sangat penting dalam hal karena ketersediaan bahan baku sangat berpengaruh dalam kelancaran proses produksi. Saat pengadaan bahan baku sangat berpengaruh dalam kelancaran proses produksi. Saat pengadaan bahan baku sesuai dengan jumlah yang dibutuhkan untuk proses produksi maka perusahaan bisa menekan biaya-biaya yang mungkin timbul dari pengadaan bahan baku serta menurunkan tingkat resiko kekurangan bahan baku.

2. Bahan Baku dari Segi Kualitas

Bahan baku dari segi kualitas berkaitan dengan kemampuan perusahaan untuk menyediakan bahan baku dengan kualitas yang sudah ditentukan. Bahan baku yang berkualitas diharapkan nantinya akan menghasilkan produk yang berkualitas diharapkan nantinya akan menghasilkan produk yang berkualitas serta menurunkan tingkat kegagalan produksi. Menurut Ahyari (2002:263) tentang kualitas bahan baku yaitu suatu bentuk pengendalian terhadap baik buruknya kualitas produk perusahaan akan ditentukan oleh baik buruknya kuantitas bahan baku yang dipergunakan.

Kelancaran atas ketersediaan bahan baku dalam proses produksi harus terus dijaga untuk, beberapa hal yang menyebabkan perusahaan harus menyelenggarakan persediaan bahan baku menurut Ahyari (1986:150) antara lain:

1. Bahan baku yang akan digunakan untuk pelaksanaan proses produksi dan perusahaan-perusahaan tersebut tidak dapat dibeli atau didatangkan secara satu persatu dalam jumlah unit yang diperlukan serta pada saat bahan baku tersebut umumnya akan dibeli dalam jumlah unit tertentu.
2. Apabila terdapat keadaan bahwa bahan baku yang diperlukan tidak ada di dalam perusahaan yang bersangkutan, atau perusahaan tersebut yang bersangkutan, atau perusahaan tersebut tidak memiliki bahan baku sedangkan bahan baku yang dipesan untuk didatangkan ke dalam perusahaan yang bersangkutan belum datang, maka pelaksanaan kegiatan proses produksi dalam perusahaan akan terganggu.
3. Untuk menghindarkan perusahaan dari keadaan kekurangan bahan baku, manajemen perusahaan bisa saja memutuskan untuk menyelenggarakan persediaan bahan baku dalam jumlah yang banyak. Namun, demikian persediaan bahan baku yang cukup besar dalam perusahaan juga akan membawa berbagai macam akibat yang akan merugikan perusahaan tersebut.

Selain itu penyediaan bahan baku maka proses produksi tidak akan dilakukan. Menurut Martono, R (2015:32) tujuan pengadaan bahan baku terdiri dari enam aspek, yaitu:

1. Memperoleh barang dan layanan dari pemasok pada jumlah, harga, dan
2. Kualitas yang sesuai kebutuhan;
3. Memastikan perusahaan memperoleh layanan terbaik dalam pemasok;
4. Mengidentifikasi pemasok yang mampu menyediakan barang dan layanan terbaik, dan membina hubungan baik.
5. Menjalinkan hubungan yang lebih dekat dengan pemasok untuk saling memahami kebutuhan masing-masing:
6. Mengetahui kebutuhan masing-masing:
7. Negosiasi biaya pembelian dan pengadaan barang;
8. Mempersiapkan kemungkinan akan kelangkaan barang, kenaikan harga, dan
9. Rencana pengembangan produk baru perusahaan.

a. Perencanaan Bahan Baku

Perencanaan bahan baku sangatlah penting bagi perusahaan karena hal ini bertujuan untuk memastikan bahwa kebutuhan produksi bisa terpenuhi. Menurut Supriyanto dan Ida (2000:12) bahwa fungsi-fungsi perencanaan bahan baku yaitu.

1. Fungsi biaya

Merupakan fungsi untuk merencanakan dan menciptakan laba bagi perusahaan dengan melakukan usaha penghematan biaya dan selalu dapat melakukan penurunan biaya material pada kondisi biaya yang wajar. Perencanaan bahan baku berfungsi untuk mengatur bagaimana cara agar pemenuhan kebutuhan bahan baku yang diperlukan dengan menekan biaya serendah mungkin tetapi hasil produksi terpenuhi sesuai dengan rencanan.

2. Fungsi perolehan

Merupakan fungsi untuk mengadakan jumlah pasokan material yang dibutuhkan untuk memenuhi kebutuhan proses produksi. Perencanaan bahan baku berfungsi mengatur jadwal pasokan bahan baku agar tidak terjadi kelambatan yang mengakibatkan terhentinya proses produksi.

Perencanaan bahan baku ini sangat berfungsi bagi perusahaan, perencanaan yang baik dan tepat akan meminimalisir risiko mengeluarkan biaya tambahan akibat pengadaan bahan baku serta dapat menekan biaya-biaya yang berhubungan dengan bahan baku baik penyediaan dan penyimpanan. Perencanaan juga dapat menjadi indikator bagi perusahaan dalam mengambil keputusan apabila muncul masalah dalam hal apapun yang berkaitan dengan bahan baku.

2.2.2 Mesin atau Alat Produksi

Adanya bahan baku tidak berarti proses produksi sudah bisa berjalan, tentu perusahaan juga mampu mengolah salah satunya dengan mengandalkan mesin atau teknologi yang perusahaan miliki. Mesin adalah peralatan yang digerakkan oleh kekuatan manusia atau tenaga yang digunakan untuk membantu sumber daya manusia dalam mengerjakan produk atau bagian-bagian produk (Assauri,2008:111).

Mesin juga terdiri dari berbagai jenis, menurut Assauri (2008:112) mesin dibedakan menjadi dua jenis, antara lain:

- a. Mesin bersifat umum atau serba guna merupakan suatu yang dibuat untuk mengerjakan pekerjaan tertentu dengan berbagai jenis barang atau produk. Mesin-mesin seperti ini biasanya digunakan oleh perusahaan-perusahaan yang memproduksi sejumlah barang yang volumenya kecil dan bengkel-bengkel untuk mereparasi dan pemeliharaan. Contohnya mesin bor pada pabrik atau bengkel yang mengerjakan besi baja agar dapat digunakan untuk mengebor bermacam-macam bentuk lubang pada berbagai jenis model besi.

Mesin yang bertujuan atau bersifat khusus merupakan mesin yang direncanakan dan dibuat untuk mengerjakan satu atau beberapa jenis kegiatan yang sama. Mesin-mesin seperti ini biasanya ditemui pada perusahaan-perusahaan yang mengadakan produksi massal. Contohnya mesin pembuat ban dan mesin pembuat gula pasir.

2.2.3 Tenaga Kerja

Selain ketersediaan bahan baku dan mesin, sangat penting juga adanya yang mampu menjalankan seluruh kegiatan produksi yang tersedia. Sistem produksi dijalankan dan diatur oleh adanya tenaga kerja. Akan menjadi persoalan jika tenaga kerja yang dimiliki perusahaan tidak mampu menjalankan seluruh sumber daya produksi untuk membuat produk. Hal ini didukung oleh pernyataan dari Hezer dan Render (2006:506) bahwa tujuan sumber daya manusia adalah untuk mengelola tenaga kerja dan mendesain pekerjaan sehingga orang-orang dapat diberdayakan secara efektif dan efisien. Selain itu Hezer dan Render (2006:520) juga mengungkapkan bahwa terdapat tiga persyaratan strategi tenaga kerja, antara lain:

a. Perencanaan Tenaga Kerja

Perencanaan tenaga kerja merupakan sebuah cara untuk menetapkan kebijakan karyawan yang berkaitan dengan kestabilan ketenaga kerjaan dan jadwal kerja.

b. Desain Kerja

Desain kerja merupakan sebuah pendekatan yang menetapkan tugas-tugas yang terkandung dalam suatu pekerjaan bagi seorang atau sebuah kelompok.

c. Standart Tenaga Kerja

Standart tenaga kerja merupakan jumlah waktu yang diperlukan untuk melaksanakan sebuah pekerjaan atau sebagian pekerja.

2.2.4 Modal

Perusahaan membutuhkan modal untuk dapat membiayai aktivitas produksi agar terus tetap berjalan. Menurut Assauri (2008:240) komponen biaya produksi terdiri atas:

a. Biaya bahan dan biaya tenaga kerja langsung diklasifikasikan sebagai biaya langsung dan dapat dikelompokkan sebagai biaya variabel.

b. Biaya penggunaan mesin dan peralatan produksi yang diklasifikasikan sebagai biaya tidak langsung, yang diperhitungkan melalui penyusutan

(depresiasi) mesin dan peralatan dalam bentuk biaya *overhead* pabrik dan dapat dikelompokkan pula dalam biaya tetap.

Modal tidak bisa dilepaskan dari berbagai aktivitas produksi namun bisa diperkirakan dan direncanakan agar tidak menimbulkan kerugian besar bagi perusahaan besarnya modal atau biaya yang diperhitungkan atas pemakaian faktor-faktor produksi yang digunakan, untuk itu penting bagi perusahaan untuk membuat perencanaan yang baik sehingga biaya yang dikeluarkan sesuai dengan yang dibutuhkan.

2.3 Pengertian Pengendalian

Pengendalian salah satu bagian dari proses manajemen. Tujuan dilakukannya pengendalian tidak lain agar hal-hal yang telah *planning* dapat terlaksana dengan sebaik mungkin, sehingga baik target ataupun tujuan dapat tercapai. Hal yang harus dipahami adalah bahwa pengendalian dan pengawasan adalah dua hal yang berbeda, dimana pengawasan merupakan bagian dari pengendalian. Tekanan pada proses pengendalian adalah terletak pada dilakukannya suatu tindakan dengan disertai tindakan korektif, sedangkan pengawasan adalah proses tindakan pemeriksaan di lapangan yang dilakukan pada periode tertentu secara berulang kali.

Terry (1968:17) menyatakan pengendalian dapat didefinisikan sebagai “suatu proses penentuan hal-hal apakah yang harus dicapai biasanya meliputi standar apa yang sedang dilakukan meliputi pelaksanaan, menilai pelaksanaan dan bila perlu melakukan perbaikan-perbaikan sehingga pelaksanaan sesuai dengan rencana.”

Aktivitas pengendalian sebetulnya merupakan suatu proses kontrol untuk mencapai tujuan perusahaan dan sangat dibutuhkan dalam proses produksi. Salah satunya adalah pengendalian persediaan bahan baku yang merupakan komponen dari aktivitas produksi yang dilakukan oleh pengusaha. Suatu bentuk perusahaan berapapun ukurannya membutuhkan adanya suatu pengawasan yang ketat oleh pengusaha dalam pengendalian bahan baku, agar terhindar dari problema misalnya terjadinya kelebihan atau kekurangan persediaan bahan baku. Persediaan bahan baku

yang berlebihan akan dapat menimbulkan biaya persediaan yang besar dan kualitas bahan baku akan menurun bila disimpan dalam waktu yang terlalu lama, sebaliknya apabila persediaan bahan baku mengalami kekurangan maka akan dapat mengakibatkan proses produksi akan terganggu atau terhenti sama sekali, sehingga tidak dapat menyelesaikan produk tepat dengan pada waktu (Herjanto, 2007).

Proses pengendalian produksi dilaksanakan tidak lain untuk mempelajari prinsip-prinsip dan teknik-teknik mendapatkan rancangan sistem dan tata kerja yang paling efektif, efisien dan ekonomis. Prinsip atau teknik-teknik tersebut diaplikasikan guna mengatur komponen-komponen kerja yang terlibat dalam sebuah sistem kerja seperti mesin, manusia, bahan baku dan lain-lain, sehingga dicapai tingkat efektivitas dan efisiensi kerja secara optimal (Mulyadi, 2009 : 67).

2.4 Pengendalian Proses Produksi

2.4.1 Fungsi Pengendalian Proses Produksi

Proses produksi akan terlaksana dengan baik apabila ada sistem produksi yang baik dan adanya pengendalian proses produksi yang tepat, maka dapat diharapkan adanya kelancaran dalam pelaksanaan proses produksi. Pelaksanaan pengendalian proses produksi yang baik dan tertata, maka perlu diketahui fungsi pengendalian proses di dalam perusahaan yang melaksanakan proses produksi tersebut. “Fungsi pengendalian proses produksi adalah perencanaan produksi, penentuan urutan kerja, penentuan waktu kerja, pemberian perintah kerja, dan tindak lanjut proses produksi” (Ahyari 2002:53). Berikut beberapa hal yang harus diperhatikan dalam pengendalian proses produksi yaitu terdiri dari:

a. Perencanaan Produksi (*Production Planning*)

Perencanaan produksi merupakan perencanaan tentang produk apa dan berapa yang akan diproduksi oleh perusahaan yang bersangkutan dalam satu periode yang akan datang. Perencanaan produksi merupakan bagian dari perencanaan operasional di dalam perusahaan. Sehingga dalam penyusunannya tidak hanya pada produk apa dan berapa yang akan diproduksi, tetapi sampai pada

perkiraan tentang bahan baku yang dipergunakan, kebutuhan tenaga kerja, mesin dan lain sebagainya.

b. Penentuan Urutan Kerja

Pelaksanaan kerja yang tidak teratur akan mengurangi tingkat produktivitas kerja dalam perusahaan yang bersangkutan. Kesalahan urutan kerja dalam pelaksanaan proses produksi ini akan dapat berakibat turunnya kualitas produk yang bersangkutan bahkan berakibat mengakibatkan kegagalan proses produksi dari produk tersebut.

c. Penentuan Waktu Kerja

Penentuan waktu kerja meliputi penentuan waktu kapan suatu pekerjaan tersebut harus sudah dimulai dan kapan pekerjaan tersebut harus selesai. Penentuan waktu kerja yang tepat dan jelas dapat membantu tercapainya tingkat produktivitas kerja yang tinggi dan sangat membantu perusahaan agar proses produksi berjalan dengan lancar.

d. Pemberian Perintah Kerja

Pemberian perintah kerja (*dispatching*) merupakan awal dari pelaksanaan pekerjaan untuk penyelesaian produk yang ada dalam perusahaan. Walaupun perencanaan produksi telah disusun, urutan pekerjaan yang dilaksanakan sudah ditentukan pula, namun apabila belum terdapat perintah untuk memulai pekerjaan maka para karyawan dalam perusahaan tidak akan memulai pelaksanaan pekerjaan yang telah ditentukan oleh perusahaan tersebut.

e. Tindak Lanjut dalam Proses Produksi

Tindak lanjut yang akan dilaksanakan dalam pengendalian proses produksi merupakan tindakan dari manajemen perusahaan yang bersangkutan untuk

mengadakan perbaikan-perbaikan yang di perlukan guna peningkatan pelaksanaan proses produksi yang akan datang.

2.4.2 Metode Pengendalian Proses Produksi

Dalam pelaksanaan proses produksi, maka metode pengendalian proses yang digunakan di dalam masing-masing perusahaan akan mempengaruhi keberhasilan dari pelaksanaan pengendalian proses produksi di dalam perusahaan. Di dalam melakukan pemilihan metode pengendalian yang tepat untuk dipergunakan di dalam perusahaan yang bersangkutan sangat perlu melakukan berbagai pertimbangan terhadap berbagai macam faktor yang mempengaruhinya. Faktor-faktor tersebut antara lain adalah sistem produksi yang digunakan serta jumlah dan jenis produk yang di produksi. Maka dari itu perlu diketahui apa saja metode pengendalian proses yang bisa diterapkan oleh perusahaan. Perusahaan menerapkan dua tahap dalam pengendalian, yaitu *quality control* dan *finish quality control*.

Tujuan pengusaha menjalankan QC adalah untuk *mencari just to the point* dengan cara yang fleksibel dan untuk menjamin agar konsumen puas dan perusahaan mendapat keuntungan. Secara umum ada beberapa konsep QC menurut Ahmadi (2003:8), antara lain:

- a. Konsep QC antara pembeli dan penjual mempunyai standar kehidupan dan selera serta permintaan konsumen yang tidak sama yaitu:
 - 1) Ada konsumen yang mempunyai permintaan mengharuskan kualitas produksi pada tingkat paling atas, walaupun harga tinggi tidak menjadi masalah.
 - 2) Ada konsumen yang mempunyai selera harga murah walaupun kualitas produksinya kurang, tidak masalah.
 - 3) Ada konsumen yang maunya harga murah, kualitas bagus, *delivery* cepat dan tepat.
- b. Konsep QC dari pengusaha dapat dibagi-bagi sesuai dengan kesuksesannya.

- 1) Hasil kualitas yang baik dapat memuaskan konsumen dan mendapatkan keuntungan serta memerintahkan bawahan untuk betul-betul bertanggung jawab.
 - 2) Harus mengadakan percobaan dan perbaikan terhadap standar kualitas yang dicurigai dan tidak perlu khawatir jika terjadi kegagalan harus ada kemauan dan tekad.
 - 3) Minta kepada karyawan untuk menjual hasil yang *defect* dan tidak dibenarkan terjadi barang *second quality* menumpuk di gudang.
 - 4) Barang produksi yang paling jika terjadi kesalahan dari pihak produksi harus dikenakan ganti rugi.
- c. Konsep QC dari pihak atau unit produksi.
- 1) Para karyawan di produksi harus mau mengerti dan bertanggung jawab apabila terdapat salah satu produksinya cacat. Dengan ini masalah kualitas produksi yang harus menjadi tanggung jawab mengalami kegagalan terus menerus dalam proses produksi.
 - 2) Hasil produksi harus di *cross check* lagi oleh bagian QC dan hasilnya diinformasikan kepada bagian produksi dengan tata yang jelas sebagai komunikasi dan kemudian ditindak lanjuti oleh bagian QC.

2.5 Pengendalian Proses Produksi dalam Memenuhi Standar Kualitas

Adanya sistem produksi yang baik dan diikuti dengan pengendalian proses yang tepat diharapkan terdapatnya kelancaraan dalam pelaksanaan proses produksi pada suatu perusahaan yang akan berdampak pada kualitas atau mutu hasil produksi perusahaan tersebut.

Dalam pelaksanaan pengendalian proses produksi perusahaan harus sangat memperhatikan agar mendapat perhatian lebih. Karena akan digunakan sebagai pertimbangan evaluasi dan perbaikan untuk memproduksi suatu produk agar memperoleh dan menjaga mutu suatu produk yang akan datang dengan

pengendalian proses produksi perusahaan tersebut dapat memperoleh mutu dan kualitas yang terjaga dan diterima oleh konsumen.

Produk dapat dikatakan sebagai produk yang mutu dan berkualitas apabila produk yang dihasilkan sesuai dengan aturan-aturan yang telah ditetapkan oleh perusahaan dan dapat memenuhi harapan yang diinginkan oleh pelanggan dalam usahanya untuk memperoleh produk yang bermutu. Jika kualitas proses produksi yang dilaksanakan di dalam perusahaan tersebut dapat dipertahankan, maka produk akhir yang akan di hasilkan akan berkualitas.

Menurut Handoko (2002:54), kualitas merupakan factor-faktor yang terdapat dalam suatu produk yang menyebabkan produk tersebut bernilai sesuai dengan maksud untuk apa produk tersebut di produksi. Dalam meningkatkan kualitas hasil yaitu meliputi spesifikasi baik produk bahan maupun proses. Menurut Heizer (dalam Kosasih, 2009:141) adalah *–The ability of product or service to meet costumers needs*”, untuk mampu memenuhi kebutuhan konsumen. Kualitas atau mutu harus ditinjau dari tiga pendekatan, yaitu:

- a. *Used-based approach.*, maksudnya adalah ualitas terletak di mata konsumen, sehingga untuk mengembangkan produk harus mendefinisikan harapan konsumen.
- b. *Manufacturing-based approach.* maksudnya adalah bahwa bagi manajer produksi, kualitas merupakan kesesuaian terhadap standar.
- c. *Product-based approach.* maksudnya adalah pendekatan ini memandang bahwa kualitas merupakan suatu variable yang tepat dan dapat diukur. Bagan pengendalian merupakan salah satu alat yang dapat digunakan untuk mengukur karakteristik suatu produk tersebut.

Pendekatan yang dijelaskan di atas erat kaitannya dengan kepuasan pelanggan. Kepuasan pelanggan merupakan tolak ukur dari keberhasilan manajemen untuk menciptakan produk dengan mutu yang baik. Apabila pelanggan merasa puas. Berarti produk tersebut cocok dengan penggunaan pelanggan,

kepuasan tersebut sama hubungannya dengan kecocokan penggunaan mutu produk.

Sedangkan menurut Juran (Nasution, 2005:2) kualitas produk adalah kecocokan penggunaan produk untuk memenuhi kebutuhan dan kepuasan pelanggan. Kecocokan penggunaan produk tersebut memiliki dua aspek utama yaitu:

a. Ciri-ciri produk memenuhi tuntutan pelanggan

Produk tersebut berkualitas tinggi, yakni apabila produk tersebut memiliki ciri-ciri produk yang khusus, berbeda dari produk pesaing dan dapat memenuhi harapan pelanggan atau tuntutan pelanggan, sehingga dengan demikian dapat memuaskan pelanggan. Disamping itu produk tersebut memiliki kualitas yang lebih tinggi yang memungkinkan perusahaan meningkatkan kepuasan pelanggan, disamping itu perusahaan membuat produk laku terjual, memiliki daya saing yang lebih tinggi dengan pesaing, meningkatkan pangsa pasar dan volume penjualan yang lebih tinggi serta dapat dijual dengan harga yang lebih tinggi.

b. Bebas dari kelemahan

Suatu produk dikatakan berkualitas tinggi apabila di dalam produk itu tidak terdapat kelemahan, dengan lain perkataan pada produk tersebut tidak ada cacat sedikitpun. Kualitas yang tinggi menyebabkan perusahaan dapat mengurangi tingkat kesalahan, disamping itu mengurangi pengerjaan kembali dan pemborosan, selain itu juga mengurangi inspeksi dan pengujian, mengurangi waktu pengiriman produk ke pasar, produk tersebut dapat meningkatkan utilisasi kapasitas produksi serta memperbaiki kinerja penyampaian produk atau jasa.

Berdasarkan pada uraian tersebut, maka terdapat dua hal yang dapat disimpulkan bahwa :

Suatu produk dikatakan memenuhi tuntutan pelanggan apabila produk tersebut memiliki ciri-ciri produk yang khusus, berbeda dari produk pesaing dan dapat memenuhi harapan atau tuntutan sehingga dapat memuaskan pelanggan. Bebas dari kelemahan artinya produk tersebut tidak terdapat kelemahan dan tidak ada cacat sedikitpun, sehingga dengan kondisi seperti itu perusahaan dapat mengurangi kesalahan, pengulangan pekerjaan, pemborosan, mengurangi panjangnya waktu pengiriman, disisi lain dapat meningkatkan utilisasi kapasitas produksi sesuai dengan yang dengan yang telah ditentukan oleh manajemen perusahaan.

Pengendalian proses produksi pada dasarnya bertujuan untuk mencapai tingkat efisiensi biaya dalam produksi. Efisiensi biaya persediaan akan tercapai apabila pihak perusahaan telah melakukan pengendalian produksi bahan bakunya dengan tepat. Salah satu cara mengendalikan persediaan bahan baku adalah dengan melakukan pembelian sesuai rencana produksi dengan perhitungan yang tepat agar tidak mengalami kekurangan dan kelebihan dalam persediaan bahan baku.

2.6 Bahan Baku

Kelancaran proses produksi sangat ditentukan oleh tersedianya bahan baku dalam jumlah dan ukuran yang sesuai dengan kebutuhan perusahaan. Hal ini disebabkan karena bahan baku merupakan factor utama dalam pelaksanaan proses produksi pada suatu perusahaan.

Baroto (2002:52) dalam bukunya perencanaan dan pengendalian produksi mengemukakan pengertian bahan baku adalah “barang – barang yang terwujud seperti tembakau, kertas, plastic ataupun bahan – bahan lainnya yang diperoleh dari sumber – sumber alam atau dibeli dari pemasok, atau diolah sendiri oleh perusahaan untuk digunakan perusahaan dalam proses produksinya sendiri.

Sedangkan menurut Assauri (2008:171) dalam bukunya Manajemen Produksi dan Operasi pengertian bahan baku meliputi “semua bahan yang

dipergunakan dalam perusahaan pabrik, kecuali terhadap bahan – bahan yang secara fisik akan digabungkan dengan produk yang dihasilkan oleh perusahaan pabrik tersebut”. Jadi bahan baku merupakan bahan yang dipergunakan dalam perusahaan untuk diolah menjadi bagian dari produk tertentu. Proses produksi akan terhambat apabila bahan baku dalam suatu perusahaan tidak cukup tersedia. Maka diperlukan persediaan yang nantinya akan membantu kelancaran produksi.

2.7 Efisiensi

Menurut kamus besar bahasa Indonesia (1994;250), efisiensi yaitu ketetapan cara (usaha kerja) dalam menjalankan sesuatu (dengan tidak membuang-buang waktu, tenaga, dan biaya. Sedangkan menurut T. Hani Handoko (1999;339) efisiensi merupakan kemampuan untuk menyelesaikan suatu pekerjaan dengan benar. Berdasarkan pada uraian tersebut, maka dapat disimpulkan efisiensi adalah penggunaan sumber daya secara minimum guna pencapaian hasil yang optimum dan menggap bahwa tujuan-tujuan yang benar telah ditentukan dan berusaha mencari cara-cara yang terbaik untuk mencapai tujuan tersebut. Efisiensi dalam perusahaan meliputi evaluasi atas segala sumber daya yang telah dioperasikan dalam perusahaan.

2.8 Penelitian Terdahulu

Tinjauan penelitian terdahulu sangat diperlukan sebagai bahan untuk mendukung penelitian yang sedang akan dilakukan oleh peneliti. Selain itu, penelitian terdahulu digunakan sebagai acuan dan referensi pemikiran peneliti. Berikut dijelaskan dalam tabel 2.1 di bawah ini :

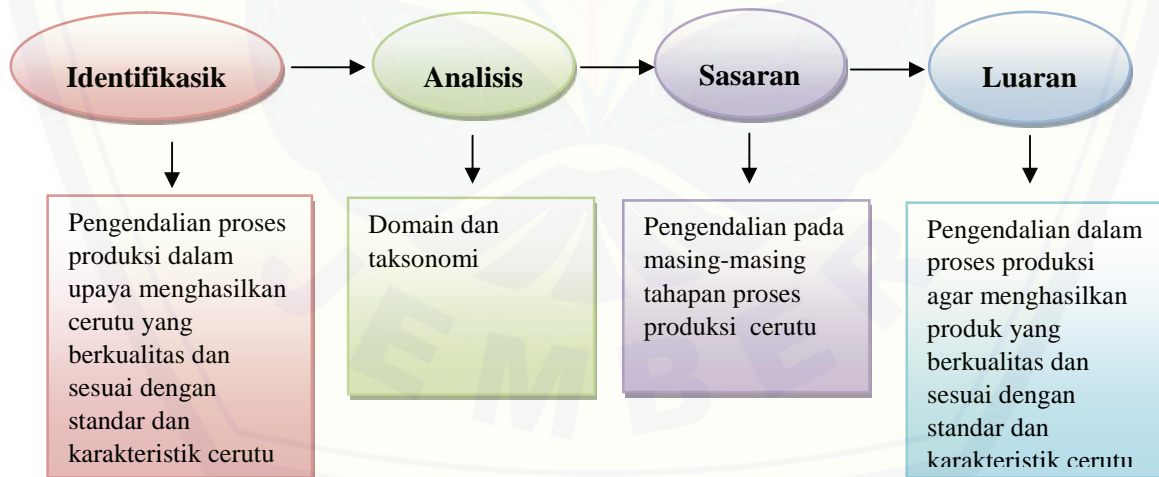
Tabel 2.1 Perbedaan dengan Penelitian Terdahulu

No	Peneliti	Judul	Jenis penelitian	Analisis yang digunakan	Hasil penelitian
1	Wahyu Puji Laksono (2012)	Pengendalian Proses Produksi Kerajinan Tangan Lukis Titik Pada UD Maju Akbar Bondowoso	Deskriptif dengan Paradigma kualitatif	Analisis Domain dan Taksonomi	Pengendalian dilakukan pada setiap tahapan proses produksi yang berorientasi kualitas produk sehingga perusahaan dapat memenuhi target pesanan sesuai dengan jumlah, waktu dan kualitas.
2	Muliatus Saida (2016)	Pengendalian Proses Produksi Pada Pengrajin Kendang Jimbe Herwanto di Blitar	Deskriptif dengan Pendekatan Kualitatif	Analisis Domain dan Taksonomi	Pengendalian proses produksi dilakukan pada tahapan <i>input</i> , <i>transformasi</i> dan <i>output</i> untuk menghasilkan kendang jimbe jenis lukis dan ukir yang berkualitas sesuai pesanan.
3	Rizqi Akbar Maulana (2017)	Pengendalian Proses Produksi Pabrik Cerutu Boss Image Nusantara Jember	Deskriptif dengan Paradigma Kualitatif	Analisis Domain dan Taksonomi	-

2.9 Kerangka Pemikiran

Kerangka berpikir dalam penelitian ini dimaksudkan sebagai rancangan atau rumusan pemikiran mengenai apa yang peneliti amati dan apa yang akan dilakukan oleh peneliti. Menurut Sugiyono (2013:60) menyatakan bahwa seorang peneliti harus menguasai teori-teori ilmiah sebagai dasar menyusun kerangka pemikiran yang membuahkan hipotesis, jadi kerangka pemikiran merupakan penjelasan sementara terhadap gejala yang menjadi permasalahan objek. Sedangkan menurut Hamidi (2010 : 91) kerangka pikiran pada dasarnya mengungkapkan alur pikir peristiwa (fenomena) sosial yang diteliti dalam menjawab atau menggambarkan permasalahan penelitian.

Berikut kerangka pemikiran pengendalian proses produksi pada perusahaan rokok cerutu *Boss Image Nusantara* (BIN) Jember sebagaimana tercantum pada gambar 2.8 dibawah ini :



Gambar 2.8 Kerangka pemikiran



BAB 3. METODE PENELITIAN

Metode penelitian merupakan suatu cara yang bersifat ilmiah yang bersifat rasional, empiris dan sistematis yang dilakukan peneliti untuk mendapatkan data sesuai dengan tujuan yang telah ditentukan. Metode penelitian ini diharapkan dapat membantu peneliti dalam upaya menemukan informasi, menjelaskan keadaan dan membantu menciptakan ide-ide baru (Sugiyono, 2013 : 17).

Metode penelitian digunakan untuk memperoleh data dalam penelitian. Tujuan dari metode penelitian ini adalah untuk menemukan, mengembangkan dan menguji kebenaran suatu penelitian. Kegiatan penelitian ini menerapkan beberapa metode penelitian yang meliputi :

3.1 Tipe Penelitian

Sesuai dengan permasalahan dan tujuan penelitian maka tipe penelitian yang akan dilakukan adalah penelitian deskriptif. Penelitian dengan tipe deskriptif ini didasarkan pada paradigma kualitatif. Tipe penelitian deskriptif dengan paradigma kualitatif bertujuan untuk menggambarkan sebagai kondisi yang timbul dari objek penelitian melalui pengembangan konsep, pengumpulan dan pengolahan data untuk memecahkan masalah. Penelitian ini menggunakan metode penelitian kualitatif, hal ini dikarenakan metode penelitian kualitatif adalah suatu penelitian ilmiah yang bertujuan untuk memahami suatu fenomena secara alamiah dengan mengedepankan proses interaksi komunikasi yang mendalam antara peneliti dengan fenomena yang diteliti.

Menurut Sugiono (2014: 1) metode penelitian kualitatif adalah

metode penelitian yang digunakan untuk meneliti pada kondisi obyek yang alamiah, (sebagai lawannya adalah eksperimen) dimana peneliti adalah sebagai instrument kunci, teknik pengumpulan data dilakukan secara triangulasi (gabungan), analisis data bersifat

induktif, an hasil penelitian kualitatif lebih menekankan makna dari pada generalisasi.

3.2 Tahap Persiapan

Tahap persiapan ini merupakan tahap awal suatu rangkaian kegiatan atau langkah-langkah awal yang dilakukan peneliti dalam suatu proses penelitian. Berikut adalah kegiatan yang dilakukan oleh peneliti pada tahap persiapan peneliti meliputi. Beberapa tahapan yang peneliti lakukan pada tahap persiapan ini terdiri dari:

a. Studi Kepustakaan

Studi kepustakaan merupakan suatu aktivitas yang dilaksanakan peneliti dalam upaya menambah referensi, memperluas cakrawala berpikir dan ilmu pengetahuan terkait dengan topik yang akan diteliti oleh seorang peneliti, hal itu disebabkan oleh adanya suatu kenyataan bahwa ketika seorang peneliti terjun ke lapangan dia akan dihadapkan pada berbagai problema yang sangat kompleks terkait dengan penelitian yang mereka lakukan, sehingga dengan adanya studi kepustakaan inilah diharapkan banyak problema dilapangan bisa diatasi dengan baikoleh peneliti.

Sumber-sumber studi kepustakaan biasanya berasal dari buku-buku literatur, karya tulis ilmiah (termasuk salah satunya bisa berberntuk jurnal serta hasil-hasil penelitian lainnya), arsip, berbagai macam studi kasus dan lain sebagainya.

b. Penentuan Lokasi Penelitian

Kegiatan penelitian ini dilaksanakan di perusahaan cerutu *Boss Image* Nusantara (BIN) yang terletak di Jl. Brawijaya No. 05, Jubung, Kota Jember, Jawa Timur.

- a. Perusahaan tersebut memiliki spesifikasi atau ciri khas yang unik dan unggul karena menggunakan bahan tembakau dari hasil tanam sendiri dengan varietas yang spesifik yaitu berasal dari negara Kuba yang telah teraklimatisasi di Indonesia selama 20 tahun sehingga menyamai *taste* aslinya.

- b. Penerapan *quality control* pada tiap tahapan proses produksi.
- c. Ciri khas dan karakteristik cerutu dan keunikan pembuatan cerutu, dibanding dengan pembuatan rokok biasa atau rokok sigaret.

c. Observasi pendahuluan

Observasi pendahuluan merupakan suatu aktivitas yang dilakukan peneliti terhadap obyek penelitian untuk mendapatkan informasi awal tentang perusahaan yang menjadi objek penelitian yakni Perusahaan Cerutu *Boss Image* Nusantara (BIN) untuk mendapatkan data awal terkait dengan gambaran umum perusahaan dan pengendalian proses produksi pabrik cerutu *Boss Image Nusantara* Jember.

d. Penentuan informan

Informan merupakan bagian dari data suatu penelitian, informan sangat dibutuhkan untuk menggali dan memberikan informasi yang dibutuhkan selama penelitian. Dalam penelitian deskriptif, peran informasi sangat penting, oleh karena itu peneliti harus memilih orang yang tepat untuk mendapatkan informasi yang sesuai dengan jumlah informasi yang dibutuhkan. Sebagai informan sebaiknya yang memenuhi kriteria sebagai berikut:

1. Mereka yang menguasai atau memahami sesuatu melalui proses enkulturasi, sehingga sesuatu itu bukan sekedar diketahui, tetapi juga dihayati.
2. Mereka yang tergolong masih sedang 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 peneliti sehingga lebih menggairahkan untuk dijadikan semacam guru atau narasumber.

Penentuan informan dalam penelitian ini menggunakan teknik *purposive*. Menurut Sugiono (2016:53), *purposive* adalah teknik pengambilan sumber data

dengan pertimbangan tertentu. Pertimbangan tertentu ini, misalnya orang tersebut yang dianggap paling tahu tentang apa yang diharapkan, atau mungkin dia sebagai penguasa sehingga akan memudahkan peneliti menjelajahi obyek yang akan diteliti. Memiliki pengalaman dan pengetahuan terkait objek yang diteliti, sehingga bisa menyampaikan gagasan dan informasi yang benar-benar valid, informan kunci yang dipilih adalah:

1) Nama : Ir. Imam Wahid Wahyudi

Jabatan : Direktur Operasional

Lama Bekerja : 20 Tahun

Topik wawancara : Membahas mengenai gambaran umum perusahaan, struktur organisasi, visi dan misi, jumlah pekerja, bahan baku daun tembakau, jenis cerutu, aktivitas produksi dan pengendalian proses produksi yang dilakukan perusahaan.

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

1) Nama : Slamet Wijayanto (Mamik)

Jabatan : Manajer Produksi

Lama Bekerja : 35 Tahun

Topik wawancara : mengenai proses produksi mulai tahap *input, process* dan *output* dan pengendalian dan kendala pada tahap proses produksi dan *finishing quality control*.

2) Nama : Ira

Jabatan : Staf bagian *quality control*

Lama Bekerja : 5 Tahun

Topik wawancara mengenai standar operasional perusahaan, pelaksanaan pengendalian proses produksi dan kendala dalam proses produksi.

3) Nama : Sri

Jabatan : Pekerja bagian pemilahan bahan baku

Lama Bekerja : 4 Tahun

Topik wawancara mengenai pemilahan daun tembakau yang akan diproduksi menjadi cerutu, karakteristik daun tembakau teknik pemilahan daun tembakau dan pelaksanaan pengendalian proses produksi pada tahap ini.

4) Bagian *Wrapping*

Nama : Sari

Lama Bekerja : 4 Tahun

Topik wawancara mengenai cara pembuatan *wrapper* sebagai pembungkus komponen cerutu dan teknik pembuatan *wrapper* pada tahapan *wrapping* serta pelaksanaan pengendalian proses produksi cerutu pada tahap ini.

3.3 Tahap Pengumpulan Data

Pengumpulan data merupakan langkah yang paling utama dalam penelitian, karena tujuan utama dari penelitian adalah mendapatkan data.

Pengumpulan data pada penelitian ini dilakukan melalui teknik sebagai berikut:

a. Pengumpulan data primer

Data primer adalah data yang diperoleh dengan survei lapangan dan masih bersifat asli. Pengumpulan data primer dapat dilakukan dengan teknik sebagai berikut:

1) Observasi

Observasi merupakan pengamatan secara langsung terkait dengan tema yang diteliti untuk memperoleh data-data. Observasi sangat penting dalam penelitian karena akan diperoleh data yang diperlukan. Observasi merupakan proses pencatatan pada perilaku subjek (orang), objek (benda) atau kejadian yang sistematis tanpa adanya pernyataan atau komunikasi dengan individu. Menurut Sugiyono (2016:64) bahwa observasi adalah semua ilmu pengetahuan yaitu para ilmuwan hanya dapat bekerja berdasarkan data yaitu fakta mengenai dunia kenyataan yang diperoleh melalui observasi.

2) Dalam penelitian kualitatif biasanya digunakan teknik wawancara sebagai cara utama untuk mengumpulkan data atau informasi. Wawancara yang dilakukan oleh peneliti bersifat terstruktur, dalam artian wawancara yang dilakukan dengan menetapkan sendiri masalah-masalah dan pertanyaan yang akan diajukan. Pedoman wawancara ini tersusun secara sistematis dan lengkap.

b. Pengumpulan data sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh dari pihak lain yang memiliki kaitan dengan permasalahan penelitian. Adapun teknik pengumpulan data sekunder, yaitu:

1) Dokumentasi

Dokumentasi merupakan kegiatan pengumpulan data dengan mengambil dokumen, catatan atau arsip perusahaan yang berkaitan dengan penelitian. Dokumentasi dapat berupa surat-surat, jurnal, hasil penelitian, serta berita-berita melalui internet. Terkait dengan penelitian ini, peneliti memperoleh data sekunder dari literatur-literatur yang berhubungan dengan pengendalian proses produksi kue bolu untuk meningkatkan kualitas hasil, baik berupa buku maupun data dari internet.

2) Studi Pustaka

Studi pustaka dilakukan dengan mempelajari beberapa literature dan seperti buku-buku, artikel, dan hasil penelitian terdahulu yang berkaitan dengan objek penelitian.

3.4 Tahap Analisis Data

Metode yang digunakan Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis data kualitatif dengan menggunakan pengamatan deskriptif. Pengamatan deskriptif berarti mengadakan pengamatan menyeluruh terhadap sesuatu yang ada dalam penelitian, terdiri dari dua jenis analisis yakni analisis domain dan

analisis taksonomi. Menurut Moleong (2016:280), analisis domain dan taksonomi diuraikan sebagai berikut.

- a. Analisis domain dilakukan terhadap data yang diperoleh dari pengamatan berperan serta wawancara atau pengamatan deskriptif yang terdapat dalam catatan lapangan.
- b. Analisis taksonomi adalah pengamatan dan wawancara terfokus berdasarkan fokus yang sebelumnya telah dipilih oleh peneliti. Hasil pengamatan terpilih dimanfaatkan untuk memperoleh data yang telah ditemukan melalui pengajuan sejumlah pertanyaan kontras.

Tabel 3.1 Model Analisis Domain

Domain	Hubungan Semantik	Pertanyaan Struktural
Pengendalian produksi cerutu PT. <i>Boss Image Nusantara</i> Jember	proses pada <i>Image</i> Kegiatan pengendalian proses produksi cerutu yang dilaksanakan oleh PT. <i>Boss Image Nusantara</i> Jember	Bagaimana pengendalian proses produksi cerutu PT. <i>Boss Image Nusantara</i> Jember?

Tabel 3.2 Model Analisis Taksonomi

Bidang (a)	Bentuk (b)	Deskripsi Kegiatan (c)
Pengendalian produksi pada tahap <i>input</i> proses	Pelaksanaan pengendalian bahan baku tembakau dan bahan pendukung	Kebijakan dalam pengendalian pada penerimaan bahan baku dan bahan pendukung sesuai karakteristik/standar yang telah ditentukan
	Pelaksanaan pengendalian tenaga kerja	Kebijakan dalam pengendalian pada tenaga kerja yang digunakan
	Pelaksanaan pengendalian mesin dan peralatan	Kebijakan dalam pengendalian pemeliharaan mesin dan

	produksi		peralatan produksi yang digunakan
Pengendalian pada tahap <i>process</i>	Pengendalian produksi pada pemilahan daun tembakau	proses tahap	Tahapan proses pemilahan daun tembakau dan pengendalian
	Pengendalian produksi pada <i>filling</i>	proses tahap	Tahapan proses produksi pemilahan dan pembuatan isi cerutu (<i>filling</i>)
	Pengendalian produksi pada <i>binding</i>	proses tahap	Tahapan proses produksi pembuatan pembalut isi cerutu (<i>binding</i>)
	Pengendalian produksi pada <i>pressing</i>	proses tahap	Tahapan proses produksi pencetakan dan pemadatan cerutu (<i>pressing</i>)
	Pengendalian produksi pada <i>wrapping</i>	proses tahap	Tahapan proses produksi pembuatan pembungkus luar cerutu (<i>wrapping</i>)
	Pengendalian produksi pada <i>quality control</i>	proses tahap	Tahapan proses produksi pemeriksaan cerutu oleh staf bagian <i>quality control</i>
	Pengendalian produksi pada <i>drying</i>	proses tahap	Tahapan proses produksi pengeringan cerutu
	Pengendalian produksi pada <i>freezing</i>	proses tahap	Tahapan proses produksi pembekuan cerutu
	Pengendalian produksi pada tahap <i>re-drying</i>	proses tahap	Tahapan proses produksi pengeringan cerutu
Pengendalian pada tahap <i>output</i>	Pengendalian produksi pada <i>finishing quality control</i>	proses tahap	Tahapan pemeriksaan cerutu bagian staf <i>finishing quality control</i>
	Pengendalian produksi pada <i>storage</i>	proses tahap	Tahapan penyimpanan akhir pada cerutu

Pengendalian produksi pada <i>packaging</i>	proses pada tahap	Tahapan cerutu sebelum	pengemasan dipasarkan
---	----------------------	---------------------------	--------------------------

3.5 Tahap Pemeriksaan Keabsahan Data

Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan empat teknik pemeriksaan keabsahan data yaitu perpanjangan keikutsertaan, ketekunan pengamatan, dan triangulasi. Menurut Moleong (2004:175) teknik pemeriksaan keabsahan data untuk diantaranya sebagai berikut:

a. Perpanjangan keikutsertaan

Peneliti dengan perpanjang keikutsertaan akan banyak mempelajari kebudayaan dapat menguji ketidakbenaran informasi yang diperkenalkan *distorsi*, baik yang berasal dari diri sendiri maupun dari responden.

b. Ketekunan pengamatan

Bermaksud menemukan ciri-ciri dan unsur dalam situasi yang sangat relevan dengan persoalan atau isu yang sedang dicari. Kemudian memusatkan diri pada hal-hal tersebut secara rinci.

c. Triangulasi

Merupakan teknik pemeriksaan keabsahan data yang memanfaatkan sesuatu diluar data itu untuk keperluan pengecekan atau sebagai pembanding terhadap data itu. Bila peneliti melakukan pengumpulan data dengan triangulasi, maka sebenarnya peneliti mengumpulkan data yang sekaligus menguji kredibilitas data, yaitu mengecek kredibilitas data dengan berbagai teknik pengumpulan data dan sumber data. Teknik triangulasi dilakukan dengan menanyakan hal yang sama dengan teknik yang berbeda, yaitu observasi, wawancara, dan dokumentasi. Triangulasi sumber, dilakukan dengan cara menanyakan hal yang sama melalui sumber yang berbeda. Dalam triangulasi dalam pengumpulan data tersebut, maka dapat diketahui apakah

narasumber memberikan data yang sama atau tidak. Kalau narasumber memberi data yang berbeda, maka berarti datanya belum kredibel.

Tahap pengumpulan keabsahan data yang digunakan peneliti adalah perpanjangan keikutsertaan. Tujuan peneliti dalam perpanjangan keikutsertaan penelitian ini untuk memperdalam dan menanyakan informasi yang belum didapatkan peneliti terhadap informan.

3.6 Penarikan Kesimpulan

Penarikan kesimpulan merupakan suatu tahapan paling akhir yang harus dilakukan penulis dalam suatu proses penelitian. Prosesnya pada secara garis besar meliputi setelah diperoleh data dan melakukan analisis untuk mendeskripsikan permasalahan kemudian pada tahap berikutnya adalah penarikan kesimpulan secara ringkas tentang hasil-hasil penelitian yang telah penulis lakukan.

BAB 5. PENUTUP

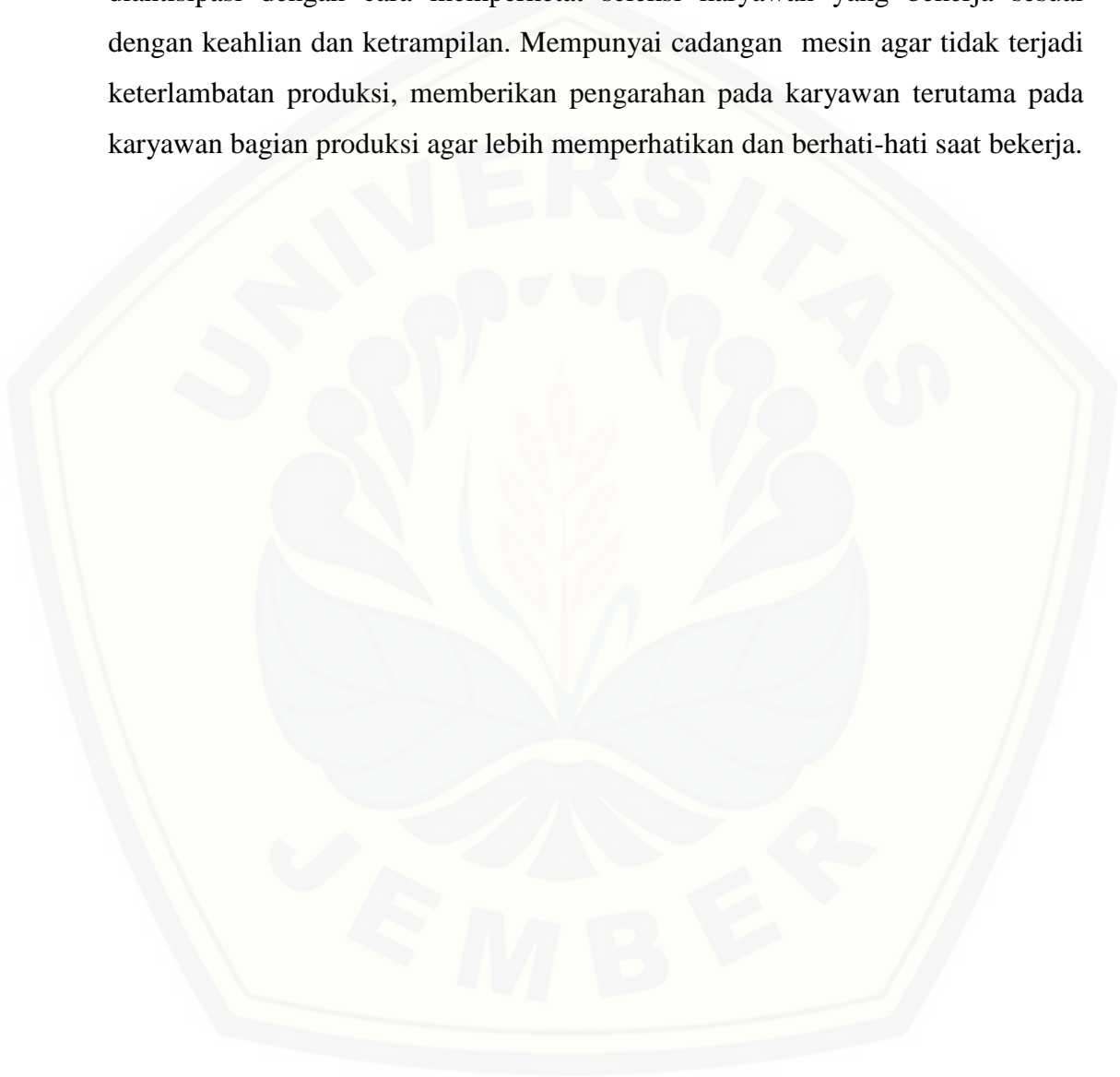
5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang dilakukan sesuai dengan kegiatan pengendalian proses produksi produk cerutu, pada PT. *Boss Image* Nusantara Jember di dalam memproduksi cerutu selalu menjaga kualitas dari produknya. Perusahaan dalam menentukan standar kualitas menggunakan sumber daya manusia, peralatan produksi sederhana, bahan baku. Pengendalian produksi dimulai dari *input* (pemilihan dan pemilahan bahan baku) hingga *output* selalu dilakukan pengawasan yang ketat di setiap divisi atau bagian dan menerapkan dua tahap pengendalian yaitu QC (*quality control*) dan FQC (*finishing quality control*). *Quality control* dilakukan pada saat produksi, pengawasan dan pengendalian dilakukan pada bahan baku menjadi bahan setengah jadi selain itu QC bertugas untuk menilai dan menyeleksi kualitas produk sebelum dilanjutkan ke tahap selanjutnya yang akan ditangani oleh bagian FQC (*finishing quality control*). Pengawasan dan pengendalian FQC (*finishing quality control*) dilakukan pada saat bahan setengah jadi menjadi bahan jadi. Produk yang tidak sesuai akan di proses kembali dan dapat diperbaiki kembali. Sedangkan *finish quality control* dilakukan pada saat proses akhir, agar prses berjalan dengan baik sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan telah melalui proses sortasi.

Proses sortasi yang dilakukan oleh *finish quality control* tujuannya untuk mengecek produk cacat seperti cacat produksi dan menjamin kualitas akhir sebelum di bungkus dalam plastik dan dikemas pada kemasan yang berbahan dasar kayu (*wood*) untuk jenis cerutu premium atau cerutu besar dan kemasan berbahan kertas (*paper*). Oleh karena itu, dengan adanya pengendalian produksi diharapkan proses produksi dalam pelaksanaannya dapat berjalan dengan lancar, cepat, dan jumlahnya sesuai dengan rencana pencapaian target.

5.2 Saran

Upaya yang harus dilakukan PT. *Boss image nusantara* dalam mencegah produk rusak yaitu dengan cara mempertahankan pengendalian proses produksi cerutu. Penyebab-penyebab ketidaksesuaian pada proses produksi cerutu dapat diantisipasi dengan cara memperketat seleksi karyawan yang bekerja sesuai dengan keahlian dan ketrampilan. Mempunyai cadangan mesin agar tidak terjadi keterlambatan produksi, memberikan pengarahan pada karyawan terutama pada karyawan bagian produksi agar lebih memperhatikan dan berhati-hati saat bekerja.



DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, Agus., 2002. *Manajemen Produksi Perencanaan Sistem Produksi*. Edisi Empat, Yogyakarta, BPFE.
- Ahmadi, Seyed Ali Akbar., Salamzadeh, Yashar., Daraei, Mohammadreza., Akbari, Jamshid. Relationship Between Organizational Culture and Strategy Implementation : Typologies and Dimensions. *Global Business and Management Research: An International Journal* (2012) Vol.4, No. 3 & 4 : 286
- Anonim. 1994. *Kamus Besar Bahasa Indonesia*. Departemen Pendidikan dan Kebudayaan. Jakarta : Balai Pustaka.
- Assauri, Sofjan., 2004. *Manajemen Produksi dan Operasi*, Jakarta : Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi, Universitas Indonesia.
- 2008. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta : Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia. Jakarta.
- Baroto, T, 2002, *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*, Ghalia. Indonesia, Jakarta.
- Beigel, John., 1992. *Production Control*. New York : Prentice Hall. Inc.
- Damanik, Abdul Kadir., 2016. *Kontribusi Koperasi Indonesia terhadap PDB*. Jakarta : Rineka Cipta.
-2017. *Data Perkembangan Industri Cerutu di Kabupaten Jember*, Jember : Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Jember,
- Djokopranoto, 2003. *Manajemen Persediaan*; Jakarta: Gramedia Widiasarana Indonesia.
- Gitosudarmo, Indrio.,2002. *Manajemen Keuangan* Edisi 4. Yogyakarta: BPFE.
- Hamidi. 2010. *Metode Penelitian Kualitatif*. Malang: UMM Press.
- Hartini, Sri and Larasati , Indria. 2009. *Pengendalian Persediaan Menggunakan Pendekatan Dynamic Inventory dengan Mempertimbangkan Ketidakpastian Permintaan, Yield, dan Leadtime*. *J@TI UNDIP*, IV (3). pp. 202-213. ISSN 1907 – 1434.
- Handoko, T, Hani. 1999, *Manajemen*, Yogyakarta : BPFE.

- 2002, *Manajemen*, Yogyakarta : BPFE.
- Handoko. T. Hani. 2001. *Manajemen Personalia dan Sumber Daya Manusia*, Edisi II. BPFE Yogyakarta : Yogyakarta.
- Harsono, 2000. Pendekatan Untuk Identifikasi dari Jenis Industri di Luar Sektor Pertanian yang Mungkin dapat Dikembangkan. *Buletin Ekonomi*, Fakultas Ekonomi, Universitas Gajahmada.
- Herjanto, Eddy., 2007. *Manajemen Oprasi*. Edisi Kesebelas. Jakarta : PT Gramedia Widia Sarana. Indonesia.
- Heizer, Jay dan Render, Barry. 2005, *Operation Management, th. 7 ed.*, . New Jersey: Prentice Hall.
- 2006. *Manajemen Operasi, Edisi 7*. Jakarta : Salemba.
- Kardoyo & Nurkhin, Ahmad., 2016. *Sumber Belajar Penunjang PLPG 2016 Mata Pelajaran /Paket Keahlian Ekonomi*. Jakarta : Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan Direktorat Jenderal Guru dan Tenaga Kependidikan.
- Kosasih, Sobarsa. 2009. *Manajemen Produksi Internasional*. Jakarta : Mitra Wacana Media.
- Martono, R. 2015. *Manajemen Logistik Terintegrasi*. PPM Manajemen, Jakarta.
- Moleong, Lexy J. 2004. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: PT. Remaja.
- 2016. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Edisi Revisi. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- Mulyadi. 1999. *Kosep, Manfaat, dan Rekayasa*. Jakarta : Salemba Empat.
- Mulyadi. 2009. *Auditing*. Cetakan ke-6. Jakarta : Salemba Empat.
- Munandar, M. 2001. *Budgeting, Perencanaan Kerja Pengkoodinasian Kerja. Pengawasan Kerja*. Edisi Pertama. BPFE Universitas Gajah .
- Nasution, MN. 2005, *Manajemen Mutu Terpadu (Total Quality Management)*, Jakarta : Ghalia Indonesia.
- Nova Renta P, Handoyo Djoko W & Sendhang Nurseto, Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Rokok pada PT. Gentong Gotri Semarang Guna Meningkatkan Efisiensi Biaya Persediaan. *Diponegoro Journal of Social and Politic* , Tahun 2013, Hal. 1-8.

Pardede, Pontas M. , 2005 *Manajemen Operasi dan Produksi (Teori, Model, dan Kebijakan)*. Yogyakarta: Andi Offset.

Prawirosentono, Suyadi. 2001. *Manajemen Operasi, Analisis dan Studi Kasus*. Edisi ketiga, Jakarta : Bumi Aksara

Reksohadiprojo, Sukanto 2000. *Dasar-Dasar Manajemen*. Yogyakarta: BPFE.

Siagian, Yolanda., 2007. *Supply Chain Management dalam Dunia Bisnis*, Jakarta : PT Gramedia Widiasarana Indonesia.

Sugiyono, 2013. *Memahami Penelitian Kualitatif*. Bandung : Alfabeta.

-----2014, *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*. Bandung : Alfabeta.

-----2016. *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D*. Bandung: PT Alfabet.

Sukirno, Sadono. 2008. *Mikro Ekonomi Teori Pengantar*. Jakarta : PT. Raja Grafindo Persada.

Supriyanto, Agus dan Masruchah, Ida. 2000. *Manajemen Purchasing, Strategi. Pengadaan dan Pengelolaan Material untuk Perusahaan Manufakturing*. Jakarta. PT Elex Media Komputindo.

Terry. George R., 1968. *Principles of Management*. Illinois : Tata McGrawhill.

-----*Undang – Undang Republik Indonesia nomor 20 Tahun 2008 tentang Usaha Mikro, Kecil dan Menengah*. Jakarta : Dewan Perwakilan Rakyat Republik Indonesia.

Waters, D. (2003). *Inventory Control and Management (2nd ed.)*. England: John Wiley & Sons.

.....<http://www.depkop.go.id> (diakses tgl 1 Mei 2017).

<https://bakarteam.wordpress.com/2011/06/09/jenis-jenis-tembakau/> (diakses tanggal 9 September 2017)

bincigar.com/library/ (diakses tanggal 9 September 2017)

<https://www.bedadung.com/cerutu-jember/> (diakses tanggal 10 September 2017)

Lampiran A. Pedoman Wawancara

PEDOMAN WAWANCARA

1. Deskripsi Perusahaan
 - a. Sejarah perusahaan
 - b. Visi dan misi perusahaan
 - c. Struktur organisasi perusahaan
 - d. Tugas dan tanggung jawab tiap bagian (*Job Description*)
 - e. Hari dan jam kerja
 - f. Jumlah produk cerutu yang diproduksi dan harga (*Price List*)
2. Deskripsi Permasalahan
 - a. Pandangan perusahaan mengenai pelaksanaan pengendalian proses produksi cerutu pada PT. *Boss Image Nusantara*
3. Karakteristik Informan
 - a. Nama Informan
 - b. Masa Kerja
 - c. Jabatan
 - d. Topik Wawancara

Lampiran B. Transkrip Wawancara

Transkrip Wawancara dengan Direktur Operasional

Nama : Ir. Imam Wahid Wahyudi

Jabatan : Direktur Operasional

Masa Kerja : 5 Tahun (dibidang cerutu) dan 27 Tahun (dibidang tembakau)

26 Januari 2018

1. Pada tahun berapa PT. *Boss Image Nusantara* didirikan dan apasaja gambaran umum perusahaan pak?

Perusahaan BIN didirikan pada tahun 2014 mas, pada awal berdiri masih berbadan hukum koperasi, lalu menjadi CV dan terhitung tahun 2018 ini PT BIN resmi berbadan hukum PT atau Perseroan Terbatas mas.

2. Siapa pemilik perusahaan PT. *Boss Image Nusantara* pak?

BIN bisa dikatakan anak perusahaan dari PT Tarutama Nusantara mas, ownernya sama yaitu pak Kahar, beliau (pak Kahar) adalah mantan direktur PT Perkebunan Nusantara dan beliau adalah seorang yang expert dibidang tembakau dan cerutu, sudah menggeluti bidang tembakau dan cerutu selama hampir 50 tahun mas, beliau juga seorang penemu penanaman tembakau dibawah naungan, kalau sampeyan lihat kebun tembakau yang ditutupi plastik atau terpal itu adalah penanaman tembakau dibawah naungan. Sekarang beliau sudah sepuh, dulu sering di undang untuk acara-acara atau kegiatan seminar di berbagai universitas-universitas untuk menjadi narasumber tentang tembakau

mas. Awalnya pak Kahar itu menanam tembakau south american dengan coba-coba dengan riset terlebih dahulu untuk tanah yang akan ditanami tembakau jenis south american, mulai dari mencoba penanaman 1 bibit tembakau south american kemudian tumbuh hingga berikutnya mencoba menanam 1 bibit lagi hingga saat ini pak Kahar menguasai teknik penanaman tembakau berjenis south american

3. Bagaimana visi dan misi PT. *Boss Image Nusantara* pak?

Visi dan misi dari PT BIN mas itu agar menambah nilai dan eksistensi tembakau yang dimana Jember adalah kota penghasil tembakau yang telah di akui didunia, jadi itu lah visi dan misi PT BIN didirikan mas.

4. Berapa jumlah karyawan di PT. *Boss Image Nusantara* pak?

Jumlah karyawan di PT BIN ini kira kira sekitar 90 sampai dengan 100 orang yang terbagi menjadi tiga yaitu di bagian factory, bagian kantor dan bagian store mas.

5. Berapa lama pak Imam bekerja di PT. *Boss Image Nusantara* dan apa jabatan bapak?

Awal saya bekerja di bidang tembakau berawal dari mandor di PT. TTN mas, saya bergelut dibidang tembakau selama 27 tahun lamanya dan bergelut dibidang cerutu selama 3 tahun. Jabatan saya di BIN itu sebagai direktur operasional mas, dan saya juga menjabat General Manager di PT. TTN jadi saya punya jabatan di dua perusahaan mas.

6. Berapa jumlah merk cerutu yang diproduksi PT. *Boss Image Nusantara* pak?

Cerutu yang diproduksi PT BIN itu ada 27 merk yang terdiri dari kelas cerutu low quality, middle quality, dan high atau top quality mas, kalau cerutu jenis low quality itu hanya merk pembanding dari cerutu kelas middle quality dan top quality, biasanya ada konsumen yang

menanyakan apa ada cerutu kecil nah maka dari itu PT BIN juga memproduksi cerutu kecil kelas low quality mas dan jujur saja pasaran yang kami incar adalah untuk orang orang kelas menengah keatas mas, jadi BIN mengandalkan cerutu kelas Top Quality atau cerutu sedang dan besar.

7. Jenis daun tembakau apa yang akan diproduksi menjadi cerutu pak?

Kalau jenis daun tembakaunya BIN menggunakan daun tembakau South American mas yang sudah teraklimitasi selama 20 diIndonesia dan mengapa BIN menggunakan daun tembakau South American mas? Karena ciri khas dan karakteristik daun tembakau South American berbeda dengan jenis daun tembakau yang lain dan hanya BIN salah satu perusahaan yang menggunakan daun tembakau South American konsumen juga gemar menggunakan cerutu yang berbahan baku daun tembakau South American mas.

8. Bagaimana sistem struktur organisasi dan *job description* karyawan atau pegawai pak?

Ya BIN sekarang sudah seperti perusahaan-perusahaan modern lainnya ya, sudah ada beberpa bagian dari struktur organisasi mulai dari jabatan yang tertinggi sampai jabatan yang terendah mas, nanti saya berikan gambar struktur organisasi dan saya jelaskan juga mas.

9. Bagaimana cara PT. *Boss Image Nusantara* agar dapat bersaing dengan produk yang diproduksi perusahaan pesaing pak?

BIN Cigar terus mengutamakan kualitas dari produk cerutu yang akan di buat mas, selain itu mas, melakukan terobosan baru seperti mendesain kemasan dari cerutu produk dari BIN Cigar tetapi dengan kesepakatan dan konsultasi dari time perusahaan, kebetulan desainernya pak Kahar sendiri mas selaku owner dari PT Boss Image Nusantara Jember.

10. Bagaimana jam kerja dan hari kerja yang telah dibuat PT. *Boss Image Nusantara* pak?

Untuk hari kerja mulai dari hari senin sampai sabtu mas, hari senin sampai kamis, aktivitas produksi dimulai pukul 07.00 WIB sampai dengan pukul 15.30 WIB mas waktu istirahatnya 2 kali untuk makan pagi dan istirahat makan siang jam 09.00 WIB untuk makan pagi dan jam 12.00 WIB untuk makan siang, kalau hari jumat pukul 07.00 WIB sampai dengan 15.30 WIB jam istirahat untuk jumaatan dan makan siang, lalu hari sabtu pukul 07.00 WIB sampai dengan 14.00 WIB.

11. Apakah perusahaan mempunyai perencanaan untuk memproduksi cerutu pak?

Setiap perusahaan pasti ada perencanaan mas, perencanaan dalam setahun jadi setiap bulan akan memproduksi merk cerutu dengan melihat stok yang ada. Dilihat dulu list stoknya mana merk cerutu yang akan habis dan mana merk cerutu yang masih ada, BIN memprioritaskan made by order mas, kalau tidak ada order perusahaan akan memproduksi produk atau merk reguler pada tiap bulannya mas.

12. Bagaimana penyediaan bahan baku daun tembakau untuk diproduksi menjadi cerutu pak?

Kalau bahan baku nya cerutu yang di produksi BIN cigar itu dari TTN yang bisa dikatakan induk perusahaan dari BIN cigar, daun tembakau sudah di sortir oleh QC yang dikhususkan untuk BIN cigar jadi mereka tau apa saja kriteria daun tembakau yang akan diproduksi oleh BIN cigar sesuai dengan karakter cerutu yang akan diproduksi, sebelum dikirim ke factory daun tembakaunya dikeringkan dan dibersihkan agar steril dari hama yang bisa merusak daun tembakau dan merusak

kualitas dari daun tembakau itu mas, nanti di factory juga akan disortir lagi mas.

13. Bagaimana cara mengendalikan bahan baku pada proses produksi pada tahap *input* pak?

Langkah pengendalian bahan baku itu seperti sortasi kualitas, menentukan karakteristik daun tembakau dengan cerutu yang akan diproduksi oleh factory, jadi di TTN juga ada bagian QC yang memilah daun tembakau yang akan diproduksi sama factory disortir lagi sebelum masuk ke gudang penyimpanan factory, nanti juga di factory disortir lagi biar sesuai sama kualitas atau karakteristik dari daun tembakau sama merk cerutu yang diproduksi factory. Hmm.. kalau kendala di pengadaan bahan baku ya itu mas, kesulitan untuk menyamakan karakteristik daun tembakau sama karakteristik merk cerutu yang akan diproduksi factory, tetapi BIN cigar sudah mengantisipasi kejadian itu dengan cara petugas QC yang dipercaya dan ahli dibidang tembakau selama bertahun-tahun, itu orang kepercayaan perusahaan yang dipilih dan berpengalaman bertahun-tahun mas, selain itu kendalanya juga kalau iklim gak bersahabat seperti daun tembakau yang belum panen terkena abu letusan gunung seperti beberapa tahun yang lalu gunung kelud meletus, nah itu abunya kan sampek ke Jember merusak daun tembakau yang masih belum panen dan akibatnya bisa mengganggu keberlangsungan produksi di factory kan, langkah antisipasi untuk menangani kendala itu TTN menimbun bahan baku tembakau yang diperlukan oleh BIN cigar, lahan dari penanaman daun tembakau juga tersedia berhektar hektar luasnya mas, jadi gak bingung kalau semisal terjadi kelangkaan bahan baku karena sudah diperhitungkan dan direncanakan dengan matang mas, itu saja.

14. Apakah perusahaan memiliki kebijakan mutu atau kualitas pak?

Perusahaan juga memiliki kebijakan mas, kebijakan mutu, kebijakan K3, kebijakan lingkungan semua itu penting mas. Nah, kalau kebijakan mutu itu sendiri seperti spesifikasi bahan baku atau jenis cerutunya, melakukan inovasi atau penyempurnaan produksi yang nantinya akan dikomunikasikan ke para pekerja di factory, quality control yang diterapkan di tiap-tiap tahap proses produksi dan yang terpenting itu mas adalah memuaskan konsumen, importir caranya itu seperti menjaga kualitas, harga yang bersaing sama pengiriman tepat waktu ke importir atau distributor, pokok jangan ada komplain lah dari konsumen mas.

15. Bagaimana cara pembuatan cerutu yang diproduksi oleh PT. Boss Image Nusantara dan apa keunikan atau kelebihan cerutu *handmade* dibandingkan dengan cerutu mesin pak?

Proses pembuatan cerutu BIN cigar itu menggunakan cara handmade mas, pakai tangan bukan mesin proses pembuatannya menggunakan perasaan pakai hati, beda dengan menggunakan mesin kalau pakai mesin kan uda di atur sedemikian rupa bentuk ukuran dan lain-lain, cepat juga waktunya beda kalau sama handmade proses memakan waktu yang lama sekali karena handmade ada nilai seninya sendiri. Didunia percerutuan yang paling banyak digemari itu cerutu handmade dibandingkan sama cerutu mesin, alat-alatnya lebih sederhana daripada cerutu mesin makanya cerutu handmade itu mahal mas.

16. Bagaimana cara perusahaan menetapkan dan menentukan cita rasa dan karakteristik pada sebuah merk cerutu yang di produksi oleh PT. Boss Image Nusantara Jember pak?

Untuk menentukan standar kualitas yang berkaitan dengan cita rasa sebuah merk cerutu, dilakukan percobaan terlebih dahulu mas sebelum

produk cerutu baru itu akan diproduksi massal. Biasanya yang punya kebijakan dalam membuat produk baru cerutu itu pak Kahar, saya dan pak Mamik mas, pak Mamik itu juga sebagai blending untuk membuat cerutu. Setelah diketahui tentang standar kualitas cita rasa cerutu sesuai sama kesepakatan pak Kahar, saya dan pak Mamik produk cerutu itu akan di produksi massal mas. Nanti sebelum dipasarkan akan di test lagi sama staf quality control dan staf finishing quality control dengan cara meniup cerutu tersebut dengan alat khusus, kebetulan yang jadi staf quality control itu perempuan mas, jadi gak perlu di bakar mas

17. Bagaimana pengendalian proses produksi agar sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh PT. *Boss Image Nusantara* pak?

Untuk lebih jelasnya mas, nanti saya antarkan sampeyan ke pak Mamik selaku manajer produksi beliau tau tentang proses produksi atau pengendalian produksi di factory mas, atau ke bu Ira selaku staf bagian quality control nya mas.

18. Bagaimana pemasaran yang dilakukan PT. *Boss Image Nusantara* pak?

Pemasaran yang dilakukan di store ada, di outlet yang tersebar di rumah makan atau hotel di Indonesia, distributor ada juga yang tersebar di Indonesia mas selain itu pemasaran di media sosial juga, entertaint juga dan kalau ada even tentang cerutu mas, BIN cigar selalu ikut untuk mengenalkan cerutu produksi BIN cigar mas. Terus kalau pasar luar negeri sudah mencapai ke negara China, Jepang dan negara-negara eropa lainnya.

19. Apakah di PT. *Boss Image Nusantara* terdapat petugas *quality control* pak? Dan apasaja tugas dan tanggung jawab dari petugas *quality control*?

Quality control punya tanggung jawab dalam tiap tahapan proses produksi mas mengawasi, menjamin dan mengendalikan agar tidak

terjadi kesalahan dalam tiap proses produksi cerutu, jadi mas sebelum terjadi kesalahan harus diantisipasi atau meminimalisir untuk mengurangi resiko di komplain sama konsumen karena cacat produksi. Tugas dari quality control untuk mengkontrol dan memeriksa setiap tahapan proses produksi mas, harus diperketat itu karena menyangkut dengan kualitas cerutu yang di produksi BIN cigar. Setiap proses pembuatan cerutu caranya sama yang berbeda itu peracikan-peracikan bahan baku tembakau yang akan diproduksi menjadi cerutu mas.

20. Ketika komponen cerutu tidak sesuai dengan standar perusahaan, semisal *wrapper* apakah bisa diganti atau dijadikan komponen lain pada cerutu *premium* pak?

Kalau kerusakan yang terjadi pada wrapper mas, itu langsung di ganti atau diperbaiki dan tidak bisa dijadikan komponen cerutu yang lain, misal wrapper cerutu yang rusak dijadikan komponen cerutu bagian filler atau binder karena ukurannya jelas beda dan ini cerutu kelas premium, terlalu kecil kalau wrapper di jadikan filler ataupun binder kecuali dijadikan filler nya cerutu kecil atau cerutu kelas low

21. Setelah melewati proses produksi pada tahap *process* seperti *filling*, *binding*, *pressing*, *wrapping*, *quality control*, *drying*, *freezing*, *re-drying* dan melewati proses produksi pada tahap *output* seperti *finishing* *quality control* apakah cerutu tersebut siap dipasarkan pak?

Masih ada beberapa bagian yang harus dilalui sebelum cerutu dikemas dan dipasarkan mas, proses produksi cerutu ditahap output ini, setelah selesai tahap finishing quality control cerutu belum bisa dipasarkan masih disimpan di storage mas. Benar yang dikatakan oleh pak Mamik ke sampeyan mas, cerutu itu seperti anggur semakin lama disimpan akan semakin enak rasanya. Suhu di storage itu agar kualitas dan rasanya cerutu itu tidak berubah tiap hari selalu dicek sama finishing quality control mas.

22. Lalu proses apalagi yang akan dilakukan setelah proses penyimpanan cerutu di *storage* sudah dilewati pak?

Masih ada beberapa bagian yang harus dilalui sebelum cerutu dikemas dan dipasarkan mas, proses produksi cerutu ditahap *output* ini, setelah selesai tahap *finising quality control* cerutu belum bisa dipasarkan masih disimpan di *storage* mas. Benar yang dikatakan oleh pak Mamik ke sampeyan mas, cerutu itu seperti anggur semakin lama disimpan akan semakin enak rasanya. Suhu di *storage* itu agar kualitas dan rasanya cerutu itu tidak berubah tiap hari selalu dicek sama *finishing quality control* mas.

Transkrip Wawancara dengan Manajer Produksi

Nama : Slamet Wijayanto (Pak Mamik)

Jabatan : Manajer Produksi

Masa Kerja : 5 Tahun

28 Januari 2018

1. Berapa lama anda bekerja di PT. *Boss Image Nusantara* pak?

Saya bekerja disini selama 5 tahun mas, tapi pengalaman saya dibidang tembakau dan cerutu selama 35 tahun. Dulu lulus sma saya bekerja dibidang tembakau dan cerutu mas.

2. Posisi apa yang bapak jabat di PT. *Boss Image Nusantara* pak?

Saya di BIN ini menjabat manajer produksi mas, yang mengatur aktivitas atau kegiatan produksi di factory. Saya disini juga sebagai blending cerutu yang akan dibuat, blending itu orang yang ahli membuat racikan

cerutu mas. Terkadang saya juga membantu untuk quality control dan finishing quality control di factory mas.

3. Bagaimana prosedur produksi dalam pembuatan cerutu pak?

Nah ini mas, prosedur baku pembuatan cerutu yang bisa dikatakan SOP dari pembuatan cerutu untuk para pegawai factory dimulai dari tahap sortasi daun tembakau untuk diolah menjadi cerutu sampai dengan cerutu yang akan dipasarkan. Proses sortasi itu untuk menentukan karakteristik daun tembakau seperti sortasi warna dan kualitas daun tembakau untuk diproduksi menjadi cerutu sesuai dengan karakteristik sebuah merk cerutu BIN cigar. Nanti saya jelaskan alur prosedur baku pembuatan cerutu sambil sampeyam melihat kegiatan produksi di factory.

4. Ada berapa jumlah pekerja yang bekerja di pabrik pak?

Jumlah pekerja di pabrik total ada 43 orang mas, yang saya maksud itu pekerja yang turun langsung di kegiatan produksi, 43 pekerja itu dibagi menjadi beberapa bagian mas 28 orang pekerja dibagian produksi cerutu, 4 orang dibagian quality control, 2 orang petugas kontrol atau disebut mandor mas, 5 orang dibagian pengemasan dan 5 orang dibagian finishing quality control mas.

5. Apa jenis daun tembakau yang digunakan oleh PT. Boss Image Nusantara yang akan diproses menjadi cerutu pak?

Jenis daun tembakaunya itu south america mas.

6. Mengapa menggunakan jenis daun tembakau south america? dan apa perbedaan jenis daun tembakau south america dengan jenis daun tembakau asli Jember?

Perbedaannya dari karakteristik atau spesifikasi bentuk daunnya mas, kalau daun tembakau south america itu daunnya lebar dan tipis sedangkan daun tembakau lokal karakteristik daun tembakaunya tebal dan berlubang mas, dari segi rasa juga berbeda.

7. Apakah perusahaan memiliki perencanaan tentang anggaran biaya untuk memproduksi cerutu pak?

Iya mas, setiap perusahaan pasti punya perencanaan termasuk anggaran biayanya untuk sebagai biaya operasional yang ada diperusahaan itu mas.

8. Bagaimana perencanaan anggaran biaya yang dilakukan perusahaan pak? Setiap tahun atau setiap bulan? Apakah perusahaan tetap membeli bahan baku ke TTN sebagai induk perusahaan?

Perencanaan anggaran produksi cerutu dilakukan setiap tahunnya dan dilaksanakan pada setiap bulan atau dua bulan sekali mas, jadi anggaran biaya yang diperlukan telah dihitung dengan baik oleh perusahaan mengenai biaya penyediaan bahan baku dan bahan baku pendukung, apa saja yang diperlukan untuk memproduksi sebuah merk cerutu. Apasaja biaya yang diperlukan untuk operasionalnya, biaya produksi dan biaya lain lain yang dibutuhkan mas. Tiap bulannya akan dilakukan proses produksi merk cerutu sesuai dengan perencanaan anggaran yang telah ditetapkan sama perusahaan mas. Jadi meskipun BIN itu anak perusahaan dari TTN untuk bahan baku tetap beli mas, karena itu untuk menghitung jumlah untung dan rugi dari perusahaan, dan nantinya setiap tahun BIN akan membayar uang bahan bakunya ke TTN”.

9. Bagaimana penyediaan bahan baku daun tembakau untuk diproduksi menjadi cerutu pak?

Bahan baku daun tembakau diperoleh dari TTN mas, jadi bahan bakunya di tanam sendiri tapi yang mengelola itu ya TTN induk perusahaan dari BIN. Daun tembakau yang akan dikirim ke factory sudah dinyatakan daun matang, matang itu istilah dari bahasa tembakau mas, dan sudah disortir oleh bagian QC dari TTN maupun QC dari BIN yang bertugas untuk sortir kualitas seperti pengeringan setelah itu dibersihkan biar gak ada hama di daunnya itu mas, jadi itu salah satu pengendalian bahan bakunya.

10. Bagaimana pengendalian bahan baku pendukung atau bahan baku pembantu untuk memproduksi cerutu pak?

Bahan baku pendukung yang digunakan untuk memproduksi cerutu itu cuman tepung tapioka dan air, fungsinya untuk membasahi daun tembakau dan tepung tapioka berfungsi sebagai perekat untuk merekatkan pembungkus luar cerutu, namanya wraper untuk melindungi isi dan pembalut dari isi cerutu itu mas, jadi di BIN itu tidak menggunakan bahan kimia untuk produk cerutunya semua menggunakan bahan alami, termasuk penanaman daun tembakau, kebijakan dari BIN sendiri meminimalisir penggunaan bahan kimia seperti pestisida mas, bahan bahannya alami semua. Bahan baku pendukung sangat mudah dicari sehingga untuk mengalami kelangkaan pun hampir 0% mas.

11. Bagaimana langkah perusahaan untuk pengendalian tenaga kerja pak?

Pengendalian tenaga kerja di factory itu diadakan pelatihan pelatihan buat para pekerja dibagian produksi, diajari mulai dari proses sortasi untuk memilah warna daun tembakau, sortasi untuk menentukan kelas daun, membuat isi cerutu itu sampek proses akhir pembungkusan bagian luar cerutu terus selain itu mas ada juga petugas kontrol istilahnya mandor lah tugasnya mengawasi sama dampingi pekerjanya, tujuannya satu biar gak terjadi kesalahan prosedur cacat produk dan lain

sebagainya lah. Jadi saya yang bertanggung jawab di factory mas". Ketelitian dari pengerjaan barang yang akan dihasilkan yang menentukan bagus atau tidaknya barang yang akan dihasilkan. Tenaga kerja sangat berpengaruh terhadap keberhasilan suatu proses produksi karena dapat membantu berjalannya kegiatan usaha. Keberadaan tenaga kerja untuk menjaga keberlangsungan perusahaan pada proses produksi, maka dari itu diperlukan tenaga kerja yang baik agar kegiatan proses produksi perusahaan tidak mengalami hambatan pada proses produksi. Tenaga kerja berpengaruh langsung terhadap kualitas dari produk yang dihasilkan sebagai output. PT Boss Image Nusantara menerapkan absensi harian untuk para pekerja di bidang produksi, fungsi dari absensi harian tersebut untuk mengontrol jam kerja para pekerja, melihat tingkat kedisiplinan atas pekerjaan masing-masing. Pengendalian lain yang dilakukan dari aspek tenaga kerja adalah menempatkan tenaga kerja sesuai dengan tugas, keahlian dan kewajiban masing-masing tahap proses produksi. Saat aktivitas produksi belum dimulai akan dilakukan pemeriksaan kuku para pegawai, nah kalau ada pegawai yang kuku nya panjang-panjang langsung saya suruh potong dulu agar pada saat aktivitas produksi berjalan tidak merusak cerutu, robek karena kuku dari pekerja nya mas.

12. Rata-rata pekerja dibagian produksi berumur berapa tahun pak?

Pekerjanya itu rata-rata berumur 25 tahun sampai dengan 30 tahun mas, dan semua pekerja minimal punya pengalaman kerja selama 5 tahun. Pekerja dibagian produksi rata-rata turun temurun mas, misal dulu bapak atau ibu nya bekerja disini atau di TTN sana nanti anaknya juga akan bekerja disini juga mas.

13. Apa tindakan perusahaan ketika mengetahui para pekerja melakukan kesalahan dan tidak sesuai dengan prosedur atau tidak

memenuhi standar yang ditetapkan perusahaan pada saat proses produksi? Apakah memberikan sanksi berupa potongan gaji pak?

Untuk para pekerja yang melakukan kesalahan akan ditegur mas, disini tidak otoriter sampek pengurangan gaji atau dipecat jadi rasa kekeluargaan dijunjung tinggi mas, karena yang saya jelaskan tadi mayoritas pekerja nya secara turun temurun mas. Kecuali pekerja itu berulang kali melakukan kesalahan dan berulang kali ditegur tetapi tetap saja, perusahaan mengambil tindakan tegas seperti pemecatan, karena itu dapat mengganggu aktivitas produksi maupun perusahaan mas.

14. Bagaimana cara mengendalikan bahan baku pada proses produksi pada tahap input pak?

Dalam pemilahan bahan baku dan pengendalian bahan baku mas, selain pengeringan dan pembersihan juga dilakukan pemilihan karakteristik daun tembakau agar sesuai dengan karakteristik sebuah merk cerutu yang akan diproduksi mas, semisal perusahaan ingin memproduksi cerutu merk Robusto, yang karakteristiknya bahan bakunya berwarna coklat gelap kelas daun tank yang karakteristik daun tembakaunya digunakan untuk pembalut isi dari cerutu mas, kalau kendala dari pengendalian bahan baku itu seperti menyamakan karakteristik daun tembakau dengan merk cerutu yang akan di produksi BIN, selain itu faktor iklim semisal beberapa tahun yang lalu gunung kelud meletus abunya sampek sini, akibatnya daun tembakau yang belum siap panen kena abunya menutupi daun tembakau itu dan akhirnya daun tembakau yang belum panen itu rusak mas, kendalanya cuman itu aja kok mas, jadi perusahaan juga punya langkah antisipasi agar proses produksi tetap berjalan, antisipasi itu seperti kalau sortir kualitas untuk menyamakan karakteristik tembakau sama cerutu sudah ada petugas QC yang telah berpengalaman bertahun tahun dibidang tembakau, terus kalau terjadi kelangkaan bahan baku yang disebabkan faktor iklim perusahaan telah

menimbun persediaan bahan baku digudangnya TTN di ujung sana mas, memang TTN itu perusahaan penyedia bahan baku yang dijual ke perusahaan-perusahaan pembuat rokok atau cerutu mas, tapi prioritas utamanya ya bahan baku yang diperlukan oleh BIN

15. Ada berapa komponen cerutu pak?

Cerutu memiliki 3 komponen mas, itu terdiri dari isi bagian dalam cerutu (filler), isi pembalut cerutu (binder), pembungkus luar cerutu (wrapping).

16. Bagaimana sistem penyimpanan bahan baku yang dilakukan PT. Boss Image Nusantara pak?

Setelah proses sortasi selesai mas, tahap berikutnya itu dikirim ke gudang penyimpanan yang ada di factory mas dan nanti di factory itu disortasi lagi sama bagian quality control dan pekerja pabrik. Disortasi lagi berdasarkan merk apa yang akan diproduksi sama perusahaan, tujuannya itu menentukan merk yang akan diproduksi cerutu mas, setelah itu masih dipilah lagi mas agar sesuai sama komponen cerutu yang akan diproduksi kan cerutu ada 3 komponen itu ada filler, binder, wrapper disesuaikan lagi mana yang cocok untuk dijadikan filler, binder, wrapper mas.

17. Ada berapa tahap dan bagaimana tahap pemilahan bahan baku daun tembakau yang akan diproduksi menjadi cerutu pak?

Pembuatan cerutu panjang mas, ada beberapa tahap yang harus dilalui seperti tahap pemilahan bahan baku daun tembakau mas, itu ada 4 step yang pertama bahan baku dipilih sesuai dengan komponen cerutu, kedua memilih bahan baku daun tembakau yang cocok dengan isi komponen cerutu mas. Ketiga memilih bahan baku daun tembakau untuk pembalut dari isi cerutu, dan yang terakhir mas memilih bahan baku daun tembakau untuk pembungkus luar cerutu mas, itu semua juga termasuk

prosedur dalam mempertahankan cita rasa dan ciri khas produk cerutu BIN cigar mas.

18. Tadi saya melihat pada tahap produksi *binding* terdapat sisa daun tembakau yang telah dipotong, potongan daun tembakau tersebut dibuang atau dilakukan proses produksi menjadi cerutu pak?

Potongan daun tadi itu tidak dibuang mas, tapi dijemur lagi nantinya akan diproduksi untuk bahan baku cerutu kecil mas, seperti yang saya jelaskan tadi cerutu kecil (low quality), cerutu kecil itu hanya produk pembandingan dari cerutu premium mas.

19. Apa saja alat produksi yang digunakan pada saat proses produksi cerutu berlangsung pak, dan kegunaan alat produksi tersebut pak?

Karena proses pembuatan cerutu ini handmade mas, jadi alat produksinya sederhana ya hanya rolling, jangka sorong, kuas, mangkok kecil tatakan/telenan, penggaris, alat timbang, gunting, pisau bundar, mesin dryer, freezer, dongkrak, cetakan mas, nanti saya ajak sampeyan keliling sambil saya jelaskan kegunaannya.

20. Bagaimana pengendalian peralatan produksi yang digunakan untuk proses produksi cerutu pak?

Peralatan produksi yang digunakan pada saat proses produksi hanya peralatan sederhana karena pembuatan cerutu secara handmade, mudah ditemui di kehidupan sehari-hari mas. Ya cuman gunting, pisau bundar, timbangan dan lain lain sehingga pengendalian mesin dan peralatannya mudah cuman membersihkan alat produksi dan menaruh kembali ke tempat yang disediakan mas, jika terjadi kerusakan atau tidak layak pakai factory sudah menyiapkan peralatan cadangan mas, mudah sekali dalam perawatannya.

21. Bagaimana cara pembuatan cerutu yang diproduksi oleh PT. *Boss Image Nusantara* dan apa keunikan atau kelebihan cerutu *handmade* dibandingkan dengan cerutu mesin pak?

Cerutu handmade itu proses pembuatannya lebih lama karena proses pembuatannya menggunakan tangan mas, pakai perasaan ada seninya sendiri pas pembuatannya mas. Alat-alat yang digunakan juga sederhana mas, harga cerutu handmade sama cerutu mesin masih lebih mahal cerutu handmade karena ada unsur seni sendiri mas, kalau pake mesin kan otomatis tinggal di setel aja uda jadi mas.

22. Apa saja standar kualitas yang ditetapkan perusahaan pada produk cerutu PT. *Boss Image Nusantara* pak?

Di BIN khusus nya membuat cerutu kualitas premium mas, standar kualitasnya itu seperti yang pertama berat bahan baku daun tembakau dan cerutu dalam skala gram, warna daun tembakau untuk menentukan sebuah karakteristik merk cerutu, ukuran panjang dan lebar sebuah cerutu yang akan di produksi, tingkat “kekerasan” sebuah cerutu itu ada alat ukurnya sendiri mas dan yang terakhir tampilan sebuah cerutu, karena tampilan cerutu harus bagus untuk menarik minat konsumen mas.

23. Bagaimana yang dilakukan perusahaan untuk meminimalisir kerusakan pada cerutu yang disebabkan oleh pekerja pak, dan selama sehari pekerja bisa menghasilkan berapa batang cerutu pak?

Para pekerja juga di beri pelatihan tentang proses pembuatan cerutu dengan baik dan benar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan, selain itu para pekerja pembuat cerutu harus memiliki pengalaman yang baik dalam tahap pembuatan cerutu. Mereka para pekerja juga tau bagaimana jika perusahaan di komplain konsumen, maka dari itu pekerja yang melakukan proses produksi sangat berhati-hati dalam

proses pembuatan cerutu, karena mereka akan tahu dampak dari komplain konsumen, Dalam setiap tahap atau pos untuk memproduksi cerutu terdapat 10 orang pegawai yang mengerjakan cerutu tersebut. Dalam sehari 1 orang pegawai dapat memproduksi cerutu sebanyak 300 batang cerutu”.

24. Bagaimana intruksi kerja yang diberikan ke pekerja agar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan pak?

Intruksi yang diberikan itu prosedur baku pembuatan cerutu mas, standar kualitas dan hampir 70% pembuatan cerutu handmade yang artinya pembuatan cerutu harus dengan feeling atau perasaan mas, yang memberikan instruksi ke pekerja pabrik melalui staf bagian quality control dan saya selaku manajer produksi mas, agar jelas dan tidak menimbulkan masalah pada saat proses produksi berlangsung mas.

25. Apa saja yang membuat rasa jenis cerutu berbeda pak? Antara kelas cerutu *low quality*, *middle quality*, dan *premium quality* pak?

Sebenarnya proses pembuatan cerutu sama saja entah itu kelas low, middle maupun premium mas, yang membedakan hanya racikannya saja mas, saya disini juga berperan sebagai blending, blending itu orang yang punya keahlian untuk membuat racikan cerutu dan mohon maaf saya tidak bisa menjelaskan mas, karena itu rahasia perusahaan yang tidak boleh dipaparkan mas.

26. Apasaja yang dilakukan pekerja pada saat pemilahan bahan baku daun tembakau, dan apa tujuan dari pemilahan bahan baku daun tembakau tersebut serta pelaksanaan pengendalian proses produksi pada tahap pemilahan pak?

Proses dibagian pemilahan ini mas, dipilih-pilih daun tembakau biar sesuai sama karakteristik dari merk cerutu yang sebentar lagi

diproduksi, disamakan mana daun tembakau yang warna gelap atau agak terang, lebar sama kualitas yang cocok buat bagian cerutu. Misal ini buat isi cerutu, ini buat pembalut isi cerutu terus ini buat kulit luar atau lapisan terakhir dari cerutu.

27. Apa saja proses produksi pada tahap *filling* dan pelaksanaan proses produksi pada tahap *filling* pak?

Pada tahap ini (filling) akan dilakukan proses pelinting isi dari cerutu (filler) mas, setelah selesai akan dilakukan pemilahan filler yang tujuannya untuk membedakan kualitas dari filler agar sesuai karakteristik dari merk cerutu yang sudah ditentukan sama perusahaan mas, nah setelah proses filling selesai akan dilanjutkan pada proses binding mas, pengendalian yang dilakukan pada proses ini mas selalu diawasi dan didampingi oleh staf bagian quality control, tujuannya agar tidak terjadi kesalahan atau kendala pada tahap ini (filling), Jadi bagaimana caranya agar tidak timbul masalah dilakukan langkah antisipasi sebelum terjadi mas.

28. Apa saja proses produksi pada tahap *binding* dan pelaksanaan proses produksi pada tahap *binding* pak?

Tahap binding ini mas dilakukan pembuatan isi cerutu pelinting dan pelapisan isi dalam cerutu, daun tembakau yang akan dijadikan pembalut isi cerutu mas dilebarkan diatas alat rolling namanya, kemudian isi cerutu tersebut diletakan pada daun tembakau yang diatas roliing, kemudian akan digulung ulang diatas tatakan/telenan. Setelah itu akan diukur, dipotong dan ditimbang untuk mengetahui berat dari sebuah cerutu dengan skala gram, selanjutnya diletakan kedalam cetakan cerutu, di press biar padat mas, panjang sekali prosesnya. Tujuannya diukur, dipotong, ditimbang biar sesuai sama standar cerutu perusahaan dan disetiap proses pembuatannya selalu di awasi oleh

petugas kontrol dan staf bagian quaiity control untuk mengantisipasi kerusakan atau kecacatan mas.

29. Apa saja proses produksi pada tahap *pressing* dan pelaksanaan proses produksi pada tahap *pressing* pak?

Cerutu yang diletakan pada cetakan akan di press dengan menggunakan alat pressing mas, selama kurang lebih 8 jam. Tujuannya untuk memadatkan cerutu sebelum memasuki tahap berikutnya mas, pada proses ini pengendaliaanya didampingi oleh mandor dan terkadang saya juga ikut mendampingi mas.

30. Apa saja proses produksi pada tahap *wrapping* dan pelaksanaan proses produksi pada tahap *wrapping* pak?

Tahap wrapping itu adalah tahapan terakhir dalam komponen cerutu, pada tahap ini mas, tahap ini proses pemasangan kulit atau bungkus luar cerutu, daun tembakau yang digunakan harus berkualitas bagus agar penampilan cerutu bagus, prosesnya daun tembakau diletakan ke telenan dan dilebarkan akan diolesi lem cerutu yang terbuat dari campuran tepung tapioka diatas telenannya lalu dipotong-potong jadi 3 bagian kemudian dipasangkan ke cerutu yang sudah lengkap komponen-komponennya, kendala pada proses ini cuman menyamakan potongan daun cerutu yang berakibat berbedanya potongan pertama dan potongan kedua mas, langkah antisipasinya pada tahap ini selalu diawasi dan didampingi sama mandor dan staf quality control mas, bahkan saya sendiri juga ikut mendampingi mas.

31. Bagaimana cara perusahaan untuk menentukan patokan standar kualitas dan mengetahui cita rasa maupun karakteristik cerutu yang akan diproduksi atau yang akan dipasarkan pak?

Sebelum perusahaan meluncurkan produk baru, dilakukan percobaan atau *tester* cerutu mas biasanya yang melakukan itu pak Kahar, pak

Imam dan saya sendiri selaku manajer produksi dan *blending*. Setelah semua sepakat dengan cita rasa dan karakteristik dari produk cerutu baru yang akan diproduksi maka perusahaan akan memproduksi cerutu baru secara massal mas, nah setelah diproduksi secara massal staf *quality control* dan staf *finishing quality control* akan diperiksa kembali dengan cara meniup dengan menggunakan alat khusus tujuan pemeriksaan itu agar mengetahui tingkat kepadatan dan cita rasa pada cerutu mas, semua jenis dan kelas dari produk cerutu BIN harus melalui tahap itu mas

32. Apa saja proses produksi pada tahap *quality control* dan pelaksanaan proses produksi pada tahap *quality control* pak?

Tahap quality control dilakukan pengecekan cerutu seperti ukuran panjang, lebar, warna dan tingkat kekerasan mas, kalau ada kerusakan pada cerutu akan dikembalikan ke proses produksi yang mengalami kecacatan, setelah cerutu dinyatakan bagus akan dilanjutkan ke proses drying, yang bertujuan untuk mengeringkan cerutu mas. Setiap proses produksi selalu diawasi dan didampingi sama staf quality control, mandor dan kadang saya sendiri yang mengawasi dan mendampingi mas untuk mengantisipasi biar tidak terjadi kesalahan atau cerutunya rusak. Biasanya sih kendalanya cuman cerutu nya itu robek kena kuku pekerja dan human error yang dilakukan staf bagian quality control yang juga bisa merobek cerutu itu mas. Kalau ada kejadian itu cerutu yang rusak dikembalikan ke pekerjanya untuk diperbaiki mas namanya di deck ulang, itu proses pelapisan cerutu yang robek kan yang robek cuman bagian kulit luarnya mas. Setiap pagi sebelum proses produksi dimulai staf quality control memeriksa kuku para pekerja biar tidak keulang lagi mas.

33. Apa saja kendala kerusakan pada tahap ini pak (*quality control*), berapa jumlah produksi cerutu yang diproduksi pekerja pabrik dan jumlah produksi cerutu yang diproduksi pabrik perharinya?

Tiap hari tiap pekerja mampu menghasilkan sekitar 300 batang cerutu mas, produksi cerutu di factory tiap hari bisa mencapai 3000 sampai 4000 batang cerutu. Kalau kerusakan yang terjadi ya yang saya jelaskan tadi kalau di proses produksinya sendiri sekitar 0,01% bahkan bisa mencapai 0% karena pekerjanya pengalaman dan tau apa yang harus dikerjakan mas. Nah kalau kerusakan itu justru terjadi di bagian quality control, human error masih ada tapi jarang mas ya kira-kira 1% sampek 3% lah. Cerutu robek karena kuku nya staf quality control yang bertugas lalai mas.

34. Langkah apa saja yang dilakukan untuk mengantisipasi dan mengurangi kerusakan yang disebabkan oleh staf bagian *quality control*?

Kerusakan cerutu yang robek itu nanti akan di perbaiki mas, di lapisi ulang atau mengganti komponen cerutu yang rusak itu mas di deck namanya karena kan yang rusak cuman kulit atau komponen luarnya aja gak rusak berat sampek hancur gitu mas. Nah untuk mengurangi dan mengantisipasi kerusakan itu lagi, dilakukan pengendalian dan pengawasan seperti pengecekan atau pemeriksaan ulang dan terus menerus mas untuk mengurangi jumlah kerusakan pada tahap quality control dan kebetulan saya juga ikut memeriksa cerutunya mas, setelah selesai lanjut ke tahap selanjutnya mas.

35. Ketika komponen pada cerutu *premium* tidak sesuai dengan standar perusahaan apakah bisa digantikan pada komponen cerutu yang lain pak?

Ya jelas tidak bisa mas, jelas tidak bisa karena itu cerutu kelas premium kecuali di pakai komponennya cerutu kecil berkelas low dari ukuran sama kualitasnya aja beda kalau wrapper cerutu premium

dijadikan filler atau binder nya cerutu kecil bisa mas, tapi kalau wrapper nya cerutu premium yang rusak ke komponen cerutu premium terlalu kecil karena tiap komponen beda ukuran mas.

36. Apa saja proses produksi pada tahap *drying* dan pelaksanaan proses produksi pada tahap *drying* pak?

Setelah proses wrapping selesai, proses selanjutnya itu proses drying atau oven mas proses ini bertujuan untuk mengurangi kadar air di seluruh bagian cerutu biar tidak ada larva yang dapat menyebabkan kerusakan cerutu, pengendalian pada tahap ini hanya melakukan pengecekan setiap hari dan pemberian label mengenai keterangan jenis cerutu, nama pekerja dan tanggal ketika diletakan dalam mesin drying. Pengecekan pada mesin drying dilakukan sama staf quality control mas, biasanya yang mengecek itu bu Ira, mbak pur dan biasanya saya sendiri yang mengecek mas. Proses pengeringan cerutu didalam mesin drying dilakukan selama ± 15 hari mas, jadi cerutu tidak langsung dikemas atau dipasarkan mas, semakin lama disimpan di mesin drying maka kualitas cerutu tersebut semakin baik, karena kadar air dalam cerutu semakin sedikit atau bahkan tidak ada kadar air sama sekali.

37. Apa saja proses produksi pada tahap *freezing* dan pelaksanaan proses produksi pada tahap *freezing* pak?

Pada tahap freezing ini mas cerutu yang telah di drying di bekukan didalam freezer bersuhu -1 derajat celsius selama 24 jam, pada tahap ini mas cerutu selalu di cek sama staf bagian quality control bu Ira atau mbak Pur tadi mas, dicek dan diawasi setiap hari agar suhunya stabil mas, tujuan dari dibekukan itu agar larva di cerutu itu mati.

38. Apa saja proses produksi pada tahap *re-drying* dan pelaksanaan proses produksi pada tahap *re-drying* pak?

Proses pengeringan ulang akhir yang bertujuan untuk memastikan tidak ada kadar air yang terkandung dalam cerutu biar cerutunya itu tidak ada larva yang bisa merusak cerutu yang sudah jadi, jika ditemukan cerutu yang masih mengandung kadar air, akan dilakukan proses pengeringan ulang lagi mas. Staf quality control yang bertugas untuk memeriksa tiap bagian cerutu agar tidak ditemui larva mas, jika larva itu tidak mati, kemungkinan yang terjadi itu larva akan berubah menjadi hama yang akan melubangi cerutu tersebut mas.

39. Bagaimana tugas dari staf bagian *quality control* dan *finishing quality control* dalam pelaksanaan pengendalian proses produksi pak?

Setiap tahapan proses produksi, selalu diawasi oleh staf quality control yang bertujuan untuk meminimalisir dan mengantisipasi kendala dalam proses produksi mas, quality control harus diperketat agar tidak terjadi kesalahan yang disebabkan oleh pekerja atau kesalahan prosedur pembuatan cerutu mas, sangat penting sekali fungsi dari quality control bertugas dalam mengontrol dan memeriksa tiap tahap proses produksi cerutu dari bahan baku sampai bahan jadi mas, dari bahan jadi sampai akan dipasarkan ditindak lanjuti oleh finishing quality control mas.

40. Setelah melewati tiap tahap proses produksi selesai, apakah cerutu siap dipasarkan pak?

*Proses pembuatan cerutu panjang sekali mas, karena ketika proses pembuatan cerutu telah selesai tidak langsung dipasarkan karena akan disimpan di dalam tempat pendinginan (*freezing*) dan masih dibekukan di dalam tempat pengeringan (*re-drying, storage, packaging*). Sebelum cerutu disimpan ke ruang storage dan siap untuk dikemas, staf finishing quality control mengecek kembali batang-batang cerutu tersebut mas. Cerutu itu seperti anggur mas semakin lama disimpan akan semakin enak rasanya.*

41. Apa saja tahapan pemeriksaan yang dilakukan oleh petugas *finishing quality control* pak?

Pada tahap ini mas, dilakukan pengecekan ulang sekaligus pengecekan akhir sama staf bagian finishing quality control sebelum masuk ke penyimpanan mas lalu tahap pengemasan. Jika pada tahap ini masih ada cerutu yang tidak sesuai dengan standart maka cerutu itu dikembalikan lagi ke bu Ira atau mbak Pur tadi mas orang quality control, untuk diserahkan ke pekerja dan diperbaiki ulang, harus ketat dan teliti biar tidak terjadi kerusakan mas, di cek lagi dari segi warna, berat, diameter cerutu terus di cek lagi apa ada larva yang tertinggal panjang sekali prosesnya mas.

42. Setelah tahapan pengecekan yang dilakukan oleh staf *finishing quality control*, tahapan apa selanjutnya pak?

Setelah selesai ditahap finishing quality control selanjutnya dimasukan ke ruang penyimpanan atau storage mas, ruangan ini cukup besar bersuhu panas dan kedap udara mas. Cerutu itu hampir sama seperti anggur, semakin lama disimpan akan semakin enak rasanya jadi cerutu itu tidak langsung dijual tapi disimpan dulu di penyimpanan mas biar kualitas cerutu dan rasa cerutu tidak berubah mas.

43. Setelah cerutu disimpan di *storage*, bagaimana proses selanjutnya pak?

Tahap akhir sebelum dipasarkan di store BIN cigar maupun di outlet-outlet yang ada di hotel atau rumah makan, cerutu tadi itu akan dikemas sesuai dengan jenis cerutu nya mas, misal cerutu premium itu dibungkus dulu pakai plastik lalu di masukan ke tempat bungkus cerutu yang terbuat dari kayu, mengapa kemasan cerutu terbuat dari kayu, karena cerutu premium kualitas bagus dan harganya mahal mas, tapi cerutu sedang atau cerutu low dibungkus sama paper seperti rokok biasa mas.

44. Mengapa proses pengemasan cerutu kelas *premium* berbeda dengan pengemasan cerutu kelas *low* atau kelas *middle* pak?

Karena beda kelas berbeda juga kualitas dan harganya mas, kalau cerutu kelas premium tentunya rasa dan kualitas nya berbeda, harganya mahal dan khusus untuk konsumen kelas menengah keatas. Kemasannya dari kayu untuk menambah penampilan biar elegan mas, peminat dari cerutu premium ini biasanya dari bos-bos yang memiliki perusahaan mas dan biasanya dijadikan souvenir. Didalam satu kotak kayu itu juga ada alat pemotong cerutunya mas.

45. Setelah proses penyimpanan di *storage* dan proses pengemasan selesai apakah cerutu tersebut bisa dipasarkan pak?

Iya mas, setelah semua selesai cerutu itu sudah menjadi hak store atau bagian pemasaran untuk dipasarkan atau dijual, didistribusikan ke outlet-outlet yang ada dirumah makan atau hotel-hotel yang tersebar di Indonesia. Kalau produk cerutu pesanan akan dikirim oleh bagian shipping atau ekspedisi mas, biasanya dikirim ke negara China, Jepang dan Siprus atau negara-negara eropa lainnya mas.

46. Berapa jumlah pesanan cerutu produksi dari PT. *Boss Image Nusantara* yang dipesan oleh negara-negara seperti China, Jepang dan Siprus pak?

Biasanya yang memesan produk cerutu dari BIN cigar itu negara China dan Jepang mas, meskipun jumlah pesannya tidak seberapa maksud saya tidak berjumlah 1 kontainer lah misalnya, tapi alhamdulillah rutin untuk melakukan pemesanan mas. Yang paling sering kami dapat order dari China dan Jepang itu mas.

47. Ketika terjadi lonjakan pemesanan apakah pekerja akan melembur pak? Agar tercapai target yang diproduksi sesuai dengan pesanan?

Tentu itu mas, penambahan jumlah pekerja penambahan jam kerja pasti ada. Penambahan jam kerja cuman sekitar 2 sampai 3 jam aja

mas, jadi aktivitas produksi biasanya jam 15.30 WIB selesai karena ngelembur selesainya jam 18.00 WIB sudah saya pulangkan mas, kasihan buat istirahat sama solat maghrib, ngurus keluarga juga mas.

48. Kalau boleh tau kira-kira berapa persen prosentase terjadinya kerusakan atau tidak memenuhi standar pak?

*Kalau itu minim sekali terjadi mas, ya hampir mendekati 0% lah karena pengetatan pengawasan dan pengendalian yang dilakukan staf *quality control*, staf *finishing quality control* dan kadang saya sendiri yang mengawasi dan mengendalikan proses produksi di *factory mas*.*

Transkrip Wawancara Staf *Quality Control*

Nama : Ira

Jabatan : Staf Bagian *Quality Control*

Masa Kerja : 5 Tahun

28 Januari 2018

1. Berapa lama ibu bekerja di PT. *Boss Image Nusantara*?

Kalau bekerja di BIN cigar ini semenjak berdiri mas, tapi kalau pengalaman kerja dibidang tembakau dan cerutu kurang lebih 15 tahun mas.

2. Apa saja tugas dari staf bagian *quality control* bu?

Tugas saya itu mengawasi dan bertanggung jawab terhadap barang atau stok mas, stok cerutu maupun stok bahan baku daun tembakau mas.

3. Apakah peran *quality control* sangat penting dan berpengaruh pada proses produksi yang dilakukan PT. *Boss Image Nusantara* bu?

Sangat penting sekali mas, karena peran quality control berpengaruh pada kelangsungan proses produksi juga kan. Mengawasi dan mengendalikan proses produksi dari tahap input, process dan output mas dan itu harus terus diawasi dan dikendalikan agar sesuai dengan standar yang ditetapkan mas. Contohnya pada tahap input mas, pemilahan dan penyortiran bahan baku, tahap process melakukan pengawasan dan pengendalian proses produksi setiap tahapnya, terus ditahap output melakukan pengecekan produk cerutu secara berulang ulang mas itu nanti tugas dan tanggung jawab staf finishing quality control mas.

4. Apa saja yang dilakukan staf bagian *quality control* untuk menjaga keberlangsungan proses produksi dan kualitas produk cerutu di pabrik bu?

Melakukan pengawasan dan pengendalian bahan baku mas, terus melakukan pengawasan dan pengendalian barang jadi mas, yang terakhir melakukan pengawasan dan pengendalian cerutu yang belum siap dipasarkan mas. Selain itu juga menjamin agar produk cerutu sesuai dengan standar dan kualitas yang ditetapkan perusahaan.

5. Bagaimana tahap pemeriksaan, pengawasan dan pengendalian yang dilakukan staf bagian *quality control* bu?

Setiap tahapan proses produksi, mulai dari input dan process selalu dilakukan pengecekan, pengawasan dan pengendalian secara berulang-ulang dan berkali-kali mas, tujuannya untuk memastikan tidak ada

kesalahan pada saat proses produksi dan agar sesuai dengan standarnya.

6. Tindakan apa yang dilakukan oleh staf bagian *quality control* ketika menemui cerutu yang tidak sesuai dengan standar atau rusak bu?

Akan dikembalikan ke pekerja bagian produksi mas, jadi saya sortir lagi agar sesuai dengan standar mas. Kalau ada cerutu yang tidak memenuhi standar akan dikembalikan ke pekerja untuk diperbaiki lagi biar sesuai sama standarnya mas.

7. Ketika cerutu memasuki tahap pemeriksaan *finishing quality control*, dan bagian *finishing quality control* menemui cerutu yang tidak memenuhi standar bagaimana tindakan *quality control* bu?

Kalau sudah masuk ke bagian finishing quality control itu sudah tanggung jawab staf finishing quality control mas, jika masih menemui kerusakan atau cerutu yang tidak memenuhi standar akan dikembalikan ke saya selaku staf quality control saya periksa kembali setelah saya periksa akan saya kembalikan ke pekerja untuk di retur dan diperbaiki mas. Pak mamik itu kadang juga ikut memeriksa mas, jadi finishing quality control nya juga karena beliau sebenarnya lebih ahli dibidang cerutu mas.

8. Setelah melalui tahap *filling*, *binding*, *wrapping* ada tahapan *quality control* bu? Apa saja yang dilakukan pada tahap *quality control* bu?

Sebelum dilakukan pada tahap drying dilakukan pemeriksaan cerutu mas, proses produksi yang dilakukan pada tahap quality control adalah mengecek ukuran panjang, lebar, warna dan tingkat kekerasan pada cerutu itu mas. Ituantisipasi yang dilakukan agar tidak terjadi cacat produk sebelum melanjutkan ke proses berikutnya, jika menemui cerutu yang rusak maka akan dikembalikan lagi ke pekerjanya. Biasanya cerutu rusak karena robek terkena kuku dari pekerja mas dan juga

disebabkan oleh kuku para staf quality control yang mengecek cerutu itu, human error lah mas dan kalau itu terjadi saya akan mengembalikan cerutu yang rusak ke pekerjanya mas dan akan diperbaiki atau dilapisi lagi cerutu yang robek itu. Maka dari itu sebelum proses produksi belum mulai, saya dan staf quality control memeriksa kuku para pekerja agar tidak terjadi kejadian itu terulang mas. Tetapi mas ketika cerutu dinyatakan bagus tidak terjadi kerusakan maka akan dilakukan ke tahap proses selanjutnya, yaitu drying mas. Setiap tahap proses produksi selalu diawasi dan didampingi sama staf quality control dan mandor mas.

9. Apakah sama tugas dari mandor dan staf *quality control* bu?

Beda mas, kalau quality control itu mengawasi, mengendalikan dan menjamin proses produksi maupun hasil produksi cerutu agar sesuai dengan prosedur dan standar yang ditetapkan oleh perusahaan biar tidak terjadi kesalahan. Kalau mandor atau petugas kontrol itu bertugas untuk mengawasi pekerja agar bekerja sesuai dengan prosedur mas.

10. Selain kerusakan yang disebabkan oleh kuku pekerja, apalagi penyebab kerusakan yang dapat merusak cerutu bu?

Mungkin pada saat pembuatan wrapper cerutu mas, karena daun tembakau kan dipotong jadi 3 bagian biasanya potongan pertama dan kedua ataupun ketiga tidak sama, jadi diperlukan dampingan arahan juga biar potongannya sama mas.

Transkrip Wawancara dengan Pekerja

Nama : Sri

Jabatan : Pekerja pada tahap Pemilahan Bahan Baku

Masa Kerja : 4 Tahun

28 Januari 2018

1. Berapa tahun ibu bekerja di PT. *Boss Image Nusantara*?

Selama kurang lebih 4 tahunan mas.

2. Proses ini pada tahap apa bu?

Pemilahan bahan baku daun tembakau mas.

3. Bagaimana yang ibu lakukan pada tahap proses ini bu (pemilahan bahan baku daun tembakau)?

Proses dibagian pemilahan ini mas, dipilih-pilih daun tembakau biar sesuai sama karakteristik dari merk cerutu yang sebentar lagi diproduksi, disamakan mana daun tembakau yang warna gelap atau agak terang, lebar sama kualitas yang cocok buat bagian cerutu. Misal ini buat isi cerutu, ini buat pembalut isi cerutu terus ini buat kulit luar atau lapisan terakhir dari cerutu.

4. Apakah *quality control* terus mengawasi dan melakukan pengendalian pada tahap ini bu?

Iya mas, didampingi dan diawasi sama petugas quality control nya. Kadang pak Mamik juga ikut mengawasi dan mendampingi ini.

Transkrip Wawancara Pekerja

Nama : Sari

Jabatan : Pekerja pada tahap *Wrapping*

Masa Kerja : 4 Tahun

28 Januari 2018

1. Sudah berapa lama ibu bekerja di PT. *Boss Image Nusantara*?
Sekitar 4 tahunan mas.
2. Ibu bekerja pada tahap proses apa ini namanya?
Proses wrapping mas.
3. Bagaimana proses *wrapping* itu bu?
Wrapping itu membuat bungkus luar cerutu mas, wrapping itu yang melapisi komponen cerutu mas.
4. Bagaimana membuat *wrapper* pada proses *wrapping* ini bu?
Ini tahapan wrapping cerutu namanya mas, melapisi bagian cerutu dengan daun tembakau, caranya melebarkan daun tembakau diatas tatakan/telenan megoleskan daun tembakau itu sama kuas yang sudah dikasih lem cerutu, lem cerutunya sendiri cuman pakai campuran air dan tepung tapioka mas, tidak pakai bahan kimia sangat alami sekali. Setelah dioles lem cerutu, daun tembakau dipotong menjadi 3 bagian menggunakan pisau bundar kemudia dipasangkan pada cerutu mas. Kualitas daun tembakau yang dipakai untuk wrapping itu daun tembakau yang berkualitas bagus karena untuk mempercantik penampilan sebuah cerutu mas, kesulitan proses wrapping ini susah menyamakan ukuran potongan daun cerutu mas, antara potongan pertama dengan kedua ataupun ketiga beda namanya juga handmade mas harus pakai perasaan dan hati-hati.

5. Apakah *quality control* terus mengawasi dan melakukan pengendalian pada tahap ini bu?

Iya mas, pak Mamik juga ikut mendampingi dan mengawasi juga. Karena proses wrapping harus teliti dan memerlukan arahan biar sama potongan daun tembakaunya mas.





Lampiran C. Surat Ijin Penelitian Lemlit Unej

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

Nomor : 6052/UN25.3.1/LT/2017 20 November 2017
Perihal : Permohonan Ijin Melaksanakan Penelitian

Yth. Kepala
Badan Kesatuan Bangsa dan Politik
Kabupaten Jember
Di
Jember

Memperhatikan surat dari Wakil Dekan I Fakultas Ilmu Sosial Dan Ilmu Politik Universitas Jember nomor 4580/UN25.1.2/LT/2017 tanggal 17 November 2017 perihal Ijin Penelitian mahasiswa,

Nama : Rizqi Akbar Maulana
NIM : 130910202053
Fakultas : ISIP
Jurusan : Ilmu Administrasi Bisnis
Alamat : Perum Gunung Batu F/27 Sumbersari-Jember
Judul Penelitian : "Pengendalian Proses Produksi Cerutu Boss Image Nusantara Jember"
Lokasi Penelitian : 1. Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kab. Jember
2. CV. Boss Image Nusantara Jember
Lama Penelitian : 2 Bulan (1 Desember 2017-10 Februari 2018)

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.


Dr. Susanto, M.Pd.
NIP. 196306161988021001

Tembusan Yth
1. Kepala Disperindag Jab. Jember;
2. Pimpinan CV Boss Image Nusantara Jember;
3. Dekan FISIP Univ Jember;
4. Mahasiswa ybs;
5. Arsip.

 **KAN**
Kerangka Acuan Mutu
Kredibilitas dan Kepercayaan
Kualitas dan Daya
CERTIFICATE NO : QMS/173

Lampiran D. Surat Ijin Penelitian Badan Kesatuan Bangsa dan Politik



PEMERINTAH KABUPATEN JEMBER
BADAN KESATUAN BANGSA DAN POLITIK
 Jalan Letjen S Parman No. 89 ☎ 337853 Jember

Kepada
 Yth. Sdr. 1. Kepala Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kab. Jember
 2. Pimpinan CV. Boss Image Nusantera Jember
 di - J E M B E R

SURAT REKOMENDASI
 Nomor : 072/4495/415/2017

Tentang
PENELITIAN

Dasar : 1. Peraturan Menteri Dalam Negeri Nomor 64 tahun 2011 tentang Pedoman Penerbitan Rekomendasi penelitian sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Dalam Negeri nomor 7 Tahun 2014 Tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Dalam Negeri Nomor 64 Tahun 2011;
 2. Peraturan Bupati Jember No. 46 Tahun 2014 tentang Pedoman Penertiban Surat Rekomendasi Penelitian Kabupaten Jember.

Memperhatikan : Surat Ketua Lembaga Penelitian Dan Pengabdian Kepada Masyarakat Universitas Jember tanggal 20 November 2017 Nomor : 6052/UN25.3.1/LT/2017 perihal Penelitian

MEREKOMENDASIKAN


Nama / NIM. : Rizqi Akbar Maulana / 130910202053
 Instansi : FISIP / Ilmu Adm. Bisnis / Universitas Jember
 Alamat : Perum Gunung Batu F/27 Sumbersari Jember
 Keperluan : Mengadakan Penelitian dengan judul : "Pengendalian Proses Produksi Cerutu Boss Image Nusantera Jember".
 Lokasi : 1. Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Jember
 2. CV. Boss Image Nusantera Jember
 Waktu Kegiatan : November 2017 s/d Pebruari 2018

Apabila tidak bertentangan dengan kewenangan dan ketentuan yang berlaku, diharapkan Saudara memberi bantuan tempat dan atau data seperlunya untuk kegiatan dimaksud.

1. Kegiatan dimaksud benar-benar untuk kepentingan Pendidikan
2. Tidak dibenarkan melakukan aktivitas politik
3. Apabila situasi dan kondisi wilayah tidak memungkinkan akan dilakukan penghentian kegiatan.

Demikian atas perhatian dan kerjasamanya disampaikan terima kasih.

Ditetapkan di : Jember
 Tanggal : 30-11-2017
 An. KEPALA BAKESBANG DAN POLITIK
 KABUPATEN JEMBER
 Kabid. Kajian Stratsis dan Politis



ACHMAD DAVLE, S.Sos
 Perata TK. I
 NIP. 19690912 199602 1 001

Tembusan :
 Yth. Sdr. : 1. Ketua LP2M Univ. Jember;
 2. Yang Bersangkutan.

Lampiran E. Surat Ijin Usaha Perdagangan PT. Boss Image Nusantara Jember

SIUP MENENGAH



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

SURAT IZIN USAHA PERDAGANGAN
 Nomor : 503/A.1/SIUP.B/ 0446 /35.09.325/2017

NAMA PERUSAHAAN	: PT. BOSS IMAGE NUSANTARA	
NAMA PENANGGUNG JAWAB & JABATAN	: ABDUL KAHAR MUZAKIR DIREKTUR	
ALAMAT PERUSAHAAN	: JL. BRAWIJAYA NO. 5 DUSUN KRAJAN RT. 006 RW. 001 DESA JUBUNG, KEC. SUKORAMBI - KAB. JEMBER	
NOMOR TELEPON	: 0331-487135	FAX : -
MODAL DAN KEKAYAAN BERSIH PERUSAHAAN (TIDAK TERMASUK TANAH DAN BANGUNAN)	: Rp 750.000.000 (TUJUH RATUS LIMA PULUH JUTA RUPIAH)	
KELEMBAGAAN	: PEDAGANG PENGECEK SKALA BESAR	
KEGIATAN USAHA (KBLI)	: 4723	
BARANG /JASA DAGANGAN UTAMA	: ROKOK CERUTU (47230)	

MENGETAHUI
 Sesuai dengan Aslinya
 Kepala Dinas Penanaman Modal
 dan Pelayanan Terpadu Satu Pintu
 Kabupaten Jember



Dr. SYAFI'I, Msi
 Pembina Tingkat I
 HP. 19620312 198308 1 006

IZIN INI BERLAKU UNTUK MELAKUKAN KEGIATAN USAHA PERDAGANGAN DI SELURUH WILAYAH REPUBLIK INDONESIA, SELAMA PERUSAHAAN MASIH MENJALANKAN USAHANYA DAN WAJIB DIDAFTR ULANG SETIAP 5 (LIMA) TAHUN SEKALI (14 SEPTEMBER 2022)

JEMBER, 14 SEPTEMBER 2017




a.n. BUPATI JEMBER
 Pih. KEPALA DINAS PENANAMAN MODAL
 DAN PELAYANAN TERPADU SATU PINTU
 KABUPATEN JEMBER



Lampiran F. Surat Keterangan Telah Selesai Penelitian

	BOSS IMAGE NUSANTARA Office : Brawijaya Street No. 5, Jubung, Jember 68151, East Java, Indonesia Phone office : +62 331 487 135 Fax office : +62 331 481 085 Email : info@bincigar.com - marketing@bincigar.com Website : www.bincigar.com
---	--

SURAT KETERANGAN
NO.02 K.1 /TTN/02/18

Yang bertandatangan di bawah ini,

Nama : Ir. H. Imam Wahid Wahyudi
Jabatan : Direktur Operasional

Menerangkan bahwa,

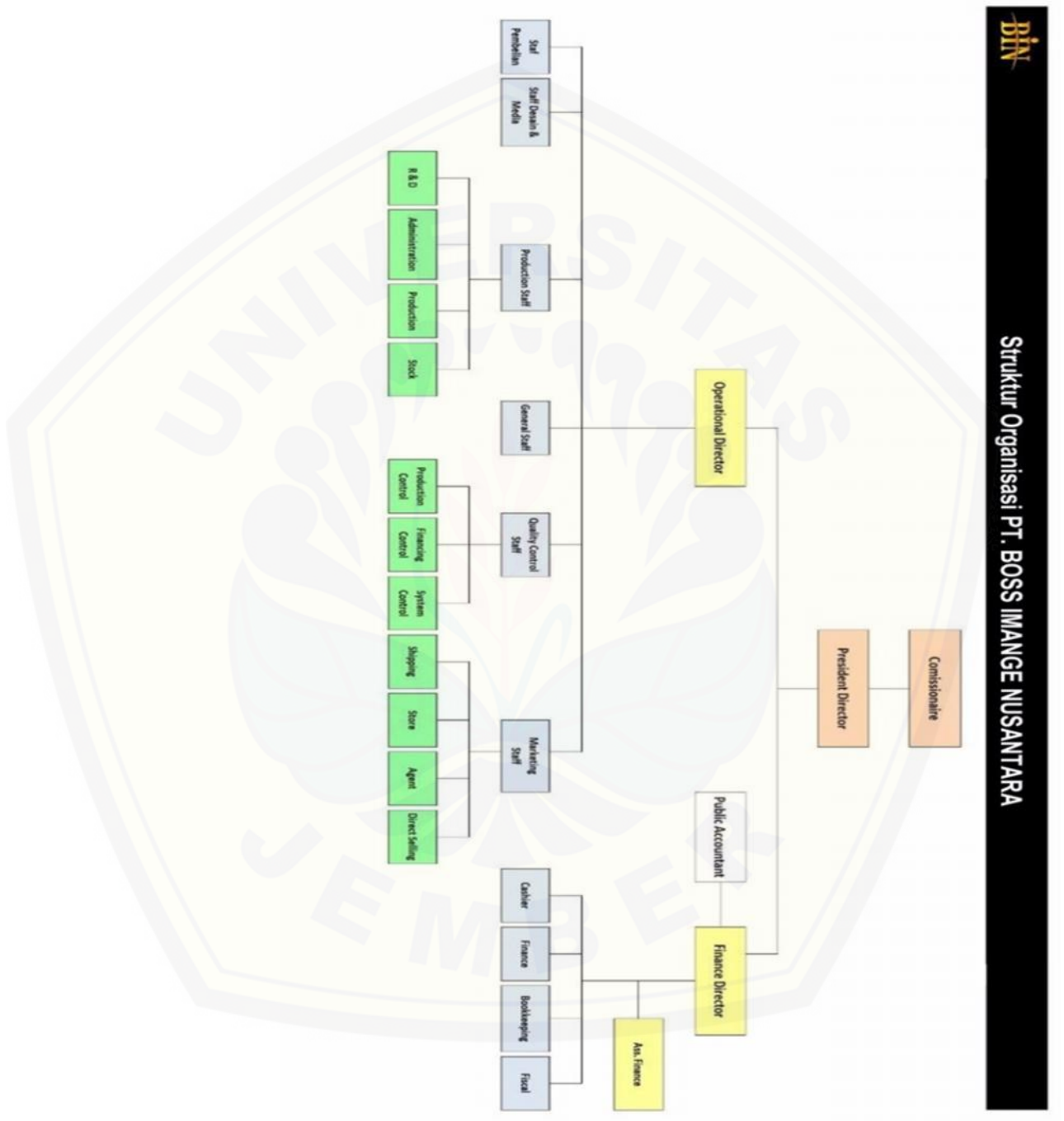
Nama : Rizqi Akbar Maulana
NIM : 130910202053
Fakultas/ Jurusan : Ilmu Sosial dan Politik/ Administrasi Bisnis
Institusi : Universitas Jember

Telah menyelesaikan kegiatan penelitian dengan judul " Pengendalian Proses Produksi Cerutu Pada PT. Boss Image Nusantara" yang dilaksanakan pada tanggal 1 Desember 2017 sampai dengan 10 Februari 2018.

Jember, 17 Februari 2018
Kopa Tarutama Nusantara


Ir. H. Imam Wahid Wahyudi
Direktur

Lampiran G. Struktur Organisasi Perusahaan



Lampiran H. Dokumentasi Aktivitas Produksi dan Wawancara



Gambar 1. Pintu masuk pabrik PT. *Boss Image Nusantara*



Gambar 2. Wawancara dengan manajer produksi PT. *Boss Image Nusantara*

Lampiran I. Dokumentasi aktivitas produksi Pemilahan Bahan Baku (*input*)



Gambar 3. Aktivitas produksi pada PT. *Boss Image Nusantara*



Gambar 4. Proses produksi pada pemilahan bahan baku tembakau PT. *Boss Image Nusantara*

Lampiran J. Dokumentasi Aktivitas Produksi Tahap *Filling* (process)



Gambar 5. Proses produksi tahap *Filling*



Gambar 6. Proses produksi tahap *Filling*

Lampiran K. Dokumentasi Aktivitas Produksi Tahap *Binding* (Process)

Gambar 7. Proses Produksi pada tahap *Binding* beserta alat produksi yang digunakan



Gambar 8. Proses Produksi pada tahap *Binding* beserta alat produksi yang digunakan

Lampiran L. Dokumentasi Aktivitas Produksi Pada Tahap *Pressing* dan Alat *Pressing* (Process)

Gambar 9. Proses produksi pada tahap *Pressing* beserta alat produksi yang digunakan



Gambar 10. Proses produksi pada tahap *Pressing* dan alat produksi yang digunakan

Lampiran M. Dokumentasi Aktivitas Produksi Pada Tahap *Wrapping* (Process)Gambar 10. Proses produksi pada tahap *Wrapping* beserta alat produksi yang digunakanGambar 11. Proses produksi pada tahap *Wrapping* dan pendampingan manajer produksi pada tahap *Wrapping*

Lampiran N. Dokumentasi Aktivitas Produksi Pada Tahap Pendampingan dan Pengecekan *Quality Control (Process)*



Gambar 12. Proses produksi pada tahap *Quality Control*



Gambar 13. Proses produksi pada tahap *Quality Control* dan pendampingan manajer produksi beserta petugas kontrol (mandor)

Lampiran O. Dokumentasi Aktivitas Produksi Pada Tahap *Drying (Process)* dan *Re-Drying (Output)*



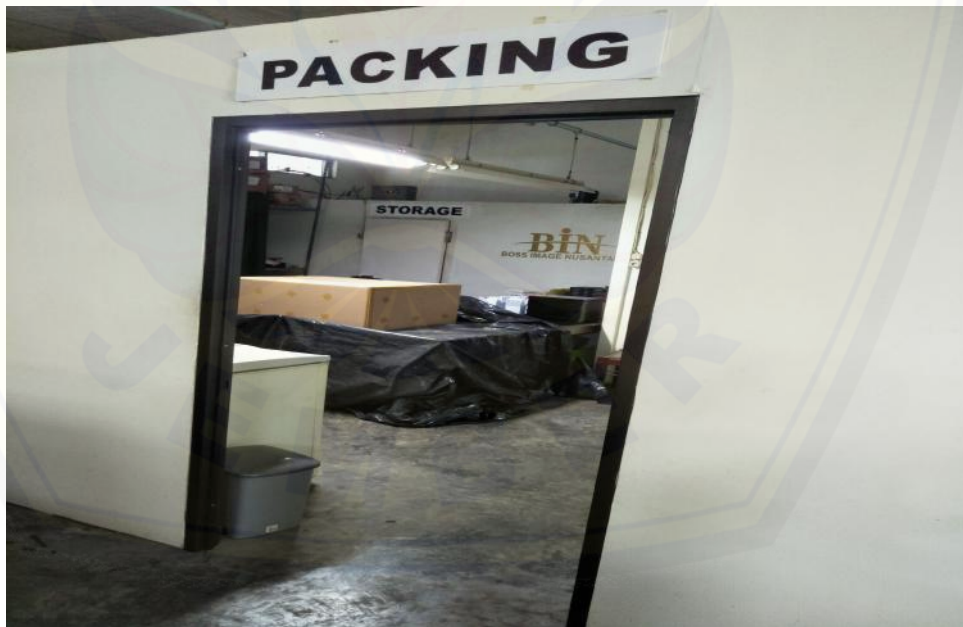
Gambar 14. Proses produksi pada tahap *Drying* dan *Re-drying*



Gambar 15. Proses produksi pada tahap *Drying* dan *Re-drying*

Lampiran P. Dokumentasi Aktivitas Produksi Pada Tahap *Freezing* (Output)

Gambar 15. Proses produksi pada tahap *Freezing* dan alat produksi yang digunakan (*Freezer*)



Gambar 16. Ruang pengemasan (*Packing*) dan ruang penyimpanan akhir (*Storage*)

Lampiran Q. Dokumentasi Aktivitas Produksi Pada Tahap Pengemasan (*Ouput*) dan Cerutu Siap Dipasarkan



Gambar 16. Proses produksi pada tahap pengemasan cerutu (*Packaging*)



Gambar 18. Produk cerutu yang siap dipasarkan setelah melalui tiap tahap proses produksi