



**IMPLEMENTASI PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI “BATIK”
PADA UD. BINTANG TIMUR DI JEMBER**

SKRIPSI

Oleh :

Andita Dwi Yanti

NIM 170910202008

PROGRAM STUDI ILMU ADMINISTRASI BISNIS

JURUSAN ILMU ADMINISTRASI

FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK

UNIVERSITAS JEMBER

2021



**IMPLEMENTASI PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI “BATIK”
PADA UD. BINTANG TIMUR DI JEMBER**

SKRIPSI

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

Oleh :

Andita Dwi Yanti

NIM 170910202008

PROGRAM STUDI ILMU ADMINISTRASI BISNIS

JURUSAN ILMU ADMINISTRASI

FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK

UNIVERSITAS JEMBER

2021

PERSEMBAHAN

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa yang telah melimpahkan rahmat-Nya sehingga saya dapat menyelesaikan skripsi dengan penuh kesungguhan dan kebahagiaan. Skripsi ini saya persembahkan kepada orang-orang tercinta yang telah berjasa dan memiliki peran besar dalam membantu saya menyelesaikan skripsi ini, diantaranya:

1. Orang tua saya, Bapak Buasik dan Ibu Riyanah. Terimakasih atas waktu, tenaga, kasih sayang, pengorbanan, dan doa yang selalu dilimpahkan hingga sampai saat ini;
2. Kakak saya terkasih, Heris Siswanto. Terimakasih telah mendukung dan mendoakan saya;
3. Seluruh guru, dosen, maupun orang lain yang memberikan ilmu kepada saya sejak saya TK hingga menempuh jenjang Perguruan Tinggi. Terimakasih atas ilmu, pengalaman, dan pembelajaran yang telah diberikan, semoga dapat saya manfaatkan sebaik mungkin, dan menjadi amal jariyah yang terus mengalir pahalanya;
4. Almamater tercinta dan selalu saya banggakan, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Program Studi Administrasi Bisnis, Universitas Jember

MOTTO

Fastabiqul Khoirot

Berlomba-lombalah kamu (dalam berbuat) kebaikan

(Terjemahan Surat al-Baqarah ayat 47)¹

Sukses bukanlah kebetulan, sukses adalah kerja keras, tekun belajar, berkorban,
dan mencintai apa yang sedang dilakukan.

(Pele)²

¹ Dahlan, A.A. 2006. Mushaf Al-Qur'an. CV Jumanatul Ali : Jawa Barat

² <https://www.kutipkata.com/pengarang/pele/>

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Andita Dwi Yanti

NIM : 170910202001

menyatakan dengan sesungguhnya bahwa karya ilmiah yang berjudul “Implementasi Pengendalian Proses Produksi “Batik” pada UD. Bintang Timur di Jember” adalah benar-benar hasil karya sendiri, kecuali kutipan-kutipan yang sudah saya sebutkan sumbernya, belum pernah diajukan pada institusi manapun, dan bukan karya jiplakan. Saya bertanggung jawab atas keabsahan dan kebenaran isinya sesuai dengan sikap ilmiah yang harus saya junjung tinggi.

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

Jember, 18 Januari 2021

Yang menyatakan,

Andita Dwi Yanti

170910202008

SKRIPSI

**IMPLEMENTASI PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI “BATIK”
PADA UD. BINTANG TIMUR DI JEMBER**

Oleh :

Andita Dwi Yanti

NIM 170910202008

Pembimbing

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

Dosen Pembimbing Anggota : Drs. Suhartono, M.P.

PENGESAHAN

Skripsi yang berjudul “Implementasi Pengendalian Proses Produksi “Batik” pada UD. Bintang Timur di Jember” karya Andita Dwi Yanti telah diuji dan disahkan pada :

hari, tanggal : Rabu, 27 Januari 2021

tempat : Fakultas Ilmu Sosial Dan Ilmu Politik Universitas Jember

Tim Penguji,

Ketua,

Dr. Akhmad Toha, M.Si
NIP. 195712271987021002

Anggota I,

Dr. Djoko Poernomo, M.Si.
NIP 196002191987021001

Anggota III,

Dr. Hari Karyadi, S.E., M.SA Ak
NIP. 197202111999031003

Anggota II,

Drs. Suhartono, MP.
NIP 196002141988031002

Anggota IV,

Drs. Sutrisno, M.Si.
NIP. 195807051985031002

Mengesahkan
Dekan,

Dr. Djoko Poernomo, M.Si.
NIP 196002191987021001

RINGKASAN

Implementasi Pengendalian Proses Produksi “Batik” UD. Bintang Timur di Jember: Andita Dwi Yanti, 170910202008; 2021; 139 halaman; Jurusan Administrasi Bisnis Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.

Perkembangan IPTEK menciptakan peluang serta persaingan bisnis. Banyak perusahaan baru mulai bermunculan dan berkompetisi menjadi yang terbaik. Keadaan tersebut secara tidak langsung menuntut setiap perusahaan untuk memiliki strategi keunggulan bersaing agar perusahaan tetap eksis. Strategi keunggulan bersaing dapat diwujudkan melalui penciptaan produk yang berkualitas. Produk berkualitas sendiri akan terwujud apabila proses produksi lancar. Demi mencapai kelancaran proses produksi perusahaan harus mampu mengelola seluruh aktifitas produksi melalui kegiatan pengendalian proses produksi. Salah satu industri yang berkembang adalah batik. Tidak bisa dipungkiri bahwa industri batik mampu menyerap cukup banyak tenaga kerja dan memiliki nilai ekspor yang cukup tinggi. UD. Bintang Timur menjadi salah satu perusahaan yang menggeluti bidang batik. UD. Bintang Timur memproduksi tiga jenis batik yakni batik tulis, batik cap, serta batik semi tulis (kombinasi antara batik tulis dan cap). Perusahaan berupaya melakukan pengendalian pada tiap proses produksi guna mencapai keunggulan bersaing. Akan tetapi ditemukan sejumlah produk yang tidak sesuai standar perusahaan. Produk tidak sesuai standar bisa saja mengindikasikan bahwa pengendalian proses produksi yang belum sesuai rencana. Penelitian ini bertujuan untuk menggambarkan bagaimana pelaksanaan pengendalian proses produksi pada UD. Bintang Timur.

Penelitian ini menggunakan metode kualitatif dengan pendekatan studi kasus. Penelitian ini dilakukan pada UD. Bintang Timur yang

beralamatkan di Jalan Raung No. 30 Desa Sumber Pakem Kecamatan Sumber Jambe, Kabupaten Jember. Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data kualitatif. Data tersebut diperoleh melalui dua sumber, yaitu sumber primer dan sekunder. Pengumpulan data ini menggunakan teknik observasi, wawancara, dokumentasi dan triangulasi. Metode analisis data dalam penelitian ini menggunakan teknik analisis domain dan taksonomi. Analisis ini diperlukan untuk menggambarkan pengendalian proses produksi batik pada UD. Bintang Timur melalui proses observasi dan wawancara. Data yang diperoleh kemudian dilakukan triangulasi data untuk menggabungkan berbagai data yang sudah didapat untuk mendapatkan kebenarannya.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa UD. Bintang Timur sudah menerapkan pengendalian proses produksi pada setiap tahap proses produksi secara keseluruhan. Pengendalian proses produksi dilakukan dengan beberapa bentuk kebijakan, seperti pengutamaan kualitas *input* yang didukung dengan sistem kemitraan, pengendalian yang mengawasi aktivitas tenaga kerja secara langsung dan terus-menerus guna memastikan konsistensi standar kinerja, serta pelatihan sebagai upaya pengembangan sumberdaya manusia yang dimiliki. Akan tetapi, masih terdapat beberapa penyimpangan yang terjadi, khususnya dalam proses pembatikan dan pewarnaan. Sebagian besar penyimpangan terjadi akibat kelalaian manusia (*human error*). Kelalaian tersebut seperti penggunaan solder yang terlalu panas guna menghilangkan malam yang keluar pola atau malam yang menetes tidak termasuk dalam pola sehingga menyebabkan berlubangnya kain, kemudian juga kurangnya pengetahuan mengenai pencampuran komposisi warna sehingga terdapat warna yang intensitasnya berbeda, serta kurangnya ketelitian dalam pencelupan sehingga warna menjadi tidak rata.

PRAKATA

Puji syukur kehadirat Allah SWT. yang telah memberikan nikmat rahmat, dan anugerahnya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Implementasi Pengendalian Proses Produksi “Batik” pada UD. Bintang Timur di Jember”. Skripsi ini disusun sebagai salah satu syarat kelulusan Sarjana Strata Satu (S1) pada Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis, Jurusan Ilmu Administrasi, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Jember.

Penyusunan skripsi ini tidak lepas dari bantuan dan dukungan berbagai pihak, oleh sebab itu penulis ingin mengucapkan ungkapan terima kasih kepada:

1. Dr. Djoko Poernomo, M.Si., selaku Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember sekaligus Dosen Pembimbing Utama yang telah meluangkan waktu, tenaga, pikiran, serta kesabarannya dalam membimbing dan membantu penulis dalam mengerjakan skripsi sehingga dapat terselesaikan dengan baik;
2. Dr. Akhmad Toha, M.Si., selaku Ketua Jurusan Ilmu Administrasi Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember;
3. Drs. Didik Eko Julianto, M.AB., selaku Ketua Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember;
4. Dra. Sri Wahjuni, M.Si., selaku Dosen Pembimbing Akademik yang telah memberikan bimbingan dan dukungan selama perkuliahan;
5. Drs. Suhartono, M.P., selaku Dosen Pembimbing Anggota yang telah meluangkan waktu, tenaga, pikiran, serta kesabarannya dalam membimbing dan membantu penulis dalam mengerjakan skripsi sehingga dapat terselesaikan dengan baik;
6. Bapak dan Ibu dosen, serta seluruh staf karyawan di Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember atas ilmu dan bantuan yang telah diberikan selama penulis menempuh pendidikan;

7. *Owner* UD. Bintang Timur, H. Mawardi yang telah memberikan izin penelitian dan juga telah meluangkan waktunya untuk memberikan informasi hingga skripsi ini selesai;
8. Teman-teman seperjuangan Ilmu Administrasi Bisnis 2017, terimakasih sudah menjadi teman yang baik selama penulis belajar dibangku kuliah;
9. Unit Kegiatan Mahasiswa Kewirausahaan (UKMK) Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember sebagai wadah untuk belajar dan mengembangkan diri di bidang kewirausahaan;
10. Unit Kegiatan Mahasiswa Kerohanian Islam Lembaga Dakwah Kampus (UKMKI LDK) Universitas Jember sebagai wadah untuk belajar dan mengembangkan diri di bidang keagamaan;
11. Generasi Baru Indonesia (GenBI) Jember atas dukungan ilmu dan finansial yang bermanfaat bagi penulis
12. Semua pihak yang telah membantu penulis dalam menyelesaikan skripsi ini tanpa dapat disebutkan satu per satu.

Penulis mengharapkan kritik, saran, dan masukan yang membangun dari segenap pihak. Semoga Allah SWT. senantiasa membalas semua hal baik yang telah memberikan kontribusi demi kesempurnaan skripsi ini. Akhirnya penulis berharap semoga skripsi ini bermanfaat untuk khalayak umum. Aamiin.

Jember, Januari 2021

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN SAMPUL	ii
PERSEMBAHAN.....	iii
MOTTO	iv
PERNYATAAN.....	v
PEMBIMBINGAN	vi
PENGESAHAN	vii
RINGKASAN	viii
PRAKATA.....	x
DAFTAR ISI.....	xii
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR TABEL.....	xv
BAB 1. PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	9
1.3 Tujuan Penelitian.....	9
1.4 Manfaat Penelitian.....	9
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	11
2.1 Manajemen Produksi dan Operasi.....	11
2.2 Produksi.....	13
2.3 Proses Produksi	13
2.4 Sistem Proses Produksi	15
2.5 Pengendalian	16
2.5 Pengendalian Proses Produksi.....	18
2.6 Batik	20
BAB 3. METODE PENELITIAN.....	24
3.1. Pendekatan Penelitian.....	24

3.2.	Tempat dan Waktu	25
3.3.	Rancangan Penelitian	26
3.3.1.	Fokus Penelitian	26
3.3.2.	Studi Kepustakaan.....	26
3.3.3.	Observasi Pendahuluan	27
3.3.4.	Penentuan Informan	27
3.4.	Tahap Pengumpulan Data.....	29
3.4.1.	Data primer.....	29
3.4.2.	Data Sekunder	29
3.5.	Tahap Pemeriksaan Keabsahan Data.....	30
3.6.	Tahap Analisis Data	30
3.6.1.	Analisis Domain.....	30
3.6.2.	Analisis Taksonomi.....	32
3.7.	Tahap Penarikan Kesimpulan.....	32
BAB 4.	HASIL DAN PEMBAHASAN.....	34
4.1.	Gambaran Umum Perusahaan	34
4.1.1.	Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	34
4.1.2.	Lokasi Perusahaan.....	35
4.1.3.	Struktur Organisasi Perusahaan	36
4.1.4.	Legalitas Perusahaan	37
4.1.5.	Tenaga Kerja	38
4.1.6.	Produk yang Dihasilkan dan Harga Jual	55
4.2.	Pengendalian Proses Proses Produksi	65
4.2.1.	Pengendalian Tahap <i>Input</i>	65
4.2.2.	Pengendalian Tahap Transformasi.....	72
4.2.3.	Pengendalian Tahap <i>Output</i>	87
BAB 5.	PENUTUP	96
5.1.	Kesimpulan.....	96
5.2.	Saran.....	100
DAFTAR PUSTAKA	102	
LAMPIRAN.....	106	

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Ruang lingkup manajemen produksi dan operasi	12
Gambar 2. 2 Sistem proses produksi.....	15
Gambar 4. 1 Lokasi UD. Bintang Timur	35
Gambar 4. 2 Struktur organisasi UD. Bintang Timur	36
Gambar 4. 3 Bahan baku kain	51
Gambar 4. 4 Bahan baku malam	54
Gambar 4. 5 Bahan baku pewarna	39
Gambar 4. 6 Cutter	40
Gambar 4. 7 Canting	41
Gambar 4. 8 Stempel/cap	43
Gambar 4. 9 Meja cap	43
Gambar 4. 10 Wajan malam cap dan tulis	44
Gambar 4. 11 Kompor.....	45
Gambar 4. 12 Kuas colet.....	45
Gambar 4. 13 Gawangan colet	46
Gambar 4. 14 Bak dan gawangan celup	47
Gambar 4. 15 Panci dan gawangan lorod	47
Gambar 4. 16 Bak cuci.....	48
Gambar 4. 17 Solder	48
Gambar 4. 18 Tenaga kerja tetap	49
Gambar 4. 19 Perengkapan keselamatan	50
Gambar 4. 20 Proses produksi batik UD. Bintang Timur	56
Gambar 4. 21 Persiapan bahan.....	57
Gambar 4. 22 Gambar motif	57
Gambar 4. 23 Pelekatan malam pada batik tulis dan cap.....	59
Gambar 4. 24 Pewarnaan teknik celup.....	60
Gambar 4. 25 Pewarnaan teknik colet.....	61
Gambar 4. 26 Pelepasan malam (Lorod).....	62
Gambar 4. 27 Pencucian	63
Gambar 4. 28 Pengeringan.....	63
Gambar 4. 29 Pengendalian tahap <i>input</i>	86
Gambar 4. 30 Pengendalian tahap transformasi.....	87
Gambar 4. 31 Penyortiran dan pengemasan.....	87
Gambar 4. 32 Pengendalian output.....	88
Gambar 4. 33 Kreasi produk tidak sesuai standard.....	90

DAFTAR TABEL

Tabel 1 . 1 Industri Batik di Jember.....	3
Tabel 1. 2 Produksi dan Produk Tidak Sesuai Standar Batik Labako	7
Tabel 3. 1 Analisis Domain.....	31
Tabel 3. 3 Analisis Taksonomi	32
Tabel 4. 1 Legalitas UD. Bintang Timur	38
Tabel 4. 2 Tenaga kerja tetap UD. Bintang Timur.....	52
Tabel 4. 3 Daftar produk dan harga jual	64
Tabel 4. 4 Karakteristik zat pewarna sintetis	42
Tabel 4. 5 Daftar kegiatan pengembangan yang diikuti perusahaan.....	68
Tabel 4. 6 Teknik produksi batik	58
Tabel 4. 7 Data penjualan kreasi produk tidak sesuai standar 2019	90

BAB 1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi (IPTEK) di era globalisasi berhasil menciptakan peluang serta persaingan bisnis. Banyak perusahaan baru mulai bermunculan dan berkompetisi menjadi yang terbaik. Keadaan tersebut secara tidak langsung menuntut setiap perusahaan untuk mampu bersaing pada bidang bisnis yang digeluti, tujuannya agar perusahaan tetap eksis serta tidak mengalami kemunduran usaha atau bahkan perusahaan diharapkan bisa menjadi *market leader* (penguasa pasar). Perusahaan yang ingin menjadi *market leader* harus memiliki keunggulan kompetitif berupa kualitas produk yang lebih baik dari perusahaan pesaing lainnya. Penelitian dari Rinandiyana, dkk (2016) menjelaskan, semakin baik kualitas produk, semakin kuat pula keunggulan bersaing yang dimiliki. Produk yang berkualitas juga berpengaruh pada kepuasan konsumen (Ibrahim dan Thawil, 2019). Kepuasan konsumen akan menciptakan pelanggan yang loyal, sehingga peluang mendapatkan keuntungan yang maksimal berdampak pada terjaminnya kelangsungan usaha akan tinggi. Kualitas produk dapat dijadikan tolak ukur kemampuan perusahaan dalam menciptakan keunggulan bersaing dengan kompetitor lain yang sejenis.

Produksi merupakan seluruh aktivitas untuk menciptakan atau memberi nilai tambah pada suatu produk. Assauri (2008) menjelaskan bahwa produksi merupakan sebagai aktivitas yang berkaitan dengan usaha untuk menghasilkan atau menambah nilai guna suatu produk. Proses produksi menjadi salah satu faktor yang berpengaruh dalam penciptaan produk yang berkualitas (Noerpratomo, 2018). Kelancaran proses produksi sendiri tergantung pada kemampuan perusahaan dalam mengatur dan mengelola seluruh aktifitas yang ada di dalam perusahaan. Pengelolaan berupa perencanaan proses produksi, sampai pada tahap pengendalian proses produksi. Perencanaan yang matang saja tidak cukup, terkadang proses produksi tidak berjalan sesuai rencana, bisa saja timbul

kendala dari berbagai faktor, antara lain faktor bahan baku, kinerja mesin, tenaga kerja, ataupun faktor lain dalam lapangan.

Pengendalian proses produksi sangat diperlukan pada perusahaan yang memiliki alur proses produksi yang cukup panjang. Pengendalian proses produksi dilakukan untuk menganalisis penyebab timbulnya kendala sekaligus mencegah kendala yang menjadi penghambat produksi, artinya risiko terjadi penyimpangan bisa diperkecil dan kelancaran proses produksi yang efektif dan efisien akan tercapai. Pengendalian proses produksi juga dapat dijadikan bahan perbaikan dan evaluasi untuk perencanaan produksi selanjutnya, sehingga kualitas produk sesuai standar dapat tercapai.

Batik menjadi salah satu warisan budaya yang menjadi kebanggaan Indonesia. Batik merupakan seni lukis di atas kain dengan motif tertentu. Motif batik berkaitan dengan filosofi mengenai kebudayaan masyarakat Jawa yang kental dengan simbol yang sudah mengakar dalam falsafah kehidupan (Iskandar dan Kustiyah, 2017). Batik menjadi warisan budaya yang sudah diakui secara internasional oleh Organisasi Pendidikan, Keilmuan, dan Kebudayaan Perserikatan Bangsa Bangsa atau UNESCO. Batik dianggap sebagai kain peradaban yang mengandung filosofi rakyat dalam setiap goresannya. UNESCO menetapkan batik sebagai warisan kemanusiaan untuk budaya lisan non-bendawi Indonesia (*Masterpieces of the Oral and Intangible Heritage of Humanity*). Keputusan Presiden Nomor 33 Tahun 2009, menetapkan bahwa tanggal 2 Oktober diperingati sebagai Hari Batik Nasional (<https://www.cnnindonesia.com/gaya-hidup/20161001183639-277-162616/batik-kain-peradaban-bangsa-bukan-kain-tradisional> diakses 23 September 2020).

Industri batik menjadi industri yang berpotensi untuk dikembangkan. Munculnya berbagai industri batik tidak hanya mendukung kelestarian warisan budaya, namun juga memiliki peran besar dalam perekonomian nasional, dibuktikan dengan penyerapan tenaga kerja yang cukup banyak dan nilai ekspor yang tinggi. Industri batik yang berjumlah kurang lebih 47 ribu unit mampu menyerap 200 ribu orang lebih yang tersebar di 101 sentra batik di Indonesia, dan pencapaian ekspor batik telah tercatat yakni tahun 2018 awal mencapai 52,44 juta

USD, sedangkan semester 1 di tahun 2019 mencapai 17,99 juta USD (<https://kemenperin.go.id/artikel/21115/SelainPadatKarya,IndustriBatikPunyaOrientasiEkspor#:~:text=Negara%20tujuan%20utama%20pengapalannya%2C%20antara,lebih%20dari%20200%20ribu%20orang> diakses 23 september 2020).

Kabupaten Jember menjadi salah satu daerah di Jawa Timur dengan pertumbuhan industri batik yang cukup pesat. Hampir disetiap kecamatan terdapat pengrajin batik. Persaingan yang ketat membuat industri batik Jember berlomba mengembangkan batiknya agar tetap eksis dengan motif tembakau yang menjadi ciri khas Jember sebagai daerah penghasil tembakau. Salah satu industri batik di Jember yang masih eksis dan memiliki potensi besar untuk dikembangkan adalah UD. Bintang Timur di Jember.

Tabel 1 . 1 Industri Batik di Jember

No	Perusahaan Batik	Lokasi
1	Batik Notonegoro, Ridkit Batik, Fakhri Batik, Lucky Gallery, Damrizta Batik, Rumah Batik Bagus, Batik Gita Pelangi	Sumbersari
2	Batik Rolla, Batik Motif	Patrang
3	Rezti's Batik Hayari Batik, Batik Andongsari	Ambulu
4	Lazarus Batik Griya Batik Auliya, Gangsar Ngaidin Batik, Batik Jaya Dipa, Batik Suket Teki, Istana Batik, Griya Batik Hanafi, Batik Wijaya, Rafana Batik	Kaliwates
5	Batik Barata	Mayang
6	Griya Batik Pekalongan	Patrang
7	Batik Zanira	Puger
8	Reihan Batik	Balung
9	Ria Batik, Batik Tulis Turiputih	Jenggawah
10	Batik Hastaraja	Sukorambi
11	Gharsani Batik	Gebang
12	Cendika Batik	Arjasa
13	Batik Labako, Batik Pakemsari	Sumber Jambe

Sumber : Data diolah peneliti (2021)

UD. Bintang Timur berlokasi di Jalan Raung No. 30 Desa Sumber Pakem Kecamatan Sumber Jambe, Kabupaten Jember. Perusahaan ini memproduksi batik tulis, semi tulis, dan cap dengan ukuran 2m x 1,15m per lembar. UD. Bintang Timur memiliki tiga motif utama yakni tembakau, kopi, dan kakao.



Gambar 1. 1 Motif dan produk UD. Bintang Timur
Sumber : UD. Bintang Timur (2021)

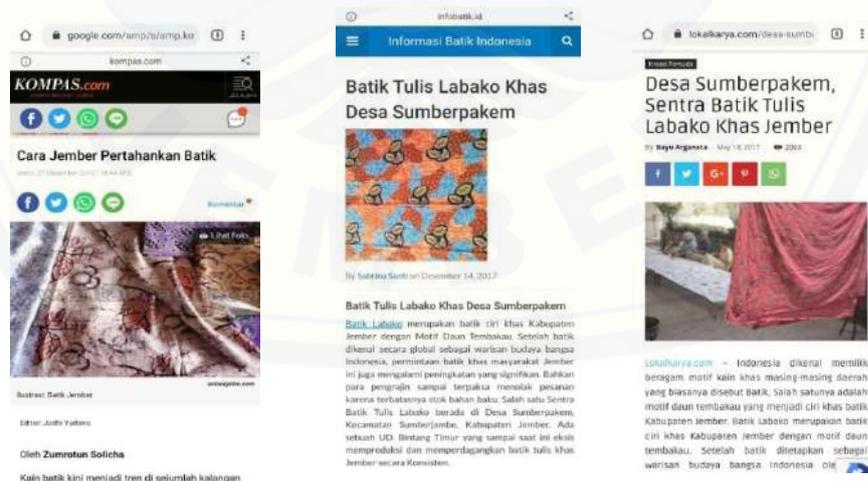
Kegiatan produksi masih menggunakan teknik tradisional dengan bantuan 34 orang tenaga kerja. UD. Bintang Timur mulai mengembangkan produknya dengan menciptakan ragam motif lain yang tidak meninggalkan ciri khas produk perusahaan berupa motif pandhalungan yang dominan pada corak Madura. Perusahaan juga menawarkan berbagai macam produk turunan batik sesuai pesanan, seperti kaligrafi berkanvaskan batik, mukenah batik, taplak meja, dan lain-lain. Bahan kain yang ditawarkan pun beragam jenisnya mulai dari bahan katun hingga sutra, dan perusahaan juga menyanggupi desain batik sesuai permintaan konsumen serta selalu menjaga kualitas produk.

Sistem penjualan UD. Bintang Timur menggunakan sistem pemesanan. Biasanya konsumen melakukan pemesanan langsung pada Pak Mawardi. Saat pemesanan Pak Mawardi akan menawarkan jenis produk, motif, teknik pembuatan, bahan, serta warna produk yang akan dipesan. Jenis produk dan warna yang dibuat akan disesuaikan dengan keinginan konsumen, sedangkan untuk teknik, motif serta bahan Pak Mawardi akan memberikan pilihan. Untuk

teknik yaitu menggunakan batik tulis, semi tulis, atau cap. Untuk motif jika yang dipesan adalah batik cap maka Pak Mawardi akan menunjukkan beberapa motif cap yang sudah dibuat. Jika batik tulis maka kosumen dibebaskan untuk meminta sembarang motif, kemudian akan dipadukan dengan motif utama dari perusahaan yakni tembakau, kopi, kakao. Bahan yang ditawarkan adalah kain sutra, primis, primissima. Adanya sistem tersebut membuat perusahaan tidak menentukan jumlah target produksi tiap bulan, namun tetap ada stok produk jadi yang disediakan oleh Perseorangan Jember. Berikut paparan dari Pak Mawardi.

“Disini kami jualnya sistem pesanan, kalau ada orang pesan ya dibuatkan, jadi tidak ada target produksi, tapi dari kami tetap menyediakan stok produk barangkali ada yang berminat walaupun tidak terlalu banyak. Kebanyakan yang pesan dari Dinas untuk bahan seragam. Penjualan paling tinggi kisaran 400-500 lembar kain perbulan, kalau paling rendah pernah hanya 50 lembar kain dalam satu bulan. Rata-rata penjualan biasanya 200 sampai 300 lembar.

UD. Bintang Timur memiliki potensi yang tidak kalah menarik dengan industri batik pendahulu di kota lain. Hal tersebut dibuktikan dengan *brand* labakonya yang sudah ternama hingga dimuat diberbagai media seperti stasiun penyiaran Berita Satu dan media cetak antara lain Lokalkarya.com, Infobatik.id, Kompas.com, dan Tribunnews.com. Hal tersebut membuat identitas daerah Jember seperti daun khas labako dalam motif batik menjadi sorotan.



Gambar 1. 2 Media yang memuat batik UD. Bintang Timur

Sumber : <https://lokalkarya.com/batik-tulis-labako-khas-desa-sumberpakem.html>
(2021)

Produk yang dihasilkan juga sukses menarik minat konsumen di berbagai daerah, baik lingkup nasional maupun internasional. Pemerintah Daerah sering memesan kain batik untuk dijadikan seragam di sini, bahkan wisatawan asing juga begitu tertarik dengan keunikan batik labako khas UD. Bintang Timur, sehingga menjadikan perusahaan sebagai salah satu usaha penghasil cinderamata pariwisata yang didatangi wisatawan asing tiap kali berkunjung di Jember. Batik yang ditawarkan memiliki kualitas yang bagus dengan harga lebih murah dari harga batik pada umumnya yaitu cap kisaran Rp 70.000, semi tulis Rp 110.000, tulis Rp 140.000 per lembar. Perusahaan ini merupakan usaha yang digeluti secara turun temurun dari keluarga. UD. Bintang Timur didirikan sekitar tahun 1935, kemudian pada tahun 2001 perusahaan dilimpahkan kepada Pak Mawardi selaku penerus pada generasi ketiga, sehingga UD. Bintang Timur dapat dikatakan sebagai penggagas batik tulis pertama di daerah Jember yang masih eksis hingga saat ini. Industri batik sendiri menjadi salah satu sektor potensial yang dikembangkan selain pertanian di Desa Sumber Pakem, sehingga kegiatan produksi pada UD. Bintang Timur yang menggandeng masyarakat sekitar untuk mengelola usaha mampu memberdayakan masyarakat dan juga menaikkan perekonomian masyarakat sekitar. Perusahaan sangat mendukung adanya pelestarian batik, sehingga seringkali melakukan kegiatan edukasi batik, seperti saat ini perusahaan bekerja sama dengan mahasiswa Universitas jember dan menggagas kegiatan Eko Wisata Batik yang rutin melakukan edukasi proses produksi batik secara rutin tiap bulan.

UD. Bintang timur selama ini telah berupaya melakukan tindakan pengendalian pada proses produksi batik. Pengendalian berupa tindakan perencanaan pengadaan bahan, alat produksi, dan tenaga kerja. Pengendalian juga dilakukan melalui aktivitas pengontrolan atau pemeriksaan kinerja. Tindakan pengendalian dilakukan mulai dari tahap *input*, transformasi, dan *output*. Pengendalian perusahaan dilakukan secara sederhana oleh penanggung jawab bagian produksi yaitu Pak Mawardi. Adanya pengendalian yang dilakukan oleh perusahaan masih saja menciptakan produk yang tidak sesuai standar. Rincian produksi dan produk tidak sesuai standar akan dipaparkan dalam tabel berikut :

Tabel 1. 2 Produksi dan Produk Tidak Sesuai Standar Batik Labako Tahun 2019
(dalam satuan lembar)

Jenis Batik	Bulan	Produksi	Produk Jadi	Presentase Produk Jadi	Produk Tidak Sesuai Standar	Presentase Produk Tidak Sesuai standar
Tulis	Januari-Maret	75	75	100%	-	-
	April-Juni	90	90	100%	-	-
	Juli-September	125	122	97,6%	3	2,4%
	Oktober-Desember	100	98	98%	2	2%
	Jumlah	390	385	396%	5	4,4%
	Rata-Rata	98	96	99%	1	1,1%
Semi Tulis	Januari-Maret	210	201	95,7%	9	4,3%
	April-Juni	230	218	94,8%	12	5,2%
	Juli-September	255	239	93,7%	16	6,3%
	Oktober-Desember	245	231	94,3%	14	5,7%
	Jumlah	940	889	379%	51	21,5%
	Rata-Rata	235	222	94,6	13	5,4%
Cap	Januari-Maret	320	305	92,7%	15	7,3%
	April-Juni	340	323	95%	17	5%
	Juli-September	365	345	94,5%	20	5,5%
	Oktober-Desember	345	326	94,5%	19	5,5%
	Jumlah	1370	1299	376,7%	71	23,3%
	Rata-rata	343	325	94,1%	18	5,8%

Sumber : UD. Bintang Timur (data diolah, 2021)

Tabel 1.2 menunjukkan data tentang produksi UD. Bintang Timur tahun 2019. Berdasarkan data yang telah disajikan terlihat bahwa produksi batik UD. Bintang Timur mengalami fluktuasi karena permintaan konsumen yang tidak tetap. Produksi tertinggi selama 12 bulan tahun 2019 berada pada triwulan ketiga yakni bulan antara bulan Juli - September, dikarenakan saat akhir bulan banyak pemesanan batik untuk seragam dinas dan seragam untuk *Jember Fashion Carnival (JFC)*, sedangkan produksi terendah berada pada triwulan ketiga yakni antara bulan Januari - Maret karena permintaan konsumen yang menurun.

Tabel tersebut juga menyajikan jumlah produk tidak sesuai standar selama kurun waktu 1 tahun. Standar produk yang ditentukan oleh perusahaan berupa kain tidak kotor juga tidak berlubang, pewarnaan merata, tidak pudar, dan tidak keluar dari pola motif yang sudah direncanakan. Terakhir sesuai keinginan konsumen mulai dari motif sampai warna produk. Produk tidak sesuai standar biasanya tergolong cacat fisik namun masih bisa dimanfaatkan kembali, kemudian

produk diolah kembali dalam bentuk kemeja wanita dan pria, udeng, masker, dan lain-lain. Produk tidak sesuai standar terjadi karena berbagai masalah-masalah pada proses produksi. Masalah tersebut bisa bersumber dari bahan baku seperti kain, malam, atau bahan pewarna yang kualitasnya kurang baik, alat produksi yang sudah cukup usang, ataupun tenaga kerja yang kurang teliti. Berikut penuturan Pak Mawardi :

“Kalau produk yang rusak di sini masih banyak, utamanya pada batik cap, karena pesanan batik cap itu lebih banyak sedangkan kita masih menjalankan produksi secara tradisional memakai tenaga manusia. Produk yang rusak di batik cap biasanya ditahap pewarnaan, yang awalnya pewarnaan harus cerah karena komposisi warna tidak tepat hasil warna jadi agak gelap, selain itu penjemuran kain juga mempengaruhi pewarnaan. Hal tersebut membuat warna kain yang satu dengan yang lain berbeda. Produk rusak di batik tulis terkadang juga terjadi di proses mbatik, ada yang kain yang berlubang karena menghilangkan malam yang menetes di luar pola, namun tidak banyak.”

Data-data yang tertera di atas menunjukkan bahwa proses produksi batik pada UD. Bintang Timur masih mengalami kecacatan yang rata-rata mencapai 4,1%. Sukardi,dkk. (dalam Windarti, 2014) menjelaskan bahwa pengendalian kualitas pada proses produksi harus dilakukan secara berkelanjutan untuk meminimalisir produk tidak sesuai standar, artinya adanya produk yang tidak sesuai standar pada perusahaan mengindikasikan bahwa pengendalian proses produksi pada UD. Bintang Timur belum terwujud sesuai rencana.

Penelitian sebelumnya dari Leni Aprilia (2011) juga melakukan penelitian dengan judul “Implementasi Pengendalian Proses Produksi Batik Tulis pada Rumah Batik Rolla” dengan menggunakan metode penelitian deskriptif kualitatif dengan analisis domain dan taksonomi diperoleh hasil bahwa pengendalian proses produksi dilakukan pada seluruh tahapan produksi mulai dari *input*, proses, dan *output* guna meningkatkan kualitas batik. Penelitian lainnya juga dilakukan oleh Rima Rahma Wangi (2018) dengan judul “Pelaksanaan Proses Produksi pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi.” Penelitian ini menggunakan metode deskriptif kualitatif dengan analisis domain dan taksonomi. Penelitian menggambarkan pengendalian proses produksi secara terus menerus mulai dari tahap *input*, proses, dan *output*. Persamaan penelitian ini terletak pada metode

analisisnya yakni analisis domain dan taksonomi, sedangkan letak perbedaan berada pada jenis penelitian yaitu kualitatif dengan pendekatan studi kasus, serta objek penelitian.

Penyimpangan yang terjadi pada proses produksi merupakan hal yang harus diperhatikan agar tidak terjadi secara terus-menerus. Perusahaan perlu mencari akar penyebab masalah yang ada, sehingga tercapai kelancaran proses produksi dan pengurangan produk yang tidak sesuai standar yang mendekati nol persen (*zero defect*). Berdasarkan latar belakang yang sudah diuraikan dan juga karena rasa keingintahuan peneliti mengenai pengendalian proses produksi secara mendalam, maka peneliti tertarik melakukan penelitian mengenai pelaksanaan proses produksi pada UD. Bintang Timur yang dituangkan pada penelitian ilmiah berjudul IMPLEMENTASI PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI “BATIK” PADA UD. BINTANG TIMUR DI JEMBER.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian diatas, maka peneliti merumuskan masalah yaitu “Bagaimana implementasi pengendalian proses produksi batik pada UD. Bintang Timur di Jember?”

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah yang telah dijabarkan di atas, maka tujuan yang ingin dicapai peneliti dari penelitian ini adalah untuk mengetahui dan menganalisis implementasi pengendalian proses produksi batik pada UD. Bintang Timur di Jember.

1.4 Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan penelitian diatas, maka manfaat yang diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

a. Bagi Perusahaan

Memberikan informasi pentingnya pengendalian proses produksi batik labako pada UD. Bintang Timur Jember dan dapat menjadi bahan pertimbangan dalam pengambilan keputusan mengenai pengendalian proses produksi dalam upaya peningkatan kualitas produk.

b. Bagi Akademisi

Penelitian ini dapat digunakan sebagai tambahan pengetahuan dan bahan referensi kepustakaan bagi peneliti selanjutnya yang berkaitan dengan pengendalian proses produksi.

c. Bagi Peneliti

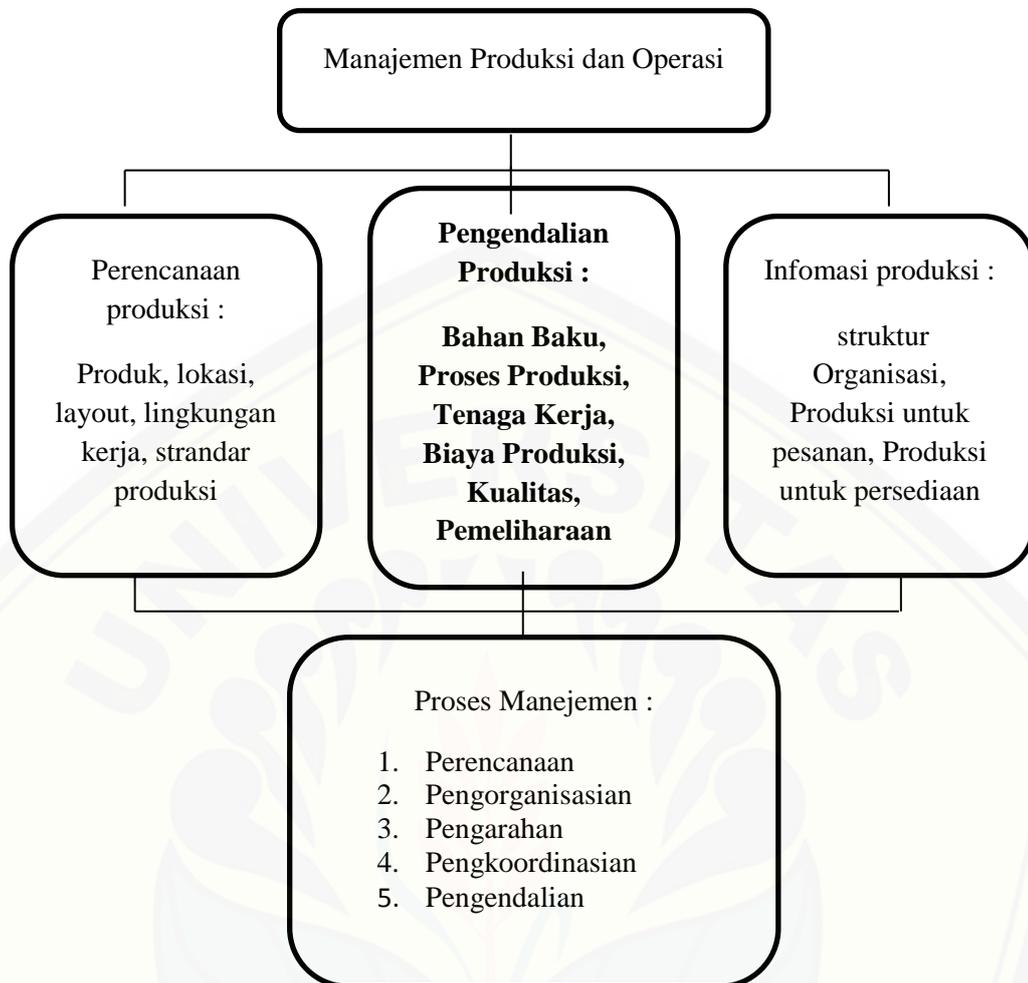
Penelitian ini dapat menambah pengetahuan dan wawasan mengenai pengendalian proses produksi yang telah didapatkan selama masa perkuliahan serta dapat diimplementasikan secara langsung dalam sebuah perusahaan.

BAB 2

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Manajemen Produksi dan Operasi

Manajemen produksi dan operasi pada hakikatnya terdiri dari dua inti pokok, yaitu manajemen serta produksi dan operasi. Manajemen merupakan aktivitas perencanaan pengorganisasian pengarahan dan pengendalian sumber daya untuk mencapai tujuan dan sasaran kinerja (Prihantoro, 2012). Definisi produksi dan operasi sendiri merupakan aktivitas yang terkait dengan usaha untuk menghasilkan dan memberi nilai tambah atau *value added* suatu barang (Assauri, 2008). Manajemen produksi dan manajemen operasional menunjukkan aktivitas kerja serupa mengenai pengaturan sumber daya perusahaan yang diperlukan guna menciptakan produk yang akan dijual kepada konsumen, perseorangan, atau organisasi (Hill, 2002). Manajemen produksi dan operasi dapat berupa desain produksi, operasional, dan juga perbaikan sistem untuk menciptakan produk utama baik barang maupun jasa (Jacobs, dkk dalam Sudiro, 2013). Manajemen Produksi dan Operasi juga didefinisikan sebagai kegiatan mengatur dan mengkoordinasikan seluruh sumber daya yang dimiliki (manusia, alat, bahan, dan modal) guna menghasilkan dan menambah kegunaan (*utility*), suatu produk secara efektif dan efisien (Assauri, 2008). Kesimpulan berdasarkan pemaparan ahli yaitu manajemen produksi dan operasi merupakan keseluruhan aktivitas mengenai pengambilan keputusan atas usaha operasional dalam mengkoordinasikan sumber daya untuk menciptakan atau memberi nilai tambah (*value added*) suatu produk secara efektif dan efisien.



Gambar 2. 1 Ruang lingkup manajemen produksi dan operasi

Sumber : Ahyari (2002)

Perencanaan produksi sangat diperlukan oleh perusahaan, karena di dalamnya terdapat unit yang saling mendukung pelaksanaan proses produksi guna mencapai tujuan awal. Manajemen produksi dan operasi juga membutuhkan pengendalian dalam pelaksanaan proses produksi, sehingga proses produksi berjalan sesuai dengan rencana awal. Bagian selanjutnya terdapat informasi produksi yang di dalamnya terkandung informasi mengenai penyimpangan dalam pelaksanaan proses produksi yang mengakibatkan produk cacat, sehingga dengan adanya informasi ini resiko kesalahan dalam proses produksi dapat diperkecil. Keseluruhan komponen memerlukan aktivitas manajemen yang tercakup dalam proses manajemen produksi dan operasi. Produksi secara lebih rinci akan dijelaskan pada sub-bab selanjutnya.

2.2 Produksi

Produksi menjadi bagian penting dalam perusahaan. Assauri (2008) memaparkan bahwa produksi diartikan sebagai aktivitas yang berkaitan dengan usaha untuk menghasilkan atau menambah nilai guna suatu produk. Penciptaan produk terjadi pada proses perubahan atau proses transformasi atas sumber daya yang dimiliki perusahaan menjadi sebuah output yang bernilai. Kegiatan produksi menjadi tempat terjadinya proses pertambahan nilai yang mengubah *input* bahan mentah menjadi *output* yang dapat dijual dengan harga yang kompetitif (Putri, 2016). Berdasarkan beberapa penjelasan di atas dapat kita pahami bahwa produksi merupakan aktivitas untuk menciptakan dan menambah nilai guna suatu produk yang akan dimanfaatkan oleh konsumen. Proses perubahan atau proses transformasi atas sumber daya digambarkan dalam aktivitas proses produksi.

2.3 Proses Produksi

Proses produksi dimulai ketika *input* mulai ditransformasikan menjadi *output*. Assauri (2008) menjelaskan proses merupakan sebuah metode, cara, dan teknik pengubahan sumber daya yang dimiliki untuk memperoleh hasil, sedangkan produksi sebagaimana yang sudah dijelaskan sebelumnya yaitu merupakan aktivitas untuk menciptakan dan menambah nilai guna suatu produk yang akan dimanfaatkan oleh konsumen. Proses produksi merupakan penciptaan produk oleh perusahaan dalam suatu periode waktu yang menjadi nilai tambah bagi perusahaan (Fahmi, 2014). Berdasarkan beberapa penjelasan di atas dapat kita pahami bahwa proses produksi adalah sebuah metode pada sebuah rangkaian aktivitas guna menghasilkan ataupun menambah nilai guna suatu produk dengan memanfaatkan sumber daya (bahan, tenaga kerja, mesin, dan modal) yang tersedia dalam suatu periode waktu tertentu.

Proses produksi memiliki berbagai macam jenis, tiap jenis proses produksi disesuaikan dengan kebutuhan masing-masing perusahaan. Proses produksi menurut Ahyari (2002) jika ditinjau berdasarkan arus dibagi menjadi dua jenis yakni :

a. Proses Produksi Terus Menerus (*Continous Process*)

Proses ini memiliki pola atau urutan pelaksanaan produksi yang pasti dan tidak berubah. Proses produksi cenderung sama dari hari ke hari.

Ciri- ciri proses produksi terus-menerus :

1. Produk yang dihasilkan relatif besar dengan variasi yang kecil dan sudah distandarisasi
2. Penyusunan peralatan menggunakan *product layout* atau *departmentation by product* yang artinya peralatan diurut berdasarkan urutan pengerjaan produk
3. Mesin yang digunakan biasanya bersifat khusus, sehingga pengaruh individual operator terhadap produk kecil dan operator tidak perlu memiliki keahlian khusus
4. Apabila terjadi kerusakan pada mesin proses produksi akan terganggu
5. Jumlah tenaga kerja tidak terlalu banyak
6. Persediaan bahan mentah dan bahan setengah jadi lebih rendah
7. Perawatan mesin menggunakan pengetahuan dan pengalaman tertentu
8. Pemandahan bahan menggunakan mesin

b. Proses Produksi Terputus – Putus (*Internitten Process*)

Proses ini memiliki beberapa pola atau urutan pelaksanaan produksi. proses produksi cenderung berbeda dari hari ke hari, atau dari bulan ke bulan.

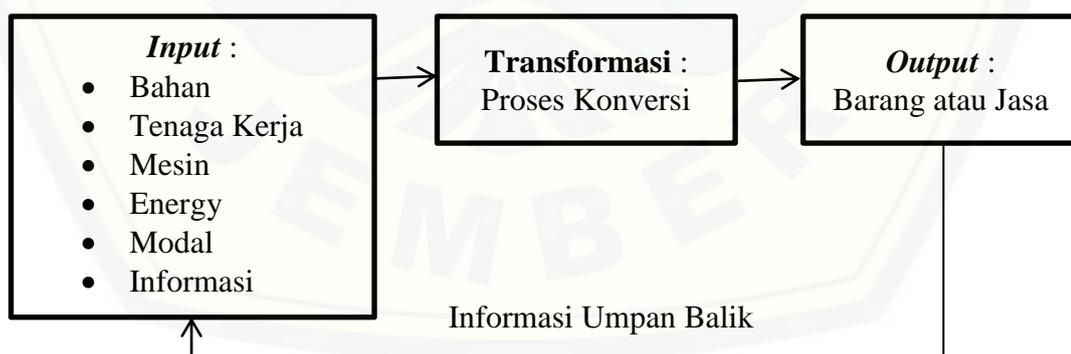
Ciri- ciri proses produksi terputus-putus :

1. Produk yang dihasilkan dalam jumlah kecil, memiliki variasi yang besar, dan hanya didasarkan atas pesanan
2. Penyusunan peralatan menggunakan sistem *process layout* atau *departementation by equipment* yaitu penyusunan berdasarkan atas fungsi dalam proses produksi atau alat sama dikelompokkan pada tempat yang sama

3. Mesin yang dipakai bersifat umum, karena bersifat umum pengaruh individual operator sangat besar, sehingga memerlukan keahlian yang tinggi
4. Proses produksi tidak mudah terhenti walau terjadi kerusakan mesin
5. Variasi produk yang besar menyebabkan pengawasannya lebih rumit
6. Persediaan bahan relative tinggi
7. Pemandahan bahan menggunakan cara tradisional

2.4 Sistem Proses Produksi

Seperti yang kita pahami bahwa manajemen produksi dan operasi adalah manajemen dari sistem transformasi yang mengkonversikan *input* menjadi *output* baik dalam bentuk barang ataupun jasa. Kegiatan tersebut dijalankan dalam suatu sistem. Menurut Assauri (2008) sistem merupakan rangkaian unsur yang berkaitan, saling bergantung, dan mempengaruhi satu sama lain, yang keseluruhannya menjadi suatu pelaksanaan kegiatan guna mencapai tujuan. Assauri menuturkan lebih lanjut, bahwa yang dimaksud sistem produksi adalah keterkaitan antara unsur yang berbeda secara terpadu menyatu dalam suatu pentransformasian *input* menjadi *output*. sistem proses produksi dapat dilihat lebih jelas pada gambar berikut :



Gambar 2. 2 Sistem proses produksi

Sumber : Assauri (2008)

Gambar di atas memperlihatkan bahwa produksi yang berada dalam suatu sistem produksi memiliki beberapa kegiatan antara lain :

a. *Input* (Masukan)

Input atau masukan merupakan sejumlah sumber daya yang hendak ditransformasikan, biasanya berupa bahan, informasi konsumen, tenaga kerja, dan lain-lain. Adanya input akan menjamin kelancaran proses produksi.

b. Transformasi

Transformasi merupakan proses mengolah input atau faktor produksi yang ada (bahan, tenaga kerja, mesin, modal, dan informasi) menjadi sebuah output dalam bentuk barang maupun jasa menggunakan sebuah metode tertentu.

c. *Output* (Keluaran)

Output atau keluaran merupakan barang atau jasa yang dihasilkan dari proses produksi perusahaan. Pada perusahaan manufaktur *output* dapat berupa barang jadi, barang setengah jadi, dan lain-lain.

2.5 Pengendalian

Pengendalian merupakan salah satu bagian penting dalam ruang lingkup manajemen produksi dan operasi. Assauri (2008) memaparkan tentang pengendalian merupakan aktivitas yang dilakukan guna menjamin kegiatan berjalan sesuai rencana, dan apabila terdapat penyimpangan, maka penyimpangan tersebut dilakukan tindakan koreksi agar apa yang diharapkan dapat terjadi. Adanya pengendalian menjamin terlaksananya strategi yang sesuai rencana (Chandra, 2017). Berdasarkan pemaparan di atas dapat kita pahami bahwa pengendalian merupakan proses pengukuran, dan perbaikan kinerja dalam bentuk pengawasan perbandingan dan tindakan pengoreksian kinerja agar aktivitas dapat berjalan sesuai rencana dan tujuan dapat dicapai.

Menurut Daft (dalam Arfiyanto dan Andini, 2016) pengendalian terdiri dari beberapa macam, antara lain :

a. Pengendalian Umpan Maju (*Feedforward Control*)

Pengendalian umpan maju merupakan pengendalian yang berfungsi untuk mengidentifikasi dan mencegah adanya penyimpangan sebelum penyimpangan itu muncul. Pengendalian jenis ini biasanya berfokus pada sumber daya manusia serta keuangan yang masuk. Tujuannya untuk

memastikan input memiliki kualitas tinggi untuk mencegah adanya penyimpangan

b. Pengendalian Berkesinambungan (*Concurrent Control*)

Pengendalian berkesinambungan merupakan pengendalian yang mengawasi aktivitas tenaga kerja yang dilakukan secara terus-menerus guna memastikan konsistensi standar kinerja. Cakupan pengendalian berkesinambungan biasanya meliputi penilaian aktivitas kerja, mengansalkan standar kinerja, serta pembuatan peraturan guna membimbing tugas dan perilaku tenaga kerja

c. Pengendalian Umpan Balik (*Feedback Control*)

Pengendalian umpan balik merupakan pengendalian yang berfokus pada hasil atau output yang diciptakan. Pengendalian ini biasanya diterapkan pada produk atau layanan akhir. Pengendalian umpan balik juga disebut pengendalian pasca tindakan atau hasil.

Pengendalian bisa juga dikelompokkan berdasarkan beberapa aspek, seperti aspek waktu objek serta subjek (Tinherniyani dalam Susanti 2016). Hasibuan (dalam Susanti,2016) memberikan penjelasan lanjutan mengenai pengendalian yang dikelompokkan dalam aspek waktu objek dan subjek. Penjelasan tersebut adalah sebagai berikut :

a. Pengendalian Berdasarkan Aspek Waktu

1. Pengendalian Preventif

Pengendalian preventif adalah pengendalian yang dilakukan sebelum pelaksanaan kegiatan berlangsung. Tujuannya yaitu untuk menghindari terjadinya penyimpangan dalam pelaksanaan kegiatan produksi.

2. Pengendalian Represif

Pengendalian represif merupakan pengendalian yang dilakukan setelah ditemukan penyimpangan dalam pelaksanaan kegiatan produksi, tujuannya adalah sebagai bahan evaluasi agar tidak terjadi pengulangan kesalahan kembali dalam pelaksanaan kegiatan produksi selanjutnya, sehingga hasil akhir sesuai dengan rencana yang diinginkan.

b. Pengendalian Berdasarkan Aspek Objek

1. Pengendalian Administratif

Pengendalian administratif adalah pengendalian pada suatu bidang administratif dalam perusahaan. Contohnya keuangan dan personalia yang membutuhkan pengendalian dalam hal dokumen perusahaan.

2. Pengendalian Operatif

Pengendalian operatif adalah pengendalian yang ditujukan pada bidang atau bagian operasional. Contohnya pada bagian produksi pemasaran dan lain-lain

c. Pengendalian Berdasarkan Aspek Subjek

1. Pengendalian Intern

Pengendalian intern adalah pengendalian yang dikhususkan pada pelaku fungsi manajemen. Pengendali ini biasanya dilakukan oleh atasan kepada bawahannya. Cakupan dalam pengendalian intern meliputi pelaksanaan tugas, kedisiplinan tenaga kerja, prosedur kerja, dan lain-lain

2. Pengendalian Ekstern

Pengendalian eksternal adalah pengendalian yang dikhususkan pada pelaku di luar fungsi manajemen. Biasanya pengendalian ini dilakukan oleh pihak luar. Pelaksanaan pengendalian juga bisa dilakukan secara formal ataupun informal. contohnya pemeriksaan buku oleh kantor akuntan dan penilaian dari sudut pandang masyarakat

2.5 Pengendalian Proses Produksi

Proses produksi menjadi bentuk kegiatan penting dalam pelaksanaan produksi suatu perusahaan, untuk itu kelancaran proses produksi harus dicapai. Kelancaran proses produksi dapat dicapai ketika pelaksanaan proses produksi berjalan sesuai rencana. Perencanaan yang matang saja tidak cukup untuk menjamin kelancaran

produksi, karena bisa saja di tengah proses terdapat penyimpangan tak terduga, untuk itu dibutuhkan suatu pengendalian proses produksi guna menjamin kelancaran proses produksi.

Buffa (dalam Aristriana, 2017) menjelaskan bahwa, pengendalian merupakan aktivitas yang dilakukan dengan cara memonitor output, membandingkan standart, menafsirkan ketidak sesuaian yang kemudian dilanjutkan dengan pengambilan tindakan untuk menyesuaikan kembali proses agar sesuai dengan standart. Pengendalian proses produksi digunakan dalam kegiatan pengelolaan pelaksanaan rencana operasional yang sudah disusun sejak awal (Setiawan dan Alriani, 2018). Pengendalian proses produksi dibutuhkan dalam setiap kegiatan proses produksi karena setiap aktivitas dalam proses produksi merupakan satu kesatuan yang saling terkait, sehingga pengendalian proses produksi bersifat menyeluruh. Melalui penjelasan Buffa dapat dilihat bahwa pengendalian proses produksi dibedakan menjadi tiga tahap, antara lain:

a. Pemeriksaan dan Pengendalian Bahan (*The Inspection and Control of Quality of Incoming Raw Material*)

Proses ini dilakukan pemeriksaan bahan yang layak untuk diproses sesuai dengan standart perusahaan. Pemeriksaan dan pengendalian dilakukan pada setiap faktor produksi yang tersedia, utamanya bahan baku dan bahan pembantu.

b. Pemeriksaan Produk dan Pengendalian Proses Produksi (*The Product Inspection and Control of Process*)

Proses ini dilakukan pengawasan guna mendeteksi adanya penyimpangan selama proses produksi sekaligus mengevaluasi kinerja sebagai bentuk pengendalian selama proses berlangsung.

c. Pemeriksaan dan Pengujian Pada Proses Akhir (*The Inspection and Testing for Product Performance*)

Pengendalian bahan dan proses belum bisa menjamin terciptanya produk yang sesuai standar, untuk itu masih diperlukan pengendalian akhir yaitu berupa pemeriksaan dan pengujian proses akhir.

Menurut Kadarman (dalam Mutakallim,2016) menyebutkan bahwa terdapat tiga langkah dalam pengendalian proses antara lain:

a. Menetapkan standar operasional (perencanaan)

Pada pengendalian dilakukan perencanaan berupa penetapan standar operasional. Standar operasional bisa berupa mendefinisikan tujuan setiap departemen secara spesifik. definisi standar operasional yang spesifik kemudian digunakan sebagai pembandingan kinerja. Sehingga dalam melakukan pengendalian terdapat acuan standar yang jelas.

b. Pengukuran Kinerja.

Pengukuran atau pengevaluasian kinerja dilakukan guna melihat sejauh mana kesesuaian antara pelaksanaan produksi dengan perencanaan dan standar yang telah ditetapkan perusahaan. Apabila kinerja sesuai dengan standar proses produksi dapat dikatakan terkendali.

c. Perbaikan Penyimpangan

Penyimpangan yang muncul selanjutnya dikendalikan dengan melakukan perbaikan atau tindakan koreksi. Tujuannya agar penyimpangan yang terjadi tidak terulang kembali

2.6 Batik

Batik merupakan salah satu warisan budaya yang menjadi kebanggaan Indonesia. Batik sudah tersebar hampir disemua wilayah yang ada di Indonesia. Setiap daerah di Indonesia memiliki batik dengan ciri khas yang membedakannya dengan wilayah lain. Perbedaan khas biasanya terletak pada corak ataupun motif batik.

Batik merupakan sebuah kata yang berasal dari rangkaian dua suku kata yakni mbat dan tik. Kata “Mbat” dalam bahasa Jawa artinya sebagai ngembat atau melempar berkali-kali, sedangkan “tik” berasal dari kata titik. Berdasarkan rangkaian tersebut mbatik dapat diartikan sebagai melempar titik berkali-kali pada suatu kain (Musman dan Arini dalam Suliyanto, dkk. 2015). Hamzuri (dalam Singgih, 2016) menjelaskan bahwa batik merupakan suatu teknik untuk menciptakan hiasan pada kain dengan cara menutup kain pada bagian tertentu

dengan menggunakan perintang berupa lilin atau malam. Suliyanto, dkk (2015) Batik adalah cara menghias kain menggunakan lilin atau malam dalam proses pencelupan warna yang diproses secara tradisional. Berdasarkan beberapa pengertian yang sudah dipaparkan dapat kita ketahui bahwa batik merupakan seni lukis pada kain dengan teknik menutup kain menggunakan lilin sehingga menjadi sebuah corak dan motif tertentu. Menurut Kartika (dalam Wangi, dkk. 2019) terdapat struktur dasar atau prinsip dalam penyusunan batik struktur tersebut adalah :

a. Motif Utama

Motif utama adalah motif yang menjadi unsur pokok dalam sebuah pola. Motif utama biasanya berupa gambar atau bentuk tertentu. Nama lain dari motif ini adalah ornamen utama atau pokok

b. Motif Pengisi

Motif pengisi yaitu sebuah pola yang berfungsi untuk mengisi bidang-bidang tertentu. Biasanya motif pengisi dapat berupa gambar dan memiliki ukuran lebih kecil

c. Isen

Isen yaitu sebuah pola yang digunakan untuk memperindah pola secara keseluruhan. Isen biasanya berupa hiasan titik-titik garis atau gabungan antara dan garis. Jumlah isen pada pola batik umumnya relatif banyak.

Wangi, dkk (2019) menjelaskan jenis batik berdasarkan proses produksinya dibagi menjadi empat macam. Jenis tersebut antara lain :

a. Batik Tulis

Batik tulis merupakan batik yang proses produksinya dibuat menggunakan teknik penulisan atau penorehan lilin panas di atas kain untuk merintang warna menggunakan alat khusus yang disebut canting.

b. Batik Cap

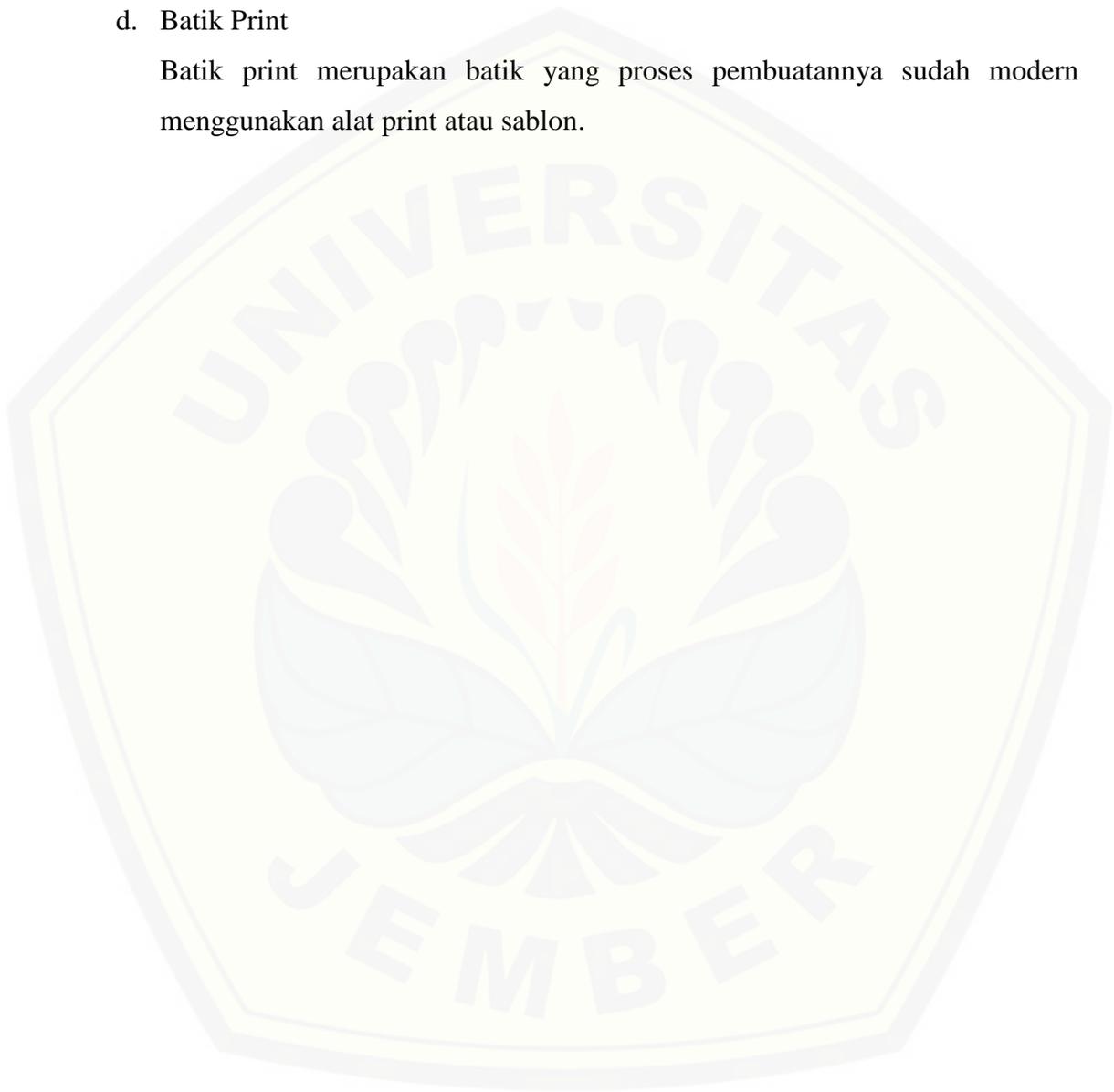
Batik cap merupakan batik yang proses produksinya dibuat menggunakan teknik cap atau penorehan lilin panas di atas kain untuk merintang warna menggunakan alat khusus yang disebut cap.

c. Batik Campuran

Batik campuran merupakan batik yang proses produksinya menggunakan kombinasi pembuatan batik tulis dan batik cap yaitu batik dicap terlebih dahulu agar membentuk pola tertentu, kemudian ditambahkan pola lain dengan menggunakan teknik tulis.

d. Batik Print

Batik print merupakan batik yang proses pembuatannya sudah modern menggunakan alat print atau sablon.



BAB 3

METODE PENELITIAN

1.1. Pendekatan Penelitian

Penelitian merupakan kegiatan ilmiah yang terencana, dilakukan secara sistematis, logis, rasional, dan terarah guna menjawab keingintahuan berdasarkan data yang dikumpulkan (Hamidi, 2005). Metode penelitian diperlukan untuk mendapatkan informasi yang cocok dengan rumusan permasalahan dan tujuan penelitian. Silalahi (2018) menjelaskan mengenai metode penelitian adalah langkah-langkah atau cara pelaksanaan penelitian secara sistematis.

Desain penelitian apabila ditinjau dari latar belakang yang sudah dijelaskan, maka desain ini termasuk ke dalam jenis penelitian kualitatif dengan pendekatan studi kasus. Alasan peneliti menggunakan penelitian kualitatif yaitu untuk mendapatkan informasi dan data secara alami dan kaya, serta dapat mengeksplor lebih dalam mengenai masalah yang diteliti. Alasan tersebut sejalan dengan penjelasan Creswell (2015) yaitu penelitian kualitatif sangat tepat digunakan untuk menjawab dan mengeksplor masalah penelitian yang tidak diketahui variabelnya. Penelitian kualitatif merupakan metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat positivisme yang digunakan untuk meneliti kondisi objek yang alamiah dengan tujuan memahami fenomena dalam konteks sosial secara alamiah dan mengedepankan proses interaksi komunikasi secara mendalam antara penelitian dan fenomena yang diteliti (Al Mukhtar, 2015).

Pendekatan studi kasus menurut Creswell (2015) merupakan salah satu dari beberapa jenis pendekatan kualitatif yang menelaah sebuah kasus tertentu dalam kehidupan nyata secara mendalam. Penelitian studi kasus terbagi menjadi beberapa tipe penelitian berdasarkan tujuan, antara lain studi kasus instrumental tunggal (berfokus pada satu persoalan tertentu), studi kasus kolektif (ragam kasus yang mengilustrasikan satu kasus dari berbagai sudut pandang), dan studi kasus intrinsik (berfokus pada satu kasus karena unik). Berdasarkan pemaparan tersebut dapat diartikan bahwa penelitian kualitatif dengan pendekatan studi kasus merupakan suatu penelitian mengenai kasus secara spesifik baik mencakup

individu maupun kelompok, tertentu yang diekspor menggunakan interaksi komunikasi secara mendalam kemudian dituangkan dalam suatu tulisan deskriptif baik berupa kata maupun bahasa dalam konteks ilmiah.

1.2. Tempat dan Waktu

Lokasi penelitian bertujuan untuk menspesifikasikan objek yang akan diteliti. Penelitian ini dilakukan pada UD. Bintang Timur yang berada di Jl. Raung No. 30 Desa Sumber Pakem, Kecamatan Sumber Jambe, Kabupaten Jember. Alasan peneliti memilih Perseorangan Bintang Timur sebagai objek penelitian adalah:

- a. UD. Bintang Timur termasuk dalam usaha mikro dalam bentuk UD. yang memiliki peran penting dalam aktivitas ekonomi di Indonesia;
- b. Perusahaan menciptakan produk yang mengangkat budaya lokal melalui motif-motifnya hingga sukses menjadi produk cinderamata internasional;
- c. UD. Bintang Timur menjadi usaha Batik Tulis pertama yang berada di Jember yang berhasil bertahan sampai sekarang;
- d. UD. Bintang Timur memberdayakan masyarakat sekitar;
- e. UD. Bintang Timur memiliki *brand* ternama dibuktikan dengan banyaknya media sosial yang meliput dan juga penjualan yang cukup tinggi; dan
- f. UD. Bintang Timur memiliki tingkat penjualan yang cukup tinggi, otomatis tingkat produksinya juga makin besar, akan tetapi masih ada permasalahan pada pengendalian proses produksi sehingga menimbulkan banyak tercipta produk yang tidak sesuai standar perusahaan, padahal jika dilihat lagi UD. Bintang Timur termasuk usaha yang berdiri sudah cukup lama, seharusnya pengendalian produksi lebih baik. Hal ini menjadi faktor utama ketertarikan peneliti untuk menjadikan Perseorangan Bintang Timur sebagai objek penelitian.

Penelitian berlangsung sekitar dua bulan yaitu pada bulan November – Desember 2020. Selama kurun waktu yang diestimasi peneliti telah berusaha semaksimal mungkin agar data yang diperoleh valid dan *reliable*. Peneliti dalam penelitian ini berfokus pada bagaimana Perseorangan Bintang Timur melakukan pengendalian proses produksi mulai tahap *input* sampai *output*.

1.3. Rancangan Penelitian

Rancangan penelitian merupakan tahap persiapan dari rangkaian aktivitas yang dilakukan oleh peneliti dalam suatu penelitian. Persiapan tersebut terdiri dari beberapa kegiatan yaitu :

3.3.1. Fokus Penelitian

Fokus penelitian merupakan inti pokok yang akan diteliti yang disertai dengan penjelasan yang mendukung inti pokok dan selanjutnya akan dibahas secara mendalam dan tuntas (Bungin, 2012). Penelitian kualitatif berasal dari suatu permasalahan yang kemudian menjadi fenomena sosial permasalahan pada penelitian kualitatif disebut fokus penelitian. Fokus penelitian yang ditetapkan pada penelitian ini adalah mengetahui, menggambarkan dan menganalisis tentang pengendalian proses produksi batik tulis, batik semi tulis, dan batik cap mulai dari tahap *input*, tahap *transformation*, hingga tahap *output* produk batik pada UD. Bintang Timur di Jember.

3.3.2. Studi Kepustakaan

Sugiyono (2019) menjelaskan mengenai studi kepustakaan berhubungan dengan kajian teoritis dan referensi lain yang berkaitan dengan nilai budaya dan norma yang berkembang pada situasi sosial yang diteliti. Sumber dari studi kepustakaan dapat berupa buku literatur, karya ilmiah dalam bentuk jurnal, artikel, serta sumber lain baik dari media cetak maupun elektronik. Studi kepustakaan dilakukan karena terkadang peneliti menghadapi masalah yang kompleks saat berada di lapangan, untuk itu studi pustaka dibutuhkan untuk menambah pengetahuan serta wawasan peneliti mengenai teori yang dapat mendukung konsep yang mendasari penelitian. Studi kepustakaan yang dilakukan peneliti yaitu dengan cara mempelajari *grand theory* manajemen produksi dan operasi secara lebih mendalam guna dijadikan pedoman dalam mengatasi permasalahan yang ada di lapangan.

3.3.3 Observasi Pendahuluan

Observasi pendahuluan adalah pengamatan yang dilakukan pada objek penelitian baik secara langsung maupun tidak langsung. Observasi pendahuluan bertujuan untuk mendapatkan informasi dan data awal penelitian. Observasi pendahuluan membantu peneliti mengetahui permasalahan yang muncul secara mendalam mengenai pengendalian proses produksi yang dilakukan oleh Perseorangan Bintang Timur. Peneliti melakukan observasi pendahuluan dengan melakukan pengamatan dan wawancara pada UD. bintang timur khususnya pada bagian produksi guna mengetahui perkembangan perusahaan mengenai proses produksi batik.

3.3.4 Penentuan Informan

Pada penelitian kualitatif informan menjadi bagian dari sumber data. Moleong (2001) menjelaskan bahwa informan merupakan pihak yang memberikan informasi mengenai situasi dan kondisi yang ada pada objek penelitian. Peneliti harus mampu memilih orang yang tepat guna mendapatkan informasi yang dibutuhkan. Terdapat beberapa kriteria dalam menentukan informan seperti yang dijelaskan oleh Sugiyono (2019), kriteria tersebut antara lain :

- a. Mampu menguasai atau memahami suatu hal melalui proses enkulturasi, sehingga terdapat penghayatan didalamnya;
- b. Masih atau sedang terlibat dalam kegiatan yang diteliti;
- c. Memiliki waktu untuk dimintai informasi;
- d. Menyampaikan informasi apa adanya bukan hasil olahan; dan
- e. Merupakan orang asing dengan peneliti

Pada penelitian ini, peneliti menggunakan teknik *purposive* untuk menentukan informan. Teknik *purposive* merupakan metode pengambilan sumber data menggunakan pertimbangan tertentu (Sugiyono, 2019). Pertimbangan yang dimaksud yakni informan dianggap pihak yang paling memahami apa yang diharapkan peneliti, sehingga akan memudahkan peneliti dalam menggali informasi mengenai objek yang tengah diteliti. Informan kunci (*key informan*)

ditentukan terlebih dahulu. Pemimpin/pemilik perusahaan biasanya dipilih menjadi *key informan*. Informan kunci berfungsi sebagai pihak yang memberikan informasi mengenai keadaan perusahaan secara utuh dan menyeluruh mulai dari gambaran umum hingga kegiatan teknis perusahaan. Wawancara kemudian dilanjutkan ke divisi fungsional yang bertanggung jawab langsung mengenai teknis pengoperasian perusahaan.

Penelitian ini dianggap telah selesai karena informasi yang digali sudah tidak menyebar. Informasi dari seluruh informan menunjukkan data yang homogen. Berdasarkan wawancara yang sudah dilaksanakan peneliti mengetahui jumlah informan adalah enam orang dengan rincian sebagai berikut :

- a. Nama : H. Mawardi (*key informan*)
Jabatan : *Owner/* penanggung jawab produksi/ penanggung jawab pemasaran pada UD. Bintang Timur
Topik Wawancara : Gambaran umum tentang perusahaan, pengendalian proses produksi, dan lain-lain
- b. Nama : Pak Abbas
Jabatan : Tenaga kerja produksi (Gambar motif)
Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi
- c. Nama : Bu Wilda
Jabatan : Tenaga kerja produksi (Mbatik dan nyolet)
Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi
- d. Nama : Bu Malik
Jabatan : Tenaga kerja bagian produksi (Mbatik dan nyelup)
Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi
- e. Nama : Bu Khoiriyah
Jabatan : Tenaga kerja produksi (Mbatik, lorod, dan pencucian)
Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi
- f. Nama : Bu Indah
Jabatan : Tenaga kerja produksi (Sortir dan pengemasan)
Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

3.4 Tahap Pengumpulan Data

Penelitian kualitatif memiliki dua jenis data, yaitu data primer dan data sekunder. Data primer merupakan data yang diberikan langsung dari sumber data kepada peneliti, sedangkan data sekunder merupakan data yang tidak diberikan langsung dari sumber kepada peneliti melainkan melihat orang lain atau dokumen (Sugiyono, 2019).

3.4.1 Data primer

a. Observasi

Observasi merupakan proses melihat, mengamati, mencermati, serta merekam perilaku objek secara sistematis guna mencapai tujuan tertentu (Herdiansyah, 2013). Sugiyono (2019) menuturkan, terdapat beberapa kelompok observasi, antara lain partisipasi pasif, partisipasi moderat, partisipasi aktif, partisipasi lengkap. Peneliti berperan sebagai partisipasi moderat, yakni terlibat langsung pada kegiatan (pengendalian proses produksi batik) yang diteliti tetapi hanya dalam beberapa kegiatan saja seperti kegiatan proses produksi tahap transformasi guna menginterpretasikan hasil yang diperoleh.

b. Wawancara

Wawancara merupakan tanya jawab langsung secara *face to face* antara pewawancara dengan narasumber mengenai objek penelitian dengan maksud mendapatkan persepsi, sikap, serta pola pikir yang relevan dengan masalah yang diteliti (Gunawan, 2014). Tahap ini peneliti menggunakan teknik wawancara semi terstruktur yang termasuk dalam kategori wawancara secara mendalam (*in-depth interview*) dengan menyusun pertanyaan pokok guna membuka pertanyaan, sehingga peneliti bisa memperoleh data yang akurat. Wawancara akan dilakukan di bagian produksi batik UD. Bintang Timur.

3.4.2 Data Sekunder

Peneliti menggunakan teknik dokumentasi pada pengumpulan data sekunder. Satori dan Komariyah (2014) menjelaskan dokumentasi merupakan sebuah teknik yang dilakukan untuk mendapatkan data dan informasi dari berbagai macam sumber tertulis atau dokumen yang ada pada informan, seperti budaya, karya seni

dan karya fikir. Dokumentasi dapat berupa catatan, dokumen, atau arsip perusahaan yang berkaitan dengan penelitian. Dokumentasi yang digunakan dalam penelitian ini berupa foto proses produksi batik, sertifikat pelatihan batik, serta dokumen lain yang berkaitan dengan pengendalian proses produksi.

3.5 Tahap Pemeriksaan Keabsahan Data

Pada tahap pemeriksaan keabsahan data peneliti melakukan metode triangulasi. Metode Triangulasi merupakan sebuah cara pemeriksaan keabsahan data dengan memanfaatkan data dari berbagai sumber, teknik, dan waktu (Sugiyono, 2019). Apabila dari perbandingan beberapa data yang dikumpulkan memiliki kesamaan maka dipastikan data tersebut sudah kredibel. Peneliti menggunakan triangulasi sumber dalam melakukan pemeriksaan keabsahan data. Triangulasi sumber dalam penelitian ini adalah perbandingan antara data hasil wawancara informan kunci dan data hasil wawancara tenaga kerja lain. Triangulasi disempurnakan dengan membandingkan data hasil wawancara dengan dokumen yang berkaitan dengan penelitian.

3.6 Tahap Analisis Data

Analisis data merupakan proses menggali dan menyusun data yang diperoleh dari hasil catatan lapang wawancara secara sistematis sehingga mudah dipahami serta mudah diinformasikan kepada orang lain (Sugiyono,2019). Sugiyono (2019) juga menjelaskan kegiatan menganalisis data dalam penelitian kualitatif dilakukan mulai dari awal hingga akhir penelitian yaitu sebelum terjun lapang selama di lapangan dan setelah selesai terjun lapang. Pada tahap analisis data dalam penelitian ini, peneliti menggunakan dua teknik analisis data yaitu analisis domain dan analisis taksonomi.

3.6.1 Analisis Domain

Spradley (dalam Sugiyono, 2019) memaparkan analisis domain merupakan analisis yang digunakan untuk memperoleh gambaran umum secara menyeluruh

mengenai situasi sosial objek penelitian. Analisis domain menjadi langkah awal pada penelitian kualitatif yang kemudian dikerucutkan menjadi fokus tertentu. Analisis domain pada batik tulis UD. Bintang Timur akan dijabarkan dalam tabel berikut :

Tabel 3. 1 Analisis Domain

Domain (a)	Hubungan Sistematis (b)	Pertanyaan Struktural (c)
Pembahasan tentang gambaran umum tentang usaha batik Perseorangan Bintang Timur	Merupakan bagian dari Gambaran umum perusahaan seperti sejarah, visi misi, struktur organisasi, dan lain-lain.	<ul style="list-style-type: none"> a. Bagaimana awal mula pendirian UD. bintang timur? b. Apa visi misi perusahaan? c. Bagaimana pengelolaan perusahaan (terkait struktur, perencanaan, pemasaran dll.) yang dijalankan ini selama ini?
Pembahasan secara umum mengenai Pengendalian proses produksi batik Perseorangan Bintang Timur	Kegiatan Pengendalian Proses Produksi batik Perseorangan Bintang Timur merupakan cara perusahaan untuk memenuhi kebutuhan konsumen dengan menghasilkan produk yang berkualitas	<ul style="list-style-type: none"> a. Bagaimana strategi perusahaan dalam memenuhi kebutuhan konsumen? b. Bagaimana strategi perusahaan untuk memperoleh produk yang sesuai standar? c. Bagaimana pelaksanaan pengendalian proses produksi yang ada diperusahaan?

Sumber : data diolah peneliti (2021)

3.6.2 Analisis Taksonomi

Analisis taksonomi merupakan tahap lanjutan setelah analisis domain. Analisis taksonomi berfungsi untuk memperdalam fokus penelitian dari analisis domain. Analisis taksonomi merupakan analisis pada seluruh data yang terkumpul berdasarkan domain yang sudah ditetapkan (Sugiyono, 2019).

Tabel 3. 2 Analisis Taksonomi

Bidang A	Bentuk B	Deskripsi Kegiatan C
Pengendalian Proses Produksi	Pengendalian <i>input</i>	Menjelaskan Implementasi Pengendalian pada Bahan baku, Tenaga kerja, Mesin dan peralatan, Modal
	Pengendalian transformasi	Menjelaskan Implementasi Pengendalian pada Persiapan bahan, Penggambaran motif, Pematikan, Pewarnaan, Pelorodan, Pencucian, Pengeringan
	Tahap <i>output</i>	Menjelaskan Implementasi Pengendalian pada Penyortiran dan Pengemasan

Sumber : data diolah peneliti (2021)

3.7 Tahap Penarikan Kesimpulan

Penarikan kesimpulan menjadi langkah terakhir dalam penelitian. Peneliti pada tahap ini menganalisis data dan informasi yang diperoleh selama terjun lapang, kemudian dikerucutkan menjadi sebuah kesimpulan. Data yang dianalisis dapat berupa data primer maupun sekunder. Data yang diperoleh dijadikan bahan untuk menjawab permasalahan dalam penelitian. Penarikan kesimpulan dilakukan dengan menggunakan metode induktif yaitu metode ini bersifat khusus ke umum. Kesimpulan menjelaskan secara ringkas hasil penelitian dan dapat dipahami secara umum terkait pengendalian proses produksi pada UD. Bintang Timur.

BAB 5

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian mengenai pengendalian proses produksi pada UD. Bintang Timur, didapatkan kesimpulan bahwa :

a. Pengendalian tahap *input* berkaitan dengan :

1. Perencanaan bahan baku

Pengendalian pada tahap perencanaan bahan baku dilakukan perusahaan melalui pengadaan persediaan total yang terdiri dari persediaan pesanan dan persediaan pengaman. Aktivitas pengendalian juga dilakukan melalui kerja sama dengan pemasok guna memastikan ketersediaan bahan baku setiap dibutuhkan dan menjamin kualitas bahan. Pengendalian juga dilakukan dengan memeriksa bahan baku saat datang dari agen atau sebelum bahan memasuki gudang, pemeriksaan dilakukan dari segi kuantitas dan kualitas. Apabila terdapat kekurangan bahan atau kualitas yang tidak sesuai standar perusahaan akan melakukan pengembalian bahan dan peneguran sebagai tindak lanjut. Pengendalian dilakukan langsung oleh Pak Mawardi.

2. Perencanaan peralatan produksi

Pengendalian peralatan produksi bertujuan untuk memastikan peralatan produksi yang digunakan selalu tersedia dan memiliki kualitas yang baik. Demi mendapatkan peralatan yang berkualitas baik perusahaan mengadakan persediaan peralatan dan menjalin kerja sama dengan agen peralatan batik yaitu Bima Kunting. Pemeriksaan dan perawatan peralatan produksi secara rutin juga dilakukan dalam upaya pengendalian proses produksi perusahaan. Pengendalian peralatan produksi dilakukan oleh Pak Mawardi dengan bantuan tenaga kerja yang memakai peralatan produksi.

3. Perencanaan tenaga kerja

Pengendalian pada perencanaan tenaga kerja bertujuan untuk memastikan bahwa tenaga kerja memiliki keahlian sesuai dengan bidang yang dikerjakan, sehingga perusahaan melakukan pengendalian berupa pelatihan awal untuk menyeleksi keterampilan tenaga kerja pada saat perekrutan. Pelatihan lanjutan guna meningkatkan kualitas tenaga kerja yang telah diterima juga diselenggarakan perusahaan bersama Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Jember. Pengendalian juga dilakukan dengan pemeriksaan kinerja guna melihat kesesuaian proses yang dikerjakan dengan pelatihan yang telah diterima. pengendalian dilakukan secara langsung oleh Pak Mawardi selaku penanggung jawab bagian produksi.

b. Pengendalian pada tahap transformasi yang dilakukan perusahaan berkaitan dengan :

1. Persiapan Bahan

Pengendalian pada tahap persiapan bahan bertujuan untuk memastikan ketersediaan bahan produksi, sehingga kelancaran proses produksi terjamin. Pengendalian persiapan bahan dilakukan dengan melakukan pengecekan ketersediaan bahan baku hingga peralatan produksi sebelum melakukan proses produksi baik dari segi kuantitas maupun kualitas. Pengendalian dilakukan secara langsung oleh Pak Mawardi dengan bantuan tenaga kerja.

2. Penggambaran Motif

Pengendalian pada tahap gambar motif bertujuan untuk memastikan motif yang dihasilkan sesuai dengan standar dan permintaan konsumen. Pengendalian dilakukan dengan memilih tenaga kerja yang terampil dalam menggambar motif, sehingga tercipta inovasi motif yang kreatif. Pengendalian lanjutan dilakukan dengan aktivitas pengontrolan kinerja dari tenaga kerja. Pengendalian akhir dilakukan dengan memeriksa hasil

gambaran tenaga kerja. Pengendalian tahap ini berada di bawah kendali Pak Mawardi.

3. Pelekatan Malam (Pembatikan)

Pengendalian pada tahap ini bertujuan untuk memastikan proses pembatikan sesuai dengan standar perusahaan yaitu kain tidak berlubang (batik tulis), tidak ada motif yang tumpang tindih (batik cap), serta sesuai dengan permintaan konsumen. Pengendalian dilakukan dengan memilih tenaga kerja yang memiliki keterampilan, ketelatenan, serta ketelitian dalam membatik. Pengendalian berupa pemeriksaan juga dilakukan perusahaan. Pemeriksaan batik tulis difokuskan pada hasil produk jadi, hasil dipastikan harus sesuai standar. Pemeriksaan batik cap dilakukan saat proses pengecapan, proses pengecapan harus dipastikan tidak tumpang tindih dan hasilnya simetris. Pemeriksaan pada batik semi tulis menyesuaikan batik tulis dan cap. Pengendalian dilakukan secara langsung oleh Pak Mawardi. Pada proses pembatikan ditemukan penyimpangan berupa produk kain yang berlubang pada batik tulis dan pengecapan yang tumpang tindih pada batik cap.

4. Pewarnaan

Pengendalian pada tahap pewarnaan dilakukan guna memastikan warna sesuai dengan standar perusahaan yaitu pewarnaan yang merata, tidak luntur, dan sesuai dengan keinginan konsumen. Pengendalian dilakukan dengan memilih zat pewarna yang berkualitas, memilih tenaga kerja yang memiliki keterampilan dalam mencampur warna serta mengaplikasikan warna secara merata, serta melakukan pengendalian dalam bentuk pemeriksaan. Pemeriksaan dilakukan saat proses pencampuran warna, bila perlu dilakukan pengarahan secara langsung oleh Pak Mawardi mengenai komposisi pencampuran warna. Pemeriksaan juga dilakukan saat proses pewarnaan berlangsung, pada proses celup memastikan pewarnaan dilakukan sesuai pelatihan yang diterima agar warna tercampur rata, pada proses colet dilakukan dengan memeriksa ketepatan pewarnaan yang dicolet tenaga kerja. Pengendalian lanjutan juga dilakukan dengan

melakukan pelatihan mengenai pencampuran warna. Kegiatan pengendalian berada di bawah kendali Pak Mawardi. Pada proses pewarnaan ditemukan penyimpangan berupa pewarnaan yang tidak sama, warna yang kurang merata, dan warna keluar dari motif.

5. Pelepasan Malam (Pelorodan)

Pengendalian tahap pelepasan malam atau lorod bertujuan untuk memastikan tidak ada malam yang menempel pada kain. Pengendalian dilakukan dengan cara membubuhkan bahan kimia seperti soda api untuk mempercepat pelepasan malam. Pengendalian berupa pemeriksaan juga dilakukan guna memastikan suhu air tepat dan kain yang sudah dilorod bersih dari malam. Pengendalian tahap ini berada dibawah kendali Pak Mawardi.

6. Pencucian

Pengendalian pada tahap pencucian bertujuan untuk memastikan hilangnya sisa malam dan bahan kimia yang masih menempel di kain. Pengendalian dilakukan dengan pencucian menggunakan deterjen dan memastikan kebersihan kain yang sudah dicuci. Pengendalian pada proses ini diserahkan secara langsung kepada tenaga kerja karena prosesnya sederhana dan selama ini belum ditemukan kesalahan yang fatal.

7. Pengeringan

Pengendalian tahap pengeringan bertujuan untuk memastikan hilangnya kadar air pada kain batik. Pengendalian dilakukan dengan mempertimbangkan waktu penjemuran yaitu di bawah jam 12.30 WIB guna mencegah pudarnya warna pada batik. Pengendalian berupa pemeriksaan hasil kain pada proses ini diserahkan secara langsung kepada tenaga kerja karena prosesnya sederhana dan sejauh ini belum ditemukan kesalahan yang fatal.

Pengendalian pada tahap transformasi juga berkaitan dengan kegiatan pengembangan sumber daya dimiliki perusahaan guna menghadapi tahap transformasi yang bersifat dinamis. Pengembangan dilakukan dengan melakukan beberapa kegiatan pengembangan guna meningkatkan

kemampuan sumber daya manusia perusahaan. Kegiatan tersebut seperti pelatihan, studi banding, *workshop*, dan lain-lain.

- c. Pengendalian proses produksi tahap *output* yang dilakukan perusahaan berkaitan dengan kegiatan sortir dan pengemasan. Pengendalian pada proses sortir dan pengemasan bertujuan untuk memastikan produk jadi berupa lembaran kain batik yang akan dikirim ke konsumen sesuai dengan pemesanan, serta memastikan keamanan produk hingga di tangan konsumen. Pengendalian dilakukan dengan memilih tenaga kerja yang memahami standar produk jadi batik perusahaan serta memiliki ketelitian tinggi dalam memilih produk yang sesuai standar. Pengendalian berupa pemeriksaan juga dilakukan pada proses ini dengan cara mengambil beberapa sampel batik yang sudah disortir. Apabila batik dirasa sudah layak maka selanjutnya dilakukan proses pengemasan. Pengendalian ini dilakukan langsung oleh Pak Mawardi.
- d. Pelaksanaan Pengendalian proses produksi batik selesai di tahap *output*. Tepatnya pada proses sortir dan pengemasan produk jadi yang berupa lembaran kain batik. Sementara produk tidak sesuai standar yang tidak lolos sortir kemudian dimanfaatkan menjadi produk lain yang menarik. Produk tersebut antara lain kemeja wanita, kemeja pria, udeng, dan masker.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan pada UD. Bintang Timur, maka peneliti memberikan saran guna bahan masukan bagi perusahaan sebagai berikut :

- a. Perusahaan sebaiknya membuat standar proses produksi secara tertulis, sehingga dapat dijadikan sebagai pedoman yang jelas bagi tenaga kerja guna mengurangi penyimpangan yang timbul
- b. Perusahaan sebaiknya membuat surat tugas untuk tenaga kerja guna memperjelas produk yang dipesan konsumen. Hal tersebut disarankan karena produk pesanan cenderung memiliki variasi yang besar, sehingga penyimpangan dapat diminimalisir.

- c. Perusahaan sebaiknya membuat pedoman mengenai komposisi pencampuran warna agar memudahkan karyawan dalam pembuatan warna. Hal tersebut disarankan karena kebanyakan produk tidak sesuai standar timbul pada proses pewarnaan
- d. Perusahaan sebaiknya menunjuk salah satu tenaga kerja pada tiap bagian atau orang terpercaya misalnya istri guna melakukan pelaporan mengenai pengendalian proses produksi. Hal tersebut disarankan karena pengendalian dilakukan oleh orang yang memiliki tanggung jawab yang kompleks, sehingga ketika Pak Mawardi tidak bisa melakukan pengendalian karena hal lain, terdapat pihak lain yang membantu. Kegiatan tersebut juga diharapkan dapat meringankan tanggung jawab Pak Mawardi.

DAFTAR PUSTAKA

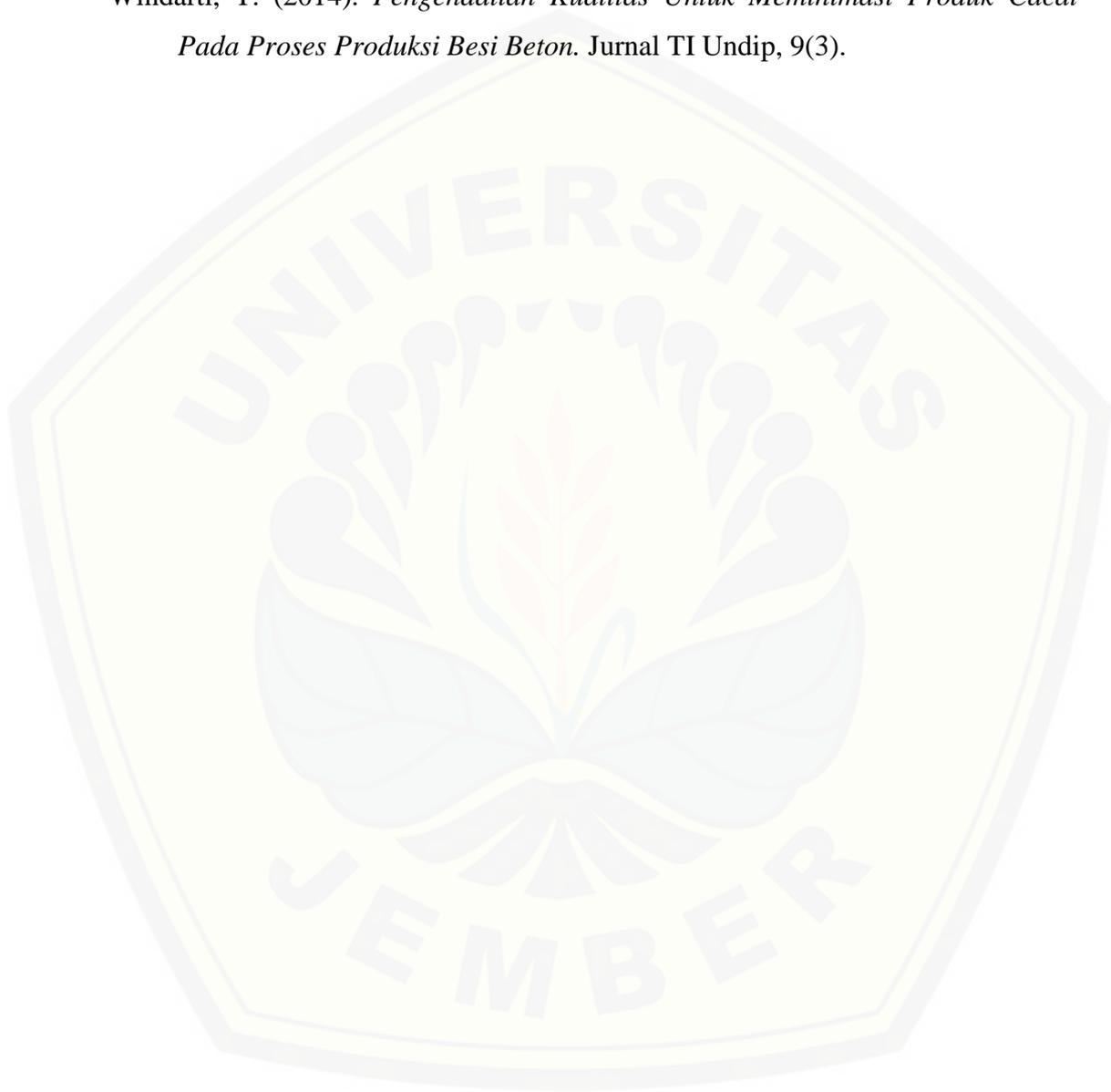
- Ahyari, A. (2002). *Manajemen Produksi Pengendalian Produksi Buku 2*. BPFE
- Al Mukhtar, S. (2015). *Dasar Penelitian Kualitatif*. Gelar Pustaka Mandiri.
- Arfiyanto, D. dan Andini, I. Y. (2016). *Pengendalian Sumber Daya Manusia Pada Karyawan Universitas Wiraraja Bagian Struktural Dalam Pencapaian Prestasi Kerja*. Jurnal "Performance" Bisnis & Akuntansi, 6(2).
- Aristriana, E. (2017). *Strategi Pengendalian Kualitas Pada Produk Kursi Pinguin Dengan Menggunakan Metode Statistical Process Control (Spc) Pada Ikm Aldo Mebel Di Pamarican Kabupaten Ciamis*. Jurnal Media Teknologi, 4(1).
- Asmuni, dan Widiastuti, T. (2012). *Pengaruh Pengetahuan, Ketrampilan, Kemampuan, Sikap, Perilaku terhadap Produktivitas*.14(2)
- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi Dan Operasi Edisi Revisi 2008*. Fakultas ekonomi universitas indonesia
- Bungin, B. (2012). *Metodologi Penelitian Kualitatif: Aktualisasi Metodologis ke Arah Ragam Varian Kontemporer*. PT Raja Grafindo Persada
- Chandra. R. (2017). *Penerapan Sistem Pengendalian Manajemen Terhadap Kinerja Keuangan pada PT. Indojoya Agri Nusa*. Samudra Ekonomi dan Bisnis, 8(1).
- Creswell, J. (2015). *Riset Pendidikan (Edisi Kelima)*. Pustaka Pelajar.
- Fahmi, I. (2014). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Alfabeta.
- Gunawan, I. (2014). *Metode Penelitian Kualitatif Teori Dan Praktik*. Bumi Aksara

- Hadi, S.N., dan Alfajri, Y.M. (2015). *Studi Evaluasi Perencanaan Dan Pengendalian Produksi Dengan Pendekatan Economic Order Quantity (Eoq) Pada Sistem Produksi Meja Lipat Karakter Solo*. Jurnal Ekonomi Islam, 13.
- Hamidi. (2005). *Metode Penelitian Kualitatif*. Universitas Muhammadiyah Malang
- Herdiansyah, H. (2013). *Metode Penelitian Kualitatif untuk Ilmu-Ilmu Sosial*. Salemba Humanika.
- Hidayat, S. (2010). *Penelitian Deskriptif*. Rajawali.
- Hill, T. (2002). *The Essence Of Operations Management*. ANDI
- Ibrahim, M., dan Thawil, S. M. (2019). *Pengaruh Kualitas Produk Dan Kualitas Pelayanan Terhadap Kepuasan Pelanggan*. Jurnal Riset Manajemen dan Bisnis, 4(1).
- Iskandar dan Kustiyah, E. (2017). *Batik Sebagai Identitas Kultural Bangsa Indonesia Di Era Globalisasi*. Fakultas Ekonomi.
- Moleong, L. J. (2001). *Metodologi Penelitian Kualitatif Cetakan Kelimabelas*. PT Remaja Rosdakarya
- Mutakallim. (2016). *Pengawasan, Evaluasi Dan Umpan Balik Strategik*. 5(2).
- Noerpratomo, A. (2018). *Pengaruh Persediaan Bahan Baku Dan Proses Produksi Terhadap Kualitas Produk Di Cv. Banyu Biru Connection*. Jurnal Manajemen Dan Bisnis (Almana), 2(2).
- Prihantoro, C.R. (2012). *Konsep Pengendalian Mutu*. PT Remaja Rosdakarya
- Putri, R. L. (2016). *Peningkatan Kualitas Produk Melalui Penerapan Prosedur dan Sistem Produksi: Studi Pada UD Wijaya Kusuma Kota Blitar*. Jurnal WRA, 4(2).

- Reksohadiprojo, S. (1997). *Manajemen Produksi dan Operasi Edisi 1*. BPFE
- Rinandiyana, L.R., Kurniawati, A., dan Kurniawan, D. (2016). *Strategi Untuk Menciptakan Keunggulan Bersaing Melalui Pengembangan, Desain, Dan Kualitas Produk*. *Jurnal Ekonomi Manajemen*, 2(2).
- Satori, D dan Komariah, A. (2014). *Metodologi Penelitian Kualitatif Cetakan keenam*. Alfabeta
- Setiawan, L. dan Alriani, I.M. (2018). *Analisis Pengendalian Proses Produksi Dengan Metode Statistical Quality Control Pada Pt.Estwind Mandiri Semarang*. *Jurnal Ekonomi Manajemen dan Akuntansi*,(44).
- Silalahi, U. (2018). *Metodologi Analisis Data dan Interpretasi Hasil untuk Penelitian Sosial Kuantitatif*. Refika Aditama
- Singgih , A. P. (2016). *Karakteristik Motif Batik Kendal Interpretasi dari Wilayah dan Letak Geografis*. *Jurnal Imajinasi*, 10(1).
- Sudiro, R. S. (2013). *Manajemen Dan Pengembangan Fungsi Produksi Dan Operasional Pada Usaha Pengolahan Bahan Kimia Pt. X Di Gresik*. Agora. 1(1)
- Sugiyono. 2019. *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D Cetakan ke-26*. Alfabeta
- Suliyanto, W., Novandari, dan Styawati, S.M. (2015). *Persepsi Generasi Muda Terhadap Profesi Pengrajin Batik Tulis Di Purbalingga*. *Jurnal Ekonomi dan Bisnis*, 18(1).
- Susanti, O. A. (2016). *Implementasi Pengendalian Proses Produksi Kopi Luwak Dalam Upaya Mencapai Target Produksi Pada Pt Perkebunan Nusantara Xii (Persero) Kebun Kayu Mas Situbondo*. Repository Unej

Wangi, R. R., Poernomo. D., dan Suhartono. (2019). *Pelaksanaan Proses Produksi pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi*. Jurnal E-SOSPOL 6(1)

Windarti, T. (2014). *Pengendalian Kualitas Untuk Meminimasi Produk Cacat Pada Proses Produksi Besi Beton*. Jurnal TI Undip, 9(3).



LAMPIRAN

Lampiran 1. Pedoman Wawancara

Informan 1 : H. Mawardi
Posisi : *Owner* UD. Bintang Timur
Topik Wawancara : Gambaran umum tentang sejarah perusahaan, visi dan misi perusahaan, struktur organisasi perusahaan, produk perusahaan, proses produksi perusahaan, pengendalian proses produksi, dan lain-lain.

- a. Bagaimana sejarah singkat perusahaan?
- b. Apa visi dan misi perusahaan?
- c. Mengapa memilih nama Perusahaan Bintang Timur?
- d. Bagaimana struktur organisasi perusahaan dan bagaimana tugas, wewenang, dan tanggung jawab dari masing-masing tenaga kerja tersebut?
- e. Apa saja produk yang ditawarkan?
- f. Bagaimana kualifikasi produk yang sesuai standar perusahaan?
- g. Bagaimana cara pemasaran yang digunakan Perusahaan, apakah *offline* saja?
- h. Perusahaan menjadi pelopor batik tulis pertama di jember, apa rahasia perusahaan sehingga bisa terus eksis di tengah persaingan bisnis yang semakin kompetitif?
- i. Berapa jumlah tenaga kerja dan bagaimana rinciannya?
- j. Bagaimana penentuan upah dan jam kerja di perusahaan?
- k. Bagaimana perusahaan memperoleh bahan baku selama ini?
- l. Bagaimana perusahaan memperoleh peralatan produksi selama ini?
- m. Bagaimana perusahaan memperoleh modal untuk operasional perusahaan?
- n. Bagaimana proses produksi batik pada perusahaan?
- o. Bagaimana pengendalian proses produksi pada perusahaan?

Informan 2 : Abbas
Posisi : Tenaga kerja produksi (Bagian gambar motif)
Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

- a. Bagaimana perusahaan memperoleh bahan baku selama ini?
- b. Bagaimana perusahaan memperoleh peralatan produksi selama ini?
- c. Bagaimana proses produksi batik pada perusahaan (khususnya proses gambar motif dan cap)?
- d. Bagaimana pengendalian proses produksi pada perusahaan (khususnya proses gambar motif dan cap)?

Informan 3 : Bu Wilda
Posisi : Tenaga kerja produksi (Bagian mbatik dan pewarna colet)
Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

- a. Berapa jumlah tenaga kerja dan bagaimana rinciannya?
- b. Bagaimana penentuan upah dan jam kerja pada karyawan perusahaan?
- c. Bagaimana perusahaan memperoleh bahan baku selama ini?
- d. Bagaimana perusahaan memperoleh peralatan produksi selama ini?
- e. Bagaimana proses produksi batik pada perusahaan (khususnya proses mbatik dan pewarnaan colet)?
- f. Bagaimana pengendalian proses produksi pada perusahaan (khususnya proses mbatik dan pewarnaan colet)?

Informan 4 : Bu Malik
Posisi : Tenaga kerja produksi (Bagian mbatik dan

pewarna celup)

Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

- a. Bagaimana perusahaan memperoleh bahan baku selama ini?
- b. Bagaimana perusahaan memperoleh peralatan produksi selama ini?
- c. Bagaimana perusahaan mengembangkan kemampuan tenaga kerja?
- d. Bagaimana proses produksi batik pada perusahaan (khususnya proses mbatik dan pewarnaan celup)?
- e. Bagaimana pengendalian proses produksi pada perusahaan (khususnya proses mbatik dan pewarnaan celup)?

Informan 5 : Bu Khoiriyah

Posisi : Tenaga kerja produksi (Bagian mbatik dan pewarna lorod)

Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

- a. Bagaimana proses produksi batik pada perusahaan (khususnya proses lorod , pencucian, dan pengeringan)?
- b. Bagaimana pengendalian proses produksi pada perusahaan (khususnya proses lorod , pencucian, dan pengeringan)?

Informan 5 : Bu Indah

Posisi : Tenaga kerja produksi (Bagian mbatik dan pewarna sortir dan pengemasan)

Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

- a. Bagaimana kualifikasi produk yang sesuai standar perusahaan?

- b. Bagaimana proses produksi batik pada perusahaan (khususnya proses sortir dan pengemasan)?
- c. Bagaimana pengendalian proses produksi pada perusahaan (khususnya proses sortir dan pengemasan)?



Lampiran 2. Transkrip Hasil Wawancara

Nama Informan : H. Mawardi
Posisi : *Owner* UD. Bintang Timur
Tempat Wawancara : Kantor pemasaran UD. Bintang Timur
Tanggal Wawancara : 7 Desember 2020- 4 Januari 2021
Topik Wawancara : Gambaran umum tentang sejarah perusahaan, visi dan misi perusahaan, struktur organisasi perusahaan, produk perusahaan, dan lain-lain.

Transkrip Wawancara (7 Desember 2020)

Peneliti : Bagaimana sejarah singkat perusahaan?

Informan : Awalnya usaha batik ini adalah usaha turun temurun dari nenek saya Ibu Marsum, nenek saya merintisnya mulai dari tahun 1935, nenek saya berniat mendirikan industri batik keluarga, kemudian banyak masyarakat yang tertarik, sehingga saat itu nenek yang menjabat sebagai kepala desa memiliki keinginan untuk mengembangkan industri batik di desa supaya bisa membantu perekonomian juga. kemudian menurun ke orang tua saya , lalu ke saya, jadi saya ini generasi ke tiga. Perjalanan saya dalam mengembangkan usaha dimulai tahun 2000-an itu, saat itu usaha masih dipegang orang tua, namun karena tahun 90-an itu batik printing mulai ada maka usaha batik tulis mengalami kemunduran termasuk usaha keluarga, kemudian karena awalnya membangun bisnis ini selain mencari keuntungan juga demi mengangkat perekonomian masyarakat sekitar, saya jadi berkeinginan untuk meneruskan. Saya membulatkan tekad untuk mengembangkan kembali usaha ini, saya mulai lagi dari nol, tidak punya modal ekonomi dan berbekal sedikit pengetahuan dari orang tua, tahun 2000 saya berangkat ke Solo untuk memperdalam lagi pengetahuan mengenai batik, tepatnya di

daerah Lawe yang dekat museum itu, kemudian juga di daerah Pasar Legi. saya belajar disana kurang lebih hampir 6 bulanan, saya belajar lagi dari awal bagaimana caranya membuat yang benar baik dengan teknik cap maupun tulis dan membangun bisnis batik. berbekal pengetahuan selama enam bulan di solo saya pulang kemudian mulai merintis bisnis kembali dirumah sampai akhirnya tahun 2003 mulai dilirik oleh PEMDA dan mulai dibina oleh Disperindag, dan akhirnya berjalan sampai sekarang.

Peneliti : Apa visi dan misi perusahaan?

Informan : Visi:

“Menjadi perusahaan batik yang unggul guna melestarikan warisan budaya dan memberdayakan masyarakat.”

Misi:

1. Memberikan kualitas produk terbaik
2. Memberikan pelayanan terbaik
3. Mengembangkan inovasi produk
4. Mengikuti pameran
5. Meningkatkan kemampuan tenaga kerja dengan pelatihan-pelatihan tertentu

Peneliti : Mengapa memilih nama Bintang Timur Sebagai nama perusahaan?

Informan : Dulu terpikir kalau “bintang” itu akan selalu bersinar terang jadi saya berharap usaha saya ini bisa selalu dilihat sama orang banyak, kemudian kalau “timur” itu berasal dari Jember yang berada di daerah paling timur Pulau Jawa.

Peneliti : Bagaimana struktur organisasi perusahaan dan bagaimana tugas, wewenang, dan tanggungjawab dari masing-masing karyawan tersebut?

Informan : Struktur di sini itu ada saya sebagai penanggung jawab produksi batik sekaligus pemasarannya, jadi yang bertanggung jawab

mulai dari pemesanan dari konsumen kemudian pembelian bahan sampai produk jadi kemudian juga memasarkannya kembali, lalu ada istri saya yang mengurus keuangan seperti upah tenaga kerja, kemudian tenaga kerja produksi.

- Peneliti : Berapa jumlah tenaga kerja dan bagaimana rinciannya?
- Informan : Total ada 34 tenaga kerja, Ada yang tiap hari ke sini kurang lebih empat belas orang, yaitu bagian gambar motif satu orang, ngecap satu orang, nyolet itu kolektif berkelompok kurang lebih delapan orang, nyelup satu orang, lorod sampai nyuci satu orang, milih produk jadi sampai pengemasan dua orang. Biasanya yang satu orang seperti gambar dan pengecapan ini kalau banyak pesanan bisa kolektif saling membantu satu sama lain, begitu juga dengan bagian nyelup dan lorod. ada juga tenaga kerja yang hanya membatik tulis di rumah masing-masing sekitar 20 orang.
- Peneliti : Siapa saja tenaga kerja perusahaan dan bagaimana sistem dan kriteria perekrutannya?
- Informan : Tenaga kerja di sini ya orang-orang sekitar, biasanya ibu rumah tangga. Saya utamakan yang ekonominya rendah karena tujuan saya selain mencari keuntungan juga ingin mensejahterakan masyarakat sesuai keinginan nenek saya yang dulunya menjadi Kepala Desa di sini. Untuk pendidikan tidak dipermasalahkan, setiap orang bisa bekerja asalkan mau belajar dan terampil, karena menurut saya banyak lulusan SD ataupun SMP yang keterampilan membatik nya bagus. Yang paling penting itu mencari tenaga kerja terampil, tekun, serta berkomitmen untuk terus belajar, karena membatik merupakan suatu seni, jadi membuatnya itu susah, harus selalu belajar. Biasanya sebelum ikut kerja, tenaga kerja yang ingin bergabung dilatih terlebih dahulu, apabila keterampilan membatiknya bagus maka boleh ikut kerja. saya juga selalu tanya komitmennya apakah mau untuk tetap belajar, karena nanti kedepan juga ada pelatihan dan

pengontrolan lagi, pelatihan biasanya dibantu juga oleh Dinas, tapi tetap nanti jumlahnya disesuaikan kebutuhan

Peneliti : Bagaimana penentuan upah dan jam kerja perusahaan?

Informan : Upah disini tergantung jumlah kain batik yang dihasilkan dan kerumitan motif. Rata-rata kisaran dua puluh ribu, kadang kalau pola batiknya susah per-kain bisa lima puluh ribu sampai tujuh puluh ribu.. Lalu untuk jam kerja pagi jam 07.00 WIB sampai setelah dhuhur jam 12.00 WIB, karena mayoritas tenaga kerja ibu rumah tangga jadi kalau sore lebih ke mengurus rumah masing-masing.

Peneliti : Apakah ada kebijakan mengenai keselamatan kerja tenaga kerja?

Informan : Ada, Keselamatan kerja selalu kita utamakan karena kalau membatik biasanya pakai bahan-bahan kimia, misal pada pewarna kita pakai pewarna sintetis, sehingga banyak bahan kimianya, kemudian juga panas saat pelorodan, jadi sebisa mungkin pakai alat-alat pelindung seperti sarung tangan, sepatu karet.”

Peneliti : Apa saja produk batik yang diproduksi?

Informan : Perusahaan memproduksi kain batik dengan tiga jenis teknik pembuatan yaitu batik tulis mulai dari harga 140.000 per potong, batik cap mulai dari harga 70.000 per potong, batik semi tulis yaitu kombinasi antara batik tulis dan batik cap mulai dari harga 110.000 per potong

Peneliti : Adakah produk yang rusak atau tidak sesuai standar?

Informan : Kalau produk yang rusak di sini masih banyak, utamanya pada batik cap, karena pesanan batik cap itu lebih banyak sedangkan kita masih menjalankan produksi secara tradisional memakai tenaga manusia. Produk yang rusak di batik cap biasanya diproses pewarnaan, yang awalnya pewarnaan harus cerah karena komposisi warna tidak tepat hasil warna jadi agak gelap, selain itu penjemuran kain juga mempengaruhi pewarnaan. Hal

tersebut membuat warna kain yang satu dengan yang lain berbeda. Produk rusak di batik tulis terkadang juga terjadi di proses mbatik, ada yang kain yang berlubang karena menghilangkan malam yang menetes di luar pola, namun tidak banyak.”

Peneliti : Bagaimana kriteria produk yang sesuai standar menurut perusahaan?

Informan : kain tidak kotor juga tidak berlubang, pewarnaan merata, tidak luntur, dan tidak keluar dari pola motif yang sudah direncanakan. Terakhir sesuai keinginan konsumen mulai dari motif sampai warna produk

Peneliti : Bagaimana pemasaran yang dilakukan perusahaan?

Informan : Awalnya hanya dijual disekitar sini saja area jember saja, kemudian tahun 2003 dapat binaan dari Diperindag kita mulai ikut pameran di luar kota kemudian juga mulai mencoba jualan *online* di grup *Whatsaap*, *Facebook*, *Instagram* dan *Shopee*

Peneliti : Bagaimana upaya perusahaan untuk tetap eksis di industri batik?

Informan : Kita selalu mengupayakan untuk menjaga kualitas produk, supaya nama baik perusahaan tetap terjaga dan akhirnya dipercaya orang sampai dinas sampai sekarang, kemudian juga dari segi harga kita juga lumayan murah.

Peneliti : Apa saja bahan baku yang digunakan perusahaan dan bagaimana proses pengadaannya?

Informan : Bahan baku disini tidak jauh berbeda bahan baku di perusahaan batik lainnya yaitu kain malam, pewarna, soda api, detergen, dan lain-lain. Biasanya kita pesan pada agen langganan di daerah Solo atau Jogja tapi kebanyakan di Solo, di agen Wenter Wahono. Kalau sudah punya agen langganan enak, semisal saat diperiksa bahan yang datang kurang baik bisa dikembalikan. Untuk kain disini kita biasa menyediakan pilihan kain sutra, kain katun primisima, dan kain katun prima. Kualitas yang halus itu

primitissima, halus lembut prima, sampai paling halus sangat lembut adalah kain sutra. Pilihan untuk bahan tergantung konsumen maunya apa. Dari kita hanya menyediakan bahan yang kualitasnya sebisa mungkin bagus agar kualitas produk juga bagus. Selain itu kain juga harus bersih dan tidak boleh rusak. Malam yang dipakai di sini itu malam beningan dan malam parafin yang warna putih. Dua malam itu bagus, tidak mudah retak terus melekat kuat. Malam beningan dipakai untuk membatik pola pertama, karena kualitasnya yang bagus, kalau parafin biasanya dibuat campuran dengan yang beningan untuk nembok. Kalau pewarna kita pakai *naphthol*, *naphthol* itu pewarna yang memang umum digunakan untuk batik, kualitasnya bagus mudah meresap dan kuat, tapi kalau tidak ada *naphthol* kita biasanya pakai *indigosol*. Disini kita juga menyediakan pewarna alami, tapi tidak banyak yang minat karena prosesnya lebih lama. Kalau proses pengerjaannya lama harga juga semakin tinggi

Peneliti : Bagaimana pengendalian bahan baku yang dilakukan oleh perusahaan?

Informan : Kita periksa saat bahan baku datang, saat bahan baku datang saya lihat apakah barangnya sesuai pesanan, karena kadang barang yang datang tidak sesuai. Apalagi pada zat pewarna terkadang tulisannya warna biru tapi bisa saja dalamnya bukan warna biru. Jadi saya harus memeriksanya lagi. Saat persiapan bahan juga saya periksa kembali untuk memastikan bahan yang akan dipakai benar-benar sesuai harapan.

Peneliti : Apa saja peralatan produksi yang digunakan perusahaan dan bagaimana proses pengadaannya?

Informan : Sama seperti bahan baku, peralatan juga tidak jauh berbeda dengan pembatik lain yaitu cutter, meteran, penggaris, canting, stempel, meja cap, wajan, kompor, kuas colet, gawangan colet, bak celup, gawangan celup, panci lorod, gawangan lorod, solder.

Kalau alat pesannya di agen Bima Kunting, agen Solo juga.

Peneliti : Bagaimana pengendalian peralatan produksi yang dilakukan perusahaan?

Informan : Peralatan di sini itu peralatan tradisional semua, , seperti biasanya saya ngecek saat peralatan datang dari agen Bima Kunting, kemudian saya juga meminta seluruh tenaga kerja untuk membersihkan peralatan saat akan dan selesai dipakai, saya serahkan langsung ke tenaga kerja karena itu kan sebenarnya pemeriksaan yang sederhana tapi tetap diperlukan, selain itu saya juga punya tanggungan lain jadi saya berikan langsung kepada karyawan. Kalau pengantiannya tidak pasti, misal ada karyawan yang bilang alatnya sudah tidak enak dipakai baru saya ganti.

Peneliti : Bagaimana modal yang digunakan perusahaan?

Informan : Menggunkanan modal pribadi, namun setelah mendapat binaan dari Disperindag kita biasanya dapat bantuan peralatan, kadang juga bahan

Transkrip Wawancara (16 Desember 2020)

Peneliti : Bagaimana proses produksi batik pada perusahaan bintang timur?

Informan : Proses produksi batik di sini sama seperti proses produksi batik kebanyakan yaitu ada proses pertama persiapan bahan, proses kedua gambar motif, proses ketiga mbatiknya, disini kana da tiga jenis batik, jadi proses batiknya dibagi tiga yaitu batik tulis dengan canting batik cap dengan stempel dan batik semi tulis dengan cara di batik tulis dulu menggunakan canting kemudian dicap, proses yang keempat yaitu pewarnaan ada pewarnaan celup dan colet, proses kelima dilorod, proses keenam pencucian. Proses terakhir kain dikeringkan.

Peneliti : Bagaimana kriteria penggambaran motif yang sesuai dengan

kualitas batik perusahaan (baik batik tulis, cap, semi tulis)?

Informan : Kita milih tenaga kerja yang memang gambarannya bagus, kemudian juga di ikut serkatan di pelatihan harapannya biar lebih handal dan kreatif. Hal itu dilakukan supaya mendapatkan hasil gambar yang sesuai dengan kualitas perusahaan itu terdapat motif khas labako yaitu tembakau kopi dan kakao, kemudian nanti di kombinasikan dengan motif lain sesuai dengan keinginan konsumen, jadi konsumen memberikan gambaran motif yang diinginkan kemudian kita kombinasikan dengan motif kas labako. Kriteria lainya sesuai dengan keinginan konsumen, karena kita kan produk pesanan, jadi harus disesuaikan. Gambar motif antara batik tulis dan cap sama, bedanya hanya saat gambar sudah jadi yang tulis langsung dijiplak di kain, kalau yang cap di kasihkan tempat pembuat stempel. Kalau semi tulis di gambar dulu motifnya kemudian ditambahkan motif yang sudah ada pada stempel cap.

Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses gambar motif?

Informan : Pemeriksaan biasanya saya lakukan saat motif di kertasnya sudah jadi, saat penjiplakan di kain juga, kan kadang saya juga ikut jadi langsung saya pantau. Kemudian saat stempel cap datang dari tempat pemesanan saya cek juga

Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini?

Informan : Kesalahan dibagian ini jarang ada

Peneliti : Bagaimana kriteria pelekatan malam atau pematikan yang sesuai dengan kualitas batik perusahaan (baik batik tulis, cap, semi tulis)?

Informan : Biasanya di proses mbatik ini saya mempekerjakan masyarakat sekitar yang keterampilan membatiknya bagus, semakin bagus keterampilannya saya kasih motif yang sulit, itu berlaku juga buat batik cap dan semi tulis tapi saya rasa kalau batik cap tidak

terlalu sulit juga karena hanya menempelkan stempel saja, tapi juga tetap harus teliti. Itu saya lakukan supaya mendapat hasil sesuai kriteria perusahaan, kalau dibatik tulis yang sesuai kualitas perusahaan itu sesuai dengan pola motif, kemudian kain dalam kondisi bagus tidak berlubang, biasanya kain bisa lubang juga gara – gara solder. Kalau kriteria batik cap malamnya tidak numpuk, harus sejajar atau lurus. Kalau kriteria batik semi tulis ya perpaduan antara kriteria tadi.

Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses pematikan?

Informan : Pemeriksaan di pengerjaan batik tulis saya lihat hasil jadinya, karena dikerjakan dirumah, kalau batik cap saya lihat langsung, kalau batik semi setelah selesai di ditulis saya cek kemudian baru dicap.

Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini?

Informan : Kesalahan disini biasanya ada kain yang berlubang terutama pada batik tulis, karena ada proses solder, kalau memang ada yang lubang terpaksa dibuat produk lain, misalnya kemeja, kan bisa dipilih bagian yang masih bagus, kalau batik cap yang motifnya yang tumpuk jadi harus dilorot dulu baru di cap lagi. Kalau sudah begitu biasanya ya saya tegur jangan sampai terjadi lagi harus lebih teliti, kemudian juga saya himbau untuk mengikuti pelatihan.

Peneliti : Bagaimana kriteria pewarnaan celup dan colet yang sesuai dengan kualitas batik perusahaan (pada batik tulis, cap, dan semi tulis)?

Informan : saya memilih warna yang memiliki kualitas bagus seperti *naphthol* atau *indigosol* karena sesuai dengan kriteria perusahaan yaitu kualitas perusahaan baik pada pewarnaan celup maupun colet adalah warnanya merata, tidak pudar, tidak keluar dari motif, dan sesuai dengan keinginan konsumen.

- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses pewarnaan celup maupun colet (pada batik tulis, cap, dan semi tulis)?
- Informan : Pemeriksaan biasanya saya lakukan saat pencampuran warna dan pewarnaan berlangsung baik pada celup ataupun colet
- Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini?
- Informan : Menurut saya proses pewarnaan adalah proses yang penting dan seringkali terjadi penyimpangan, misalnya seperti pencampuran warna yang kurang sesuai, pewarnaan yang tidak merata, warna keluar motif. Kalau sudah seperti itu ya harus pintar mensiasati. Kalau terlalu berbeda pewarnaanya terpaksa dimanfaatkan menjadi produk lain,. Kemudian saya membantu pencampuran warna secara langsung agar tidak terjadi kesalahan selain itu saya ingatkan juga agar lebih hati-hati
- Peneliti : Bagaimana kriteria proses pelorodan yang sesuai dengan kualitas batik perusahaan (pada batik tulis, cap, dan semi tulis)?
- Informan : Kita biasa melakukan pelorodan menggunakan soda api sebagai bantuan agar malam cepat terlepas dari kain, sehingga sesuai dengan kriteria pelorodan perusahaan yaitu memastikan kalau seluruh malam terlepas dari kain.
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses pelorodan(pada batik tulis, cap, dan semi tulis)?
- Informan : Biasanya saya memeriksa proses ini sekali sehari saat pelorodan berlangsung
- Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini?
- Informan : selama ini belum saya temukan kesalahan yang terlalu fatal, paling hanya yang masih menempel jadi ya cuma saya motivasi agar lebih semangat dan telaten bekerja
- Peneliti : Bagaimana kriteria proses pencucian yang sesuai dengan kualitas batik perusahaan (pada batik tulis, cap, dan semi tulis)?
- Informan : Kita melakukan pencucian yang dilakukan dua kali, pertama pakai deterjen, yang kedua dibilas dengan air bersih agar sesuai

kualitas perusahaan yakni kain bersih dari malam dan bahan-bahan kimia hasil pelorodan.

Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses pencucian (pada batik tulis, cap, dan semi tulis)?

Informan : pemeriksaan proses ini saya limpahkan sepenuhnya pada tenaga kerja, jadi tidak ada pemeriksaan. karena saya rasa proses ini adalah proses yang mudah dan sudah menjadi darah daging bagi seorang wanita, ditambah bu Khoiriyah sudah lama di sini jadi saya percaya pada beliau

Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini?

Informan : Selama ini saya belum menemukan kesalahan yang fatal pada proses ini. Sama seperti sebelumnya saya cuma memotivasi saja agar lebih tekun dan teliti dalam bekerja

Peneliti : Bagaimana kriteria proses pengeringan yang sesuai dengan kualitas batik perusahaan (pada batik tulis, cap, dan semi tulis)?

Informan : kita memilih waktu itu sebelum dhuhur kisarn jam 12.30 untuk mendapatkan kain yang kering sempurna tapi warnanya tidak pudar

Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses pengeringan (pada batik tulis, cap, dan semi tulis)?

Informan : Proses ini saya juga tidak melakukan pengecekan, selama ini saya pasrahkan ke tenaga kerja karena menurut saya mereka mampu menangani hal tersebut

Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini?

Informan : Selama ini belum terjadi kesalahan dan seperti biasa saya cuma memotivasi agar semangat dan tekun

Peneliti : Bagaimana kriteria proses penyortiran dan pengemasan yang

sesuai dengan kualitas batik perusahaan (pada batik tulis, cap, dan semi tulis)?

Informan : Proses penyortiran ini kita memilih produk atau lembaran kain batik yang layak untuk dipasarkan. Jadi saya memilih tenaga kerja yang memang mengerti kualitas yang sesuai harapan perusahaan. Kriteria produk jadi yang kualitasnya bagus menurut kita itu kain tidak kotor juga tidak berlubang, pewarnaan merata, tidak luntur, dan tidak keluar dari pola motif yang sudah direncanakan. Terakhir sesuai keinginan konsumen mulai dari motif sampai warna produk. Kalau produk sudah lolos sortir selanjutnya dikemas menggunakan plastik atau karton misal pesannya banyak. Jadi tenaga kerjanya saya pilih yang memang mengerti kualitas yang sesuai harapan perusahaan.

Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses pencucian (pada batik tulis, cap, dan semi tulis)?

Informan : Saya pantau langsung karena hal ini berkaitan dengan kualitas produk yang akan sampai dipelanggan, sehingga menentukan nama baik perusahaan

Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini?

Informan : Dari proses sortir ada beberapa produk yang tidak sesuai kriteria. Kalau misal masih bisa disiasati seperti pewarnaannya kurang pekat yang kita usahakan untuk memperbaiki, tapi kalau kesalahannya seperti pewarnaan yang tidak merata dan berbeda jauh dengan pesanan lainnya atau kain berlubang maka produk akan kita bedakan untuk dimanfaatkan menjadi barang jadi lainnya. Seperti kemeja itu kan bisa diambil dibagian tertentu saja, nah kita ambil bagian yang masih bagus, dan masih ada produk turunan lainnya.

Transkrip Wawancara (4 Januari 2021)

Peneliti : Bagaimana usaha pemilik perusahaan dalam memperdalam

kemampuan diri guna menghadapi proses produksi yang selalu bersifat dinamis?

Informan : Perjalanan saya dalam mengembangkan usaha dimulai tahun 2000-an itu, saat itu usaha masih dipegang orang tua, namun karena tahun 90-an itu batik printing mulai ada maka usaha batik tulis mengalami kemunduran termasuk usaha keluarga, kemudian karena orang tua saya awalnya membangun bisnis demi mengangkat perekonomian masyarakat sekitar saya jadi berkeinginan untuk meneruskan, selain itu tentu saja juga untuk memperbaiki ekonomi usaha saya. Saya membulatkan tekad untuk mengembangkan kembali usaha ini, saya mulai lagi dari nol, tidak punya modal ekonomi dan berbekal sedikit pengetahuan dari orang tua, tahun 2000 saya berangkat ke Solo untuk memperdalam lagi pengetahuan mengenai batik, tepatnya di daerah Lawe yang dekat museum itu, kemudian juga di daerah Pasar Legi. saya belajar disana kurang lebih hampir 6 bulanan, saya belajar lagi dari awal bagaimana caranya membuat yang benar baik dengan teknik cap maupun tulis dan membangun bisnis batik. berbekal pengetahuan selama enam bulan di solo saya pulang kemudian mulai merintis bisnis kembali dirumah sampai akhirnya tahun 2003 mulai dilirik oleh PEMDA dan mulai dibina oleh Disperindag. Dari situ saya mulai mengikuti berbagai macam pelatihan, pameran, workshop lomba dan sebagainya. Itu mulai zaman Bupati Samsul, kemudian makin berkembang lagi saat Bupati Jalal menjabat disini selalu diikutkan pelatihan, setiap satu tahun minimal tiga kali pelatihan dan itu sudah berlangsung sampai tahun 2015. ada juga perkumpulan pengusaha batik biasanya juga tukar pikiran terutama mengenai pemasaran. Karena selalu aktif di kegiatan PEMDA akhirnya sambil belajar saya juga menjalin kerja sama seperti memasok kain untuk seragam dinas, kemudian

menjadi tempat persinggahan pariwisata turis asing untuk melihat batik khas jember, dan mengisi workshop tentang batik sambil promosi dan memasok kain untuk baju dinas di kampus Unej, Poltek, Unmuh.”

Peneliti : Bagaimana usaha pemilik perusahaan dalam memperdalam kemampuan tenaga kerja yang dimiliki guna menghadapi proses produksi yang selalu bersifat dinamis?

Informan : Kalau keterampilan tenaga kerja memang sangat penting di sini, karena saya sendiri memilih tenaga kerja bukan berdasarkan tinggi rendahnya pendidikan, tapi berdasarkan keterampilan yang mereka miliki. Tau sendiri kalau membuat batik itu sama halnya dengan membuat karya seni sehingga membutuhkan keterampilan. Nah jadi setelah saya merekrut beberapa warga untuk menjadi tenaga kerja di sini, saya mengikutsertakan mereka dalam berbagai kegiatan seperti studi banding, *workshop*, dan pelatihan. Kegiatannya kurang lebih sama seperti saya, karena setiap ada kegiatan itu diwakili beberapa orang, jadi tiap ada latihan saya mengajak beberapa karyawan yang bidangnya sesuai dengan tema kegiatan. Misalkan pelatihan desain maka saya mengajak yang bagian desain. Karena sebenarnya sasaran dari pelatihan itu kan tenaga kerjanya, supaya bisa lebih paham lagi bagaimana cara produksi batik yang baik dan inovasi inovasinya. Selain itu saya juga memotivasi tenaga kerja supaya bekerja lebih total dengan bonus juga seperti rekreasi, sehingga tenaga kerja tidak jenuh dan lebih telaten lagi saat bekerja kembali.

Nama Informan : Pak Abbas

Posisi : Tenaga kerja produksi (Bagian gambar motif)

Tempat Wawancara : Tempat produksi batik
Tanggal Wawancara : 8 Januari 2021
Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

Peneliti : Sudah berapa lama anda bekerja di perusahaan?
Informan : Saya masih baru, sekitar tiga tahunan
Peneliti : Apakah bagian yang anda kerjakan di perusahaan?
Informan : Saya khusus menggambar motif batik tulis saja, kalau gambar untuk buat stempel kebanyakan Om
Peneliti : Berapa lama jam kerja di perusahaan pak?
Informan : Mulai dari pagi jam tujuh sampai jam dua belas mbak, tapi kalau banyak pesanan saya biasanya lembur biar dapat banyak.
Peneliti : Apa saja jenis bahan baku kain yang disediakan dan bagaimana pengadaannya?
Informan : Jenis kain disini ada banyak, mulai dari katun sampai sutra. Kebanyakan pesanan menggunakan kain katun. Pemesanannya langsung dari agen di Solo
Peneliti : Bagaimana pengendalian bahan baku yang bapak ketahui selama ini?
Informan : Bahan bakunya diperiksa lagi saat datang oleh Om Mawardi, supaya paham kalau sudah sesuai pesanan. Saat persiapan bahan juga dicek kembali, kalau saat persiapan saya ikut membantu.
Peneliti : Bagaimana pengadaan peralatan produksi selama ini?
Informan : Setahu saya peralatan produksi juga dipesan dari solo, terkadang ada bantuan juga dari Diperindag
Peneliti : Bagaimana kriteria penggambaran motif yang sesuai dengan kualitas batik perusahaan dan pemeriksaannya?
Informan : motifnya disesuaikan sama permintaan konsumen kemudian

ditambahi unsur motif khas batik labako. terkadang kerjaan saya juga dibantu Om mawardi, biasanya orangnya juga sekalian ngecek hasil gambaran saya

Peneliti : Bagaimana kriteria pengecapan yang bagus dan pemeriksaanya?

Informan : Yang kelihatan bagus lurus ndak numpuk. Diperiksa waktu ngecap langsung

Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini gambar dan cap?

Informan : Selama ini saya belum pernah buat kesalahan fatal, karena panggamabarn menggunakan pensil jadi kalau salah tinggal dihapus, sedangkan di kain itu cuma tinggal jiplak, jadi lumayan mudah. Kalau cap ada, seperti tadi numpuk, tidak lurus.

Nama Informan : Bu Wilda

Posisi : Tenaga kerja produksi (Bagian mbatik dan colet)

Tempat Wawancara : Tempat produksi batik

Tanggal Wawancara : 7 Janurai 2021

Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

Peneliti : Sudah berapa lama anda bekerja di perusahaan?

Informan : Saya sudah lama, kurang lebih dua puluh tahunan mulai dari tahun 2000

Peneliti : Apakah bagian yang anda kerjakan di perusahaan?

Informan : saya kerja di bagian warna colet tapi juga merangkap kerja batik karena pengerjaan batik biasanya dilakukan di rumah jadi saya masih bisa kerjakan, kalau sudah selesai batik diantar ke rumah Pak Mawardi

Peneliti : Berapa lama jam kerja ibu di perusahaan ?

- Informan : Pembuatan batik biasanya dimulai pagi hari Mbak mulai jam tujuh pagi, kemudian jam sembilan pagi istirahat makan bersama, setelah itu lanjut sampai dhuhur, kemudian selesai.
- Peneliti : Apa saja jenis bahan baku malam yang disediakan dan bagaimana pengadaannya?
- Informan : Jenis malam disini ada dua, malam cere atau beningan dan parafin, kalau pola awal saya biasanya pakai malam cere atau malam beningan mbak, tapi kalau untuk nembok itu pakai parafin karena yang ditutup kan banyak, jadi harus dicampur dulu. Bapak pesannya langsung dari Solo”
- Peneliti : Bagaimana pengadaan dan perawatan peralatan produksi selama ini?
- Informan : peralatan produksi dipesan dari Solo, Biasanya kita bersihkan sendiri mbak. Setiap hari kalau mau dipakai dan selesai pakai harus dibersihkan dulu. Pak mawardi minta kalau dari kita sudah merasa alatnya nggak enak dipakai baru kita laporan kemudian diperiksa dan diganti
- Peneliti : Berapa jumlah tenaga kerja diperusahaan?
- Informan : Tenaga kerja di sini banyak mbak, yang di rumah bapak saja hampir 15 orang, belum yang mbatik tulis di rumah masing - masing itu sekitar 20 orang. Karyawan yang mengerjakan batik di rumah itu biasanya ada pekerjaan lain, jadi hanya bisa mengerjakan batik saat siang sampai malam saja, kalau saya kerja di Pak Mawardi dari pagi sampai siang, dari siang ke malam ngerjakan batik dirumah.
- Peneliti : Bagaimana tingkat pendidikan tenaga kerja yang ibu ketahui?
- Informan : Pekerja di sini banyak yang sudah berumur mbak, sudah ikut kerja disini mulai tahun 90 an, jadi kalau sekolahnya ya masih banyak yang ndak lulus SMP
- Peneliti : Apakah ada pelatihan untuk tenaga kerja?
- Informan : Pelatihan di sini lumayan banyak Mbak, biasanya datang dari

Disperindag kadang juga ada yang dari Unej, cuma yang sering kalau kampus itu Unej. Pelatihan disini kebanyakan desain, pewarnaan alami, sama membatik labako khas Jember.

Peneliti : Bagaimana kriteria pewarnaan colet yang sesuai dengan kualitas batik perusahaan (baik batik tulis, cap, semi tulis)?

Informan : Pewarnaan colet yang baik itu rata, tidak keluar dari pola

Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses colet?

Informan : setelah selesai dicolet, dicek oleh Pak Mawardi terus dijemur

Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini?

Informan : Pewarnaan lebih mudah karena dilakukan satu persatu jadi rata, tapi akibatnya pengerjaannya yang lama ada juga yang sering keluar dari pola tapi masih bisa di perbaiki

Nama Informan : Bu Malik

Posisi : Tenaga kerja produksi (Bagian mbatik dan celup)

Tempat Wawancara : Tempat produksi batik

Tanggal Wawancara : 7 Januari 2021

Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

Peneliti : Sudah berapa lama anda bekerja di perusahaan?

Informan : Saya sudah lama, kurang lebih sepuluh tahunan

Peneliti : Apakah bagian yang anda kerjakan di perusahaan?

Informan : saya bekerja di bagian celup dan batik

Peneliti : Berapa lama jam kerja ibu di perusahaan ?

Informan : Mulai dari jam tujuh sampai dhuhur jam dua belas, berarti lima jam

Peneliti : Apa saja jenis bahan baku pewarna yang disediakan dan bagaimana pengadaannya?

Informan : Biasanya pewarna yang dipakai itu *naphthol*, karena yang paling kuat, kadang-kadang juga pakai *indigosol*, *pesannya di Solo*”

Peneliti : Apakah ada pelatihan atau semacamnya untuk tenaga kerja?

Informan : Selama saya disini pernah ada beberapa kali studi banding. Katanya biar paham teknik pembuatan batik dari tempat lain. Pernah studi banding ke Solo, Pekalongan seringnya ke daerah Jawa Tengah, ada juga yang di Surabaya, kan sekarang sudah banyak pengusaha batik di Surabaya. Sebelum masuk kerja diajari dulu mbak gimana caranya membatik, caranya mewarnai kain, nanti kalau bisa dan kemampuannya bagus baru boleh ikut kerja

Peneliti : Berapa upah kerja yang biasa didapatkan?

Informan : Kalau untuk mbatik biasanya saya dapat dua puluh ribu perkain, tapi kalau motifnya makin rumit ya bisa naik, sedangkan upah untuk celup saya dapat lima ribu per kain.”

Peneliti : Bagaimana kriteria pewarnaan celup yang sesuai dengan kualitas batik perusahaan (baik batik tulis, cap, semi tulis)?

Informan : Celupan yang bagus itu rata, warnanya sama

Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses celup?

Informan : Biasanya langsung dicek sama Pak Mawardi

Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini?

Informan : Pewarnaan celup susah susah gampang, harus pintar-pintar, kalau nggak gitu warnanya tidak rata

Nama Informan : Bu Khoiriyah

Posisi : Tenaga kerja produksi (Bagian mbatik, lorod, cuci, dan pengeringan)

Tempat Wawancara : Tempat produksi batik

Tanggal Wawancara : 7 Januari 2021

Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan

triangulasi

- Peneliti : Sudah berapa lama anda bekerja di perusahaan?
- Informan : Saya dua puluh tahun lebih
- Peneliti : Apakah bagian yang anda kerjakan di perusahaan?
- Informan : Saya bekerja di bagian lorod, cuci, kadang kalau banyak pesanan dibantu sama Bu Malik
- Peneliti : Bagaimana kriteria lorod yang sesuai dengan kualitas batik perusahaan (baik batik tulis, cap, semi tulis)?
- Informan : kalau melorod harus bisa mastikan malamnya hilang
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses lorod?
- Informan : Biasanya Pak Mawardi mantau pekerjaan sekali sehari
- Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini?
- Informan : Tidak ada
- Peneliti : Bagaimana kriteria pencucian yang sesuai dengan kualitas batik perusahaan (baik batik tulis, cap, semi tulis)?
- Informan : Proses cuci ini saya lakukan seperti biasa ketika mencuci di rumah, jadi awalnya pakai deterjen kemudian dibilas memastikan kain bersih.
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses pencucian?
- Informan : Pak Mawardi ndak ngecek
- Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini?
- Informan : Tidak ada
- Peneliti : Bagaimana kriteria pengeringan yang sesuai dengan kualitas batik perusahaan (baik batik tulis, cap, semi tulis)?
- Informan : penjemuran ya dilakukan seperti biasa sampai kain kering, tapi kebanyakan dilakukan sebelum dhuhur, biar nggak terlalu kena sinar matahari dan kain ndak pudar
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses

pengeringan?

Informan : Tidak ada

Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini?

Informan : Tidak ada

Nama Informan : Bu Indah

Posisi : Tenaga kerja produksi (Bagian penyortiran dan pengemasan)

Tempat Wawancara : Tempat produksi batik

Tanggal Wawancara : 8 Januari 2021

Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

Peneliti : Sudah berapa lama anda bekerja di perusahaan?

Informan : Saya dua puluh tahun lebih mulai dari pak mawardi merintis batik lagi, karena kebetulan saya kakaknya

Peneliti : Apakah bagian yang anda kerjakan di perusahaan?

Informan : Kalau saya di bagian pemilihan produk yang bagus dan pengemasan, jadi memilih dan mengemas kain yang layak untuk dijual dan sesuai dengan pesanan pelanggan. Kalau ada kain yang ndak layak saya sendirikan. Misal kain yang berlubang, otomatis nggak bisa dijual jadi saya bedakan kemudian nanti di buat produk lain oleh Pak Mawardi. Kalau produk yang masih layak misal kotor itu ya bersihkan lagi

Peneliti : Bagaimana kriteria produk yang lolos sortir dan sesuai dengan kualitas batik perusahaan (baik batik tulis, cap, semi tulis)?

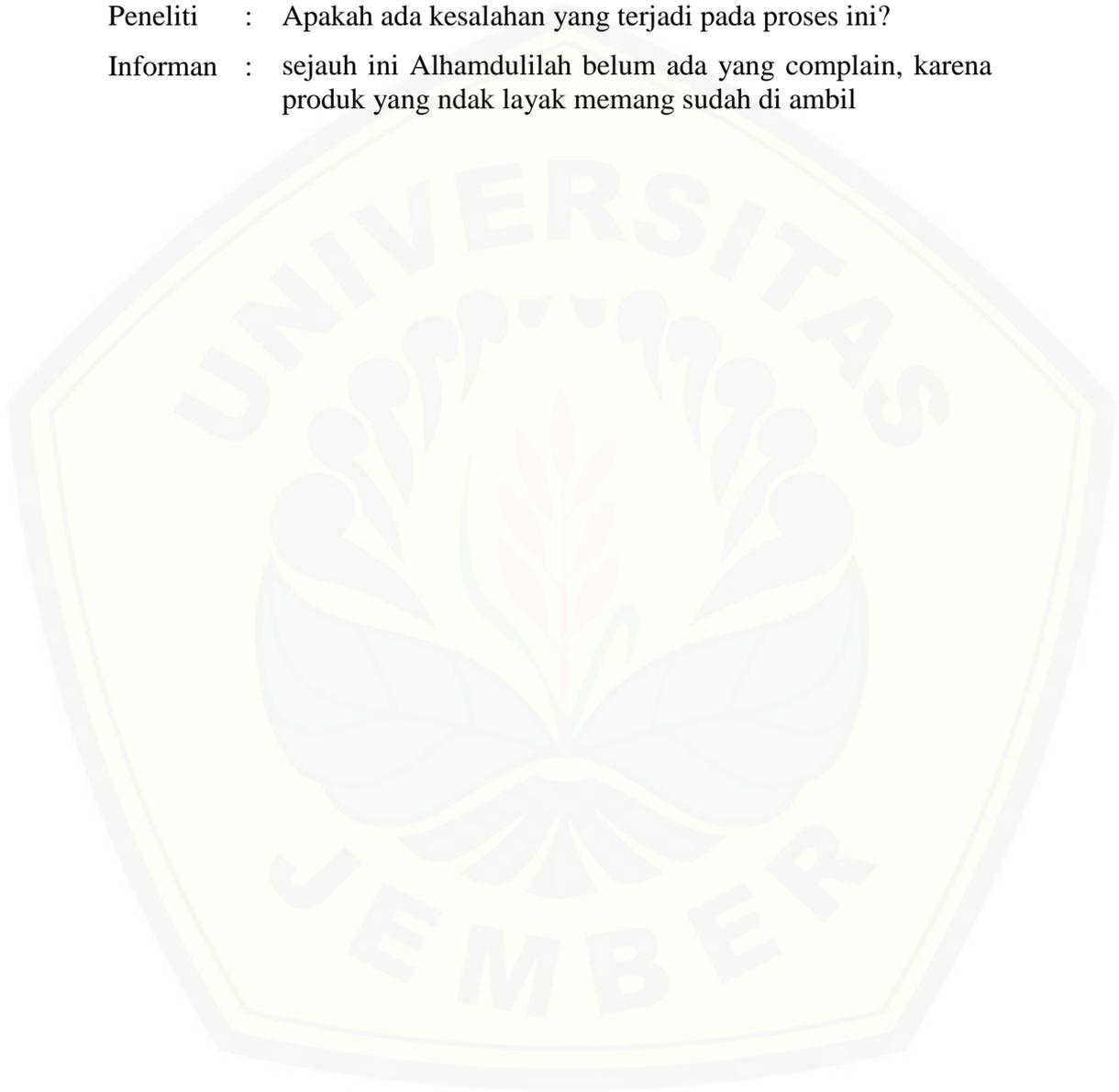
Informan : Kalau produk yang masih layak misal kotor itu ya bersihkan lagi. Produk layak itu seperti warnanya rata, kain bagus, bersih, tidak rusak seperti ada lubang, sobek

Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses sortir dan pengemasan?

Informan : Pak mawardi juga ikut memantau, takutnya ada yang luput dari pemilihan

Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini?

Informan : sejauh ini Alhamdulillah belum ada yang complain, karena produk yang ndak layak memang sudah di ambil



Lampiran 3. Surat Izin Penelitian dari LP2M Universitas Jember



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

Nomor : 3983 /UN25.3.1/LT/2020
Perihal : Permohonan Ijin Penelitian

23 Desember 2020

Yth. Pimpinan
UD. Bintang Timur
Di
Jember

Memperhatikan surat dari Wakil Dekan I Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember nomor 4139/UN25.1.2/PG/2020 tanggal 23 Desember 2020 perihal Ijin Penelitian,

Nama : Andita Dwi Yanti
NIM : 170910201008
Fakultas : Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Program Studi : Administrasi Bisnis
Alamat : Ds. Karangasem, Kutorejo-Mojokerto
Judul Penelitian : "Pengendalian Proses Produksi Batik pada Perusahaan Perseorangan Bintang Timur di Jember"
Lokasi Penelitian : UD. Bintang Timur-Jember
Lama Penelitian : Bulan Desember 2020-Januari 2021

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

Demikian atas perhatian dan perkenannya disampaikan terima kasih.

a.n. Ketua
Sekretaris II,

Dr. Susanto, M.Pd.
NIP. 196306161988021001

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

Lampiran 4. Surat Izin Penelitian dari Perusahaan

**Batik Labako****UD. BINTANG TIMUR**

Jl. Raung No.37 Desa Sumber Pakem,
Kecamatan Sumber Jember, Kabupaten Jember,
Jawa Timur, 68195, (No Telp. 085236316801)

SURAT KETERANGAN SELESAI PENELITIAN

Yang Bertanda Tangan di bawah ini :

Nama : H. Mawardi
Jabatan : *Owner* Perusahaan Perseorangan. Bintang Timur

Menyatakan bahwa :

Nama : Andita Dwi Yanti
NIM : 170910202008
Program Studi : Ilmu Administrasi Bisnis
Fakultas : Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Perguruan Tinggi : Universitas Jember

Telah selesai melaksanakan penelitian di Perusahaan Perseorangan. Bintang Timur sejak tanggal 1 Desember 2020 – 15 Januari 2021 untuk memperoleh data guna menyusun skripsi dengan judul “Pengendalian Proses Produksi “Batik” pada Perusahaan Perseorangan Bintang Timur di Jember”

Demikian surat keterangan ini dibuat, semoga dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Hormat kami,

Owner Perusahaan Perseorangan .
Bintang Timur



Lampiran 5. Surat Izin Usaha Perdagangan

SIUP Kecil

	PEMERINTAH KABUPATEN JEMBER DINAS PERINDUSTRIAN PERDAGANGAN DAN ENERGI SUMBER DAYA MINERAL Jalan Kalimantan No. 82, Telp./ Fax. 0331-334497 Jember
	SURAT IZIN USAHA PERDAGANGAN NOMOR : 503/0164/792-2003/411/2014

NAMA PERUSAHAAN	: UD. BINTANG TIMUR
NAMA PENANGGUNG JAWAB & JABATAN	: MAWARDI PEMILIK
ALAMAT PERUSAHAAN	: DUSUN KRAJAN I, RT. 003, RW. 001 DESA SUMBER PAKEM, KEC. SUMBERJAMBE - KAB. JEMBER
NOMOR TELEPON	: 0331-567294
	FAX : -
MODAL DAN KEKAYAAN BERSIH PERUSAHAAN (TIDAK TERMASUK TANAH DAN BANGUNAN)	: Rp. 200.000.000,- (DUA RATUS JUTA RUPIAH)
KELEMBAGAAN	: PEDAGANG PENGECEK SKALA KECIL
KEGIATAN USAHA (KBLI)	: 4751
BARANG/JASA DAGANGAN UTAMA	: TEKSTIL DAN KAIN BATIK (47511) <i>P</i>
IZIN INI BERLAKU UNTUK MELAKUKAN KEGIATAN USAHA PERDAGANGAN DI SELURUH WILAYAH REPUBLIK INDONESIA, SELAMA PERUSAHAAN MASIH MENJALANKAN USAHANYA DAN WAJIB DIDAFTAR ULANG SETIAP 5 (LIMA) TAHUN SEKALI. 20 OCT 2018	



Jember, 13 MARET 2014

a.n. BUPATI JEMBER
 KEPALA DINAS
 PERINDUSTRIAN, PERDAGANGAN
 DAN ENERGI SUMBER DAYA MINERAL
 KABUPATEN JEMBER



Ehmad
 H. ACHMAD SUDIYONO, SH., M.Si.
 Kepala Dinas
 NIP. 19610523 198503 1 008

DAFTAR ULANG

Lampiran 6. Surat Tanda Daftar Perusahaan

Asli



**PEMERINTAH KABUPATEN JEMBER
DINAS PERINDUSTRIAN, PERDAGANGAN
DAN ENERGI SUMBER DAYA MINERAL**

**TANDA DAFTAR PERUSAHAAN
PERUSAHAAN PERORANGAN (PO)**

BERKAWALAH
UNDANG-UNDANG REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 1997
TENTANG WAJIB DAFTAR PERUSAHAAN

NOMOR TDP 13.07.5.47.10105	BERLAKU MU TANGGAL 10 OKT 2018	PENDAFTARAN : PEMBAHARUAN PEMBAHARUAN : 6 2
NAMA PERUSAHAAN : BINTANG TIMUR, UD		STATUS : KANTOR TUNGGAL
PENANGGUNG JAWAB / PEMILIK : MAWARDI		
ALAMAT : DUSUN KRAJAN I, RT 003, RW 001 DESA SUMBER PAKEM, KEC. SUMBERJAMBE, KAB. JEMBER		
NPWP :		
NOMOR TELEPON : 0331 - 567294		FAX : -
KEGIATAN USAHA POKOK : PERDAGANGAN ECERAN TEKSTIL		KBLI : 47511

JEMBER, 13 MARET 2014

a.n. BUPATI JEMBER

KEPALA DINAS PERINDAG DAN ESDM KAB. JEMBER
SELAKU KEPALA KANTOR PENDAFTARAN PERUSAHAAN



Dr. H. ACHMAD SUDIYONO, SH., M.Si.

M. P. EMBINA UTAMA MUDA

NIP. 19610523 198503 1 008

Lampiran 7. Surat Tanda Daftar Industri



PEMERINTAH KABUPATEN JEMBER
DINAS PERINDUSTRIAN PERDAGANGAN
DAN ENERGI SUMBER DAYA MINERAL
KABUPATEN JEMBER

TANDA DAFTAR INDUSTRI (PERUBAHAN)

Nomor : 503/190-573/411/2012

A. KETERANGAN PERMOHONAN PERUSAHAAN

- | | | |
|-----|--|---|
| 1. | a. Nama Perusahaan | : UD. " BINTANG TIMUR " |
| | b. Alamat dan No. Telp. | : Dan. Krajan I - Rt.001 / RW.001, Ds. Sumberpakem,
Kec. Sumberjamba Kab. Jember |
| 2. | Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP) | : ... |
| 3. | Nomor Induk Pendaftaran Industri Kecil (NIPIK) | : 09.3509.01038 |
| 4. | a. Nama Pemilik | : M A W A R D I |
| | b. Alamat Pemilik | : Dan. Krajan I - Rt.001 / RW.001, Ds. Sumberpakem,
Kec. Sumberjamba Kab. Jember |
| 5. | Jenis Industri (KBLI) | : Industri Batik (13114) |
| 6. | Komoditi Industri | : Batik tulis (Primis, Prima, Sutra), Batik semi (prints),
Batik cap (prints) |
| 7. | Lokasi Pabrik | |
| | a. Desa/Kelurahan | : Sumberpakem |
| | b. Kecamatan | : Sumberjamba |
| | c. Kabupaten | : Jember |
| | d. Propinsi | : Jawa Timur |
| 8. | Mesin dan Peralatan Produksi | |
| | a. Mesin/Peralatan Utama | : 60 bh. Canting, 40 bh. Cap, 3 bh. Drum rebus, |
| | b. Mesin/Peralatan Pembantu | : 10 bh. Wajan, 10 bh. Kompor, 10 bh. Bak salup, dll. |
| | c. Tenaga Penggerak | : ... |
| 9. | Investasi tidak termasuk tanah dan bangunan | : Rp. 132.900.000,- (Seratus tiga puluh dua juta
sembilan ratus ribu rupiah) |
| 10. | Kapasitas produksi terpasang per tahun | : (800 ptg, 500 ptg, 180 ptg, (1.700 ptg), (300 ptg) |

Tanda Daftar Industri ini berlaku selama perusahaan tersebut diatas menjalankan kegiatan usahanya dan wajib melakukan pendaftaran ulang (Her Registrasi) sekali dalam 5 (lima) tahun (tanggal jatuh tempo pendaftaran ulang 15 Maret 2017).

Pemegang Tanda Daftar Industri ini wajib menyampaikan informasi industri dengan mengisi formulir model Pdf. III-1K untuk 6 (enam) bulan pertama tahun yang bersangkutan selambat-lambatnya setiap tanggal 31 Juli dan untuk 6 (enam) bulan kedua tahun yang bersangkutan selambat-lambatnya setiap tanggal 31 Januari tahun berikutnya.

Tanda Daftar Industri ini berlaku sebagai Ijin Usaha Industri.

Ditetapkan di : JEMBER
Pada tanggal : 15 Maret 2012

An. Bupati Jember
Kepala Dinas
Perindustrian, Perdagangan dan
Energi Sumber Daya Mineral
Kabupaten Jember



Tembusan:

1. Bupati Jember;
2. Gubernur Propinsi Jawa Timur;
3. Kepala Dinas Perindag Propinsi Jawa Timur;
4. Arsip.

Lampiran 8. Surat Pernyataan Permohonan Pendaftaran Merek

PERMINTAAN PENDAFTARAN MEREK

Lembar IV

* Tgl. Masuk : 26 FEB 2008	* Untuk Permintaan Merek : DAGANG
* No. Agenda 0002008 006566	* Tgl. Penerimaan Permintaan :

Nama, Kewarganegaraan dan alamat Pemilik Merek

MAWARDI
Desun Krajan I Rt. 003 Rw. 001, Desa Sumberpakam,
Kec. Sumberjamb. - Jember 68195.

Nama dan alamat kuasa :

Alamat yang dipilih di Indonesia (Diisi untuk pemilik merek yang tidak bertempat tinggal di Indonesia)

Nama Negara dan tanggal Permintaan Pendaftaran merek yang pertama kali (Diisi untuk permintaan pendaftaran yang diajukan dengan hak prioritas)

Warna-warna etiket :
Hitam putih.

Etiket merek

Arti bahasa/huruf/angka asing dalam etiket merek :

LABAKO merupakan suatu penama in



LABAKO

Kelas barang/jasa : 24

Jenis barang/jasa :

=== Textile, kain batik ===

* diisi oleh kantor merek

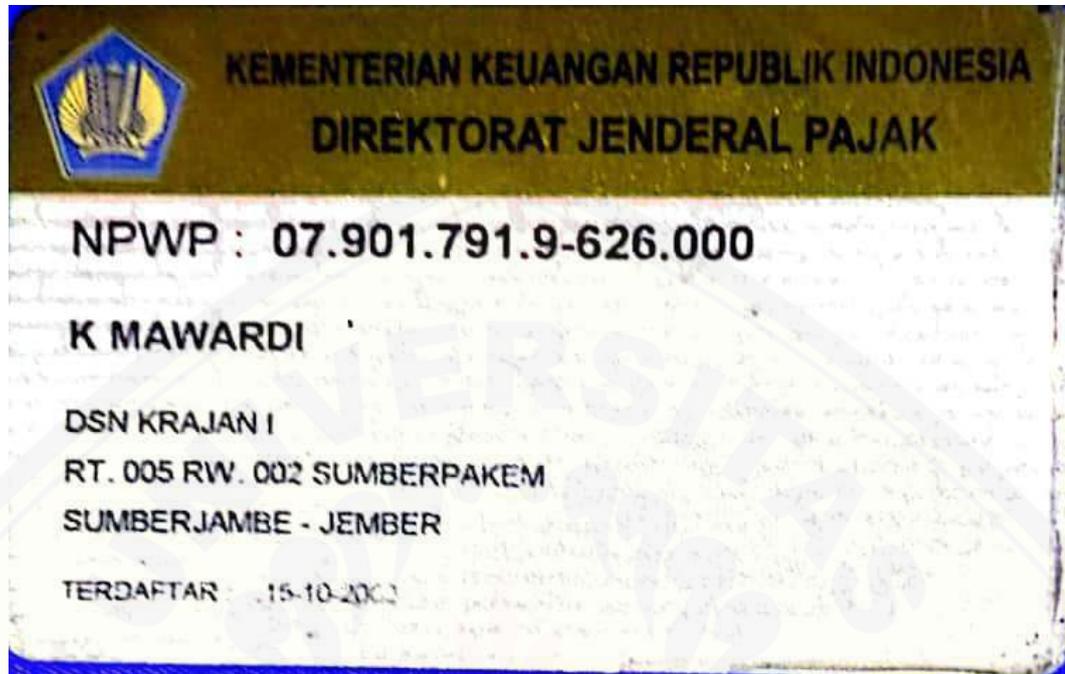
Jember, 26 Pebruari 2008.

Pemilik/Kuasa,

Tanda Tangan
Kepala Seksi Perumahan
Kantor Merek
Ditjen Industri Kreatif dan HAKI
SRI HADI WISNARDI
NIP. 040 041 176

Tanda Tangan :
Nama Lengkap : MAWARDI.

Lampiran 9. Surat Keterangan Terdaftar Pajak



Lampiran 10. Dokumentasi Penelitian

a. Piagam dan sertifikat perusahaan











b. Informan wawancara



Informan 1



Informan 2



Informan 3



Informan 4



Informan 5



Informan 6

c. Partisipasi peneliti

