

EFISIENSI PRODUKSI PARUT RATA-RATA PER TAHUN SEBELUM DAN SESUDAH
MENGUNAKAN MESIN PADA PRODUKSI PARUT MERK "SUKMA"
DI DESA NGADISUKO KECAMATAN DURENAN
KABUPATEN TRENGGALEK

SKRIPSI



MILIK PERPUSTAKAAN
UNIVERSITAS JEMBER



Oleh :

Endang Sri Darmayanti

NIM. BIF195271

Terima Tel:

No. Insk:

17 FEB 2000

PT 2000-989

S
Klas
328
DTR
e
1 ex

PROGRAM PENDIDIKAN EKONOMI
FAKULTAS KEGURUAN DAN ILMU PENDIDIKAN
UNIVERSITAS JEMBER
Januari, 2000

MOTTO :

Keindahan tulisan adalah kefasihan tangan dan kefuwesan pikiran.

(Ali bin Abi Thalib)

Tulisan tangan adalah perhiasan karya jari jemari yang digerakkan oleh kecermelangan emas murni intelektual.

(Abu Hayyan Al-Tawhidi)

Alhamdulillah! robbil alamin

Skripsi ini kupersembahkan buat :

- ❖ Ayahanda, ibunda tercinta, segenap Do'a, perhatian, dan kasih sayang memberikan kekuatan dalam diriku untuk menggapai cita dan asa
- ❖ Kakak-kakakku : Mas Pur, Mas Tok, Mas Pri, Mbak Tutik, Mbak Nunik, Mas Wawan, Mbak Ning, dan adikku si Zamo segenap kasih sayang, dan perhatian kalian mendorong semangatku untuk menyelesaikan studiku.
- ❖ Sahabat-sahabat baikku : Yuli, Yoen, Hepi, Dartik, Anik, Yuyun, Titik, kebersamaan kita menempati ruang tersendiri dalam hatiku
- ❖ Warga MSB yang kusayangi selalu : Titin, Mama Indri, Andrew, Nikmah, Sophi', kebersamaan kita memberi kesan yang berarti bagiku
- ❖ Guru-guruku yang terhormat
- ❖ Almamater yang kubanggakan

**EFISIENSI PRODUKSI PARUT RATA-RATA PER TAHUN
SEBELUM DAN SESUDAH MENGGUNAKAN MESIN PADA
PRODUKSI PARUT MERK "SUKMA" DI DESA
NGADISUKO KECAMATAN DURENAN
KABUPATEN TRENGGALEK**

Skripsi

Diajukan untuk Dipertahankan di depan Tim Penguji Guna Memenuhi Salah Satu Syarat
untuk Menyelesaikan Program Pendidikan Sarjana
Jurusan Pendidikan Ilmu Pengetahuan Sosial
Program Pendidikan Ekonomi

Oleh :

Nama : Endang Sri Darmayanti
NIM : BIF195271
Angkatan : 1995
Tempat, Tanggal Lahir : Blora, 22 Maret 1977
Jurusan/ Program : Pend. IPS / Pend. Ekonomi

Disetujui Oleh :

Pembimbing I



Drs. Amin Soejanto
NIP. 130 178 059

Pembimbing II



Dra. Murtiningsih
NIP. 130 591 990

Telah dipertahankan di Depan Tim Penguji Skripsi dan Diterima oleh Fakultas Keguruan dan Ilmu Pendidikan Universitas Jember

Pada Hari : Kamis
Tanggal : 27 Januari 2000
Tempat : FKIP Universitas Jember

Tim Penguji

Ketua



Dra. Hj. Sri Kautun, M.Ed
NIP. 131 592 359

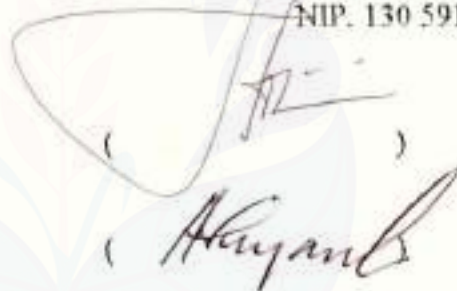
Sekretaris




Dra. Mutiningsih
NIP. 130 591 990

Anggota :

1. Drs. H.M. Syafi'e Noer
NIP. 130 325 991
2. Drs. Amin Soejanto
NIP. 130 178 059



Mengetahui,
Dekan



Drs. Soekardjo BW
NIP.130 287 101

Kata Pengantar

Puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayahnya kepada penulis, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini. Adapun judul yang penulis angkat, "Efisiensi Produksi Parut Rata-Rata Per Tahun Dalam Rangka Peningkatan Laba Pada Produksi Parut Merk "Sukma" Di Desa Ngadisuko Kec. Durenan, Kab. Trenggalek". Karya ini tidak akan selesai tanpa bantuan dari semua pihak, oleh karena itu penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada :

1. Rektor Universitas Jember
2. Dekan Fakultas Keguruan Dan Ilmu Pendidikan Universitas Jember
3. Pembantu Dekan I Fakultas Keguruan Dan Ilmu Pendidikan Universitas Jember
4. Ketua Jurusan Pendidikan Ilmu Pengetahuan Sosial Fakultas Keguruan Dan Ilmu Pendidikan Universitas Jember
5. Ketua Program Pendidikan Ekonomi Fakultas Keguruan Dan Ilmu Pendidikan Universitas Jember
6. Pembimbing I, yang telah memberikan bimbingan dan dorongan
7. Pembimbing II, yang telah memberikan bimbingan dan dorongan
8. Pemilik produksi parut merk "Sukma" beserta karyawan
9. Semua pihak yang telah membantu penulis menyelesaikan skripsi

Pepatah mengatakan " Tak ada gading yang tak retak " dan tentunya masih banyak kekurangan, oleh karena itu saran dan kritik sangat penulis harapkan demi kesempurnaan skripsi ini

Jember, Januari 2000

Endang Sri Darmayanti

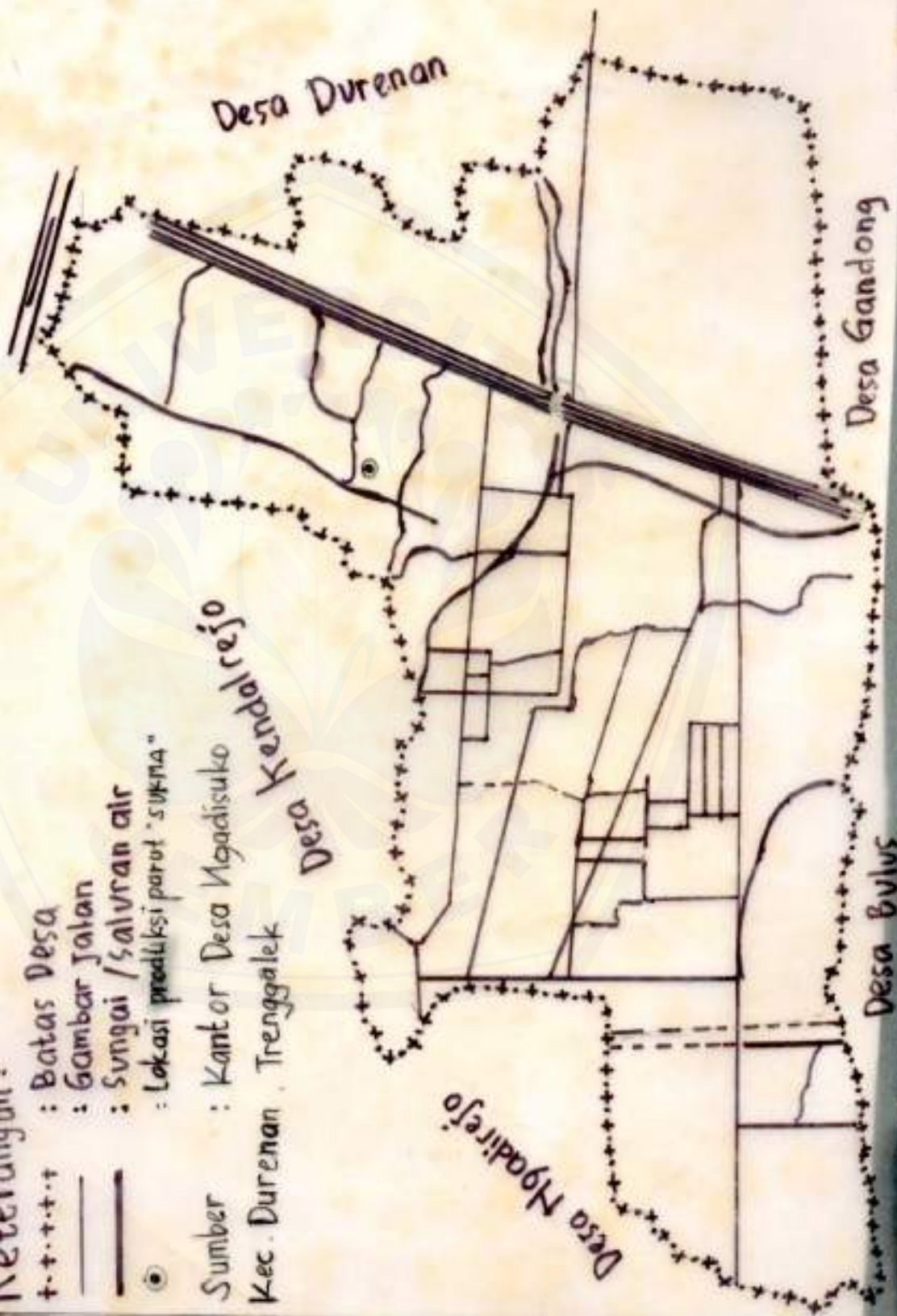
PETA DESA NGADISUKO



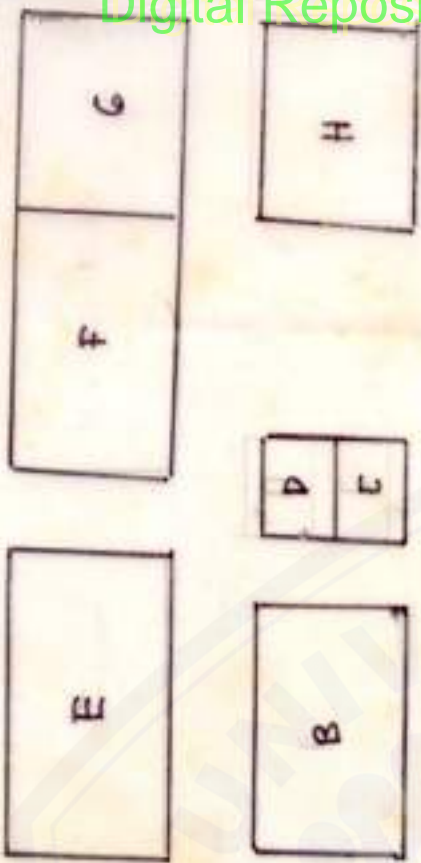
Keterangan :

- + . + . + . + . + : Batas Desa
- : Gambar Jalan
- : Sungai / saluran air
- ⊙ : Lokasi produksi parot "SUKMA"

Sumber : Kantor Desa Ngadisuko
 Kec. Durenan, Trenggalek



"SUKMA"



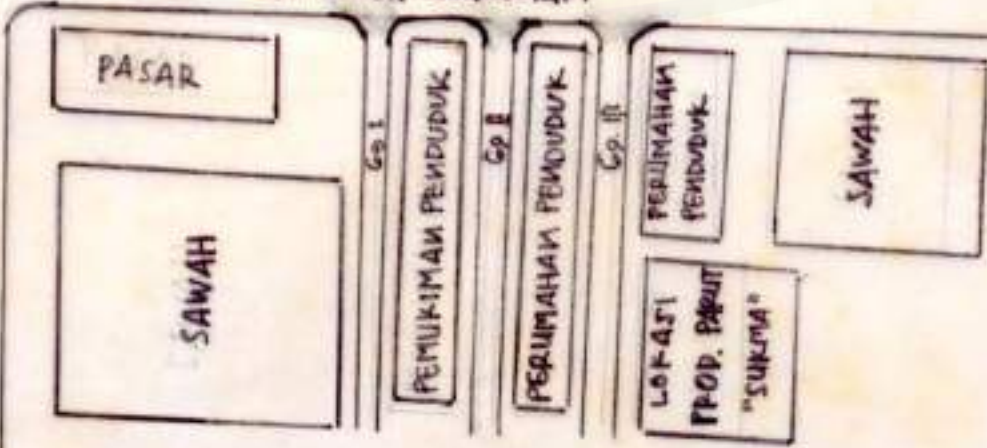
KETERANGAN =

- A. MUSHOLA
- B. RUMAH PEMILIK
- C. KAMAR MANDI
- D. WC
- E. LOKASI I (PENGOLAHAN BAHAN BAKU)
- F. LOKASI II (PEMANGGAPAN KAWAT)
- G. LOKASI III (PROSES PELUBANGAN)
- H. TEMPAT PENGETAKAN

JL. PAYA DUREMAN



JL. PAYA DUREMAN



ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui efisiensi produksi parut sebelum dan sesudah menggunakan mesin dalam upaya meningkatkan laba usaha. Adapun manfaat dari penelitian ini yaitu dengan penggunaan mesin dapat meningkatkan efisiensi produksi parut. Selain itu juga agar peneliti lain dapat melakukan penelitian untuk jenis penelitian sama dan tempat yang berbeda. Analisis data yang diperoleh yaitu untuk produksi parut sebelum menggunakan mesin (manual) diperoleh hasil sebesar 1,56 yang berarti bahwa efisiensi tersebut dilakukan dengan proses yang cukup rumit dan lama. Sedangkan produksi parut sesudah menggunakan mesin diperoleh hasil sebesar 1,36 yang berarti bahwa efisiensi tersebut dilakukan dengan penekanan biaya yang seminimal mungkin dengan proses yang cukup mudah dan efektif. Dari laba yang diperoleh terdapat perbedaan yang cukup jauh antara produksi parut sebelum menggunakan mesin yaitu sebesar Rp 40.440.000,00 per tahun dan sesudah menggunakan mesin yaitu sebesar Rp 101.400.000,00 per tahun. Dengan demikian proses produksi parut dengan menggunakan mesin lebih efektif dan efisien dibandingkan dengan proses produksi parut dengan cara manual.

Kata Kunci : Efisiensi produksi parut sebelum dan sesudah menggunakan mesin

L PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian :

Dalam perkembangan kehidupan masyarakat dewasa ini pemerintah terus berusaha melaksanakan pembangunan nasional Indonesia dalam rangka mewujudkan kemakmuran seluruh rakyat secara adil, selaras, dan merata. Titik berat pembangunan nasional bangsa Indonesia terletak pada bidang ekonomi. Bidang ini merupakan penggerak utama pembangunan. Seiring dengan kualitas sumber daya manusia dan didorong secara saling memperkuat, saling terkait dan terpadu dengan pembangunan bidang-bidang lainnya yang dilaksanakan seirama, selaras dan serasi dengan keberhasilan pembangunan di bidang ekonomi.

Sebagaimana yang tertuang dalam GBHN 1998 tujuan pembangunan jangka panjang kedua yaitu mewujudkan bangsa yang maju dan mandiri serta sejahtera lahir batin sebagai landasan bagi tahap pembangunan berikutnya menuju masyarakat adil dan makmur dalam Negara Kesatuan Republik Indonesia (1998:38).

Salah satu upaya yang ditempuh oleh pemerintah agar bidang ekonomi dapat berfungsi secara maksimal dalam menggerakkan roda pembangunan adalah dengan merangsang tumbuh dan berkembangnya sektor industri. Sebab peningkatan sektor industri diharapkan dapat memacu perkembangan sektor-sektor usaha lainnya.

Hal tersebut merupakan pencerminan dari kebijaksanaan yang telah ditetapkan dalam GBHN pada sasaran pembangunan dibidang ekonomi, "Makin dinamis dan mantapnya perekonomian sebagai bagian integral dari pembangunan nasional ditandai oleh berkembangnya peran pasar yang terkelola, berlanjutnya perusakan, penguatan, dan pendalaman struktur industri penganekaragaman dan penyebaran industri ke seluruh wilayah Indonesia sesuai dengan potensial daerah termasuk berkembangnya industri pedesaan, pengembangan produk unggulan barang dan jasa, peningkatan kemitraan antara industri besar, industri menengah dan industri kecil. (1998:71)

Pada umumnya sektor industri yang ada di Indonesia terbagi menjadi industri besar, industri menengah, industri kecil dan industri rakyat. Dalam pembangunan ekonomi bangsa Indonesia mengharapkan sasaran yang dicapai mengacu pada penataan dan pematapan industri nasional yang mengarah pada penguatan, pendalaman, peningkatan, perluasan dan penyebaran industri ke seluruh wilayah Indonesia. Pemerintah Indonesia senantiasa mengusahakan adanya peningkatan bagi perkembangan sektor industri terutama industri kecil, karena industri kecil pada umumnya dikategorikan sebagai golongan ekonomi kelas bawah. Dilihat dari segi permasalahan yang dihadapi, problem yang selalu membayangi industri kecil sangat kompleks sekali, yang secara umum meliputi bidang permodalan, bidang management usaha, ketrampilan serta segi-segi lain yang merupakan kendala bagi perkembangan industri kecil.

Industri kecil tersebut pada umumnya diusahakan oleh masyarakat banyak, dan kebanyakan mereka berada di pedesaan. Keberadaan mereka telah mampu membuka kesempatan kerja bagi masyarakat sekitarnya sehingga dapat mengurangi pengangguran yang ada. Kegiatan yang dilakukan industri kecil tersebut dalam ukuran atau skala yang relatif kecil dan hanya memanfaatkan sumber-sumber dan faktor produksi yang tersedia dengan modal yang kecil serta teknologi yang dipergunakan masih bersifat sederhana atau tradisional.

Disamping itu sektor Industri kecil terutama yang ada di pedesaan juga menyediakan produk-produk bagi pemenuhan kebutuhan masyarakat. Dan masyarakat itu sendiri merupakan sekelompok individu yang selama hidup mereka tidak lepas dari banyaknya kebutuhan yang harus dipenuhi. Karena kebutuhan masyarakat menunjukkan pada segala sesuatu yang diperlukan mereka dalam rangka menyejahterakan hidup. Selain itu sebagai makhluk yang berbudaya, keberadaan masyarakat ditandai oleh kebutuhan yang lebih banyak, lebih luas, dan lebih sempurna. Salah satu kebutuhan yang diperlukan mereka misalnya menyangkut kebutuhan akan peralatan rumah tangga seperti perlengkapan dapur, meja, kursi, radio, televisi, dan sebagainya.

Kenyataan yang ada di masyarakat menunjukkan bahwa industri kecil yang ada di pedesaan tersebut memproduksi barang-barang kebutuhan yang diperlukan untuk kehidupan sehari-hari. Salah satunya adalah peralatan rumah tangga dan diantaranya yaitu perlengkapan dapur. Perlengkapan dapur tersebut salah satunya adalah parut, yaitu suatu alat untuk membuat santan kelapa. Parut merupakan peralatan rumah tangga yang biasanya diproduksi oleh industri kecil rumah tangga khususnya di pedesaan, yang dikenal dengan home industri. Didorong oleh kebutuhan akan parut selalu diperlukan maka masih banyak pengusaha parut untuk tetap memproduksi dan meningkatkan produktivitasnya.

Daerah Trenggalek telah dikenal sebagai daerah yang memproduksi parut yang cukup berkualitas. Namun parut yang dikenal kebanyakan orang tersebut masih menggunakan proses produksi yang sederhana yaitu dengan cara manual (pekerjaan tangan). Produksi parut merk "Sukma" menggunakan cara manual antara tahun 1994 - 1996. Produksi parut yang diproduksi dengan cara tersebut hasilnya sedikit dan harganya relatif mahal. Sebagaimana yang dikemukakan oleh Partadiredja, A (1982:15) bahwa penggunaan teknologi yang sederhana yang dipakai hasilnya sedikit, mutunya jelek dan harga barang yang dibuat mahal.

Sejalan dengan kemajuan teknologi maka dalam rangka peningkatan produksi muncullah penemuan-penemuan baru. Penemuan baru tersebut seperti peralatan dan mesin-mesin serta proses-proses baru dan hal-hal yang berhubungan dengan penghematan tenaga kerja. Hal tersebut, mendorong para pengusaha parut untuk menemukan suatu teknologi yang lebih canggih guna mempermudah serta dalam menghemat biaya produksi. Penemuan teknologi baru tersebut berupa mesin pembuat parut. Hal itu dimaksudkan untuk membantu peningkatan produksi khususnya bagi pengusaha parut di daerah Trenggalek. Sesuai dengan pendapat Iswardono, S (1985:3) bahwa semakin maju teknologi yang digunakan akan semakin meningkatkan output yang dapat diproduksi dengan suatu jumlah tertentu.

Dengan penggunaan teknologi mesin pembuat parut maka produksi parut kualitasnya, kapasitas/komposisinya maupun bentuk desain/modelnya sangat berbeda

jika dibandingkan dengan parut yang diproduksi dengan manual. Penggunaan mesin pada produksi parut merk "Sukma" dimulai tahun 1997- sekarang.

Harga parut yang diproduksi dengan mesin cenderung lebih murah sehingga dapat bersaing di pasaran. Hal itu disebabkan adanya efisiensi tenaga kerja, bahan baku, biaya produksi, serta waktu produksi yang dipergunakan. Ini merupakan suatu keuntungan bagi pengusaha parut di daerah Trenggalek, terutama mereka yang menggunakan mesin pembuat parut. Pada dasarnya para pengusaha parut dalam menjalankan usaha berorientasi untuk mendapatkan laba atau keuntungan tertentu. Diharapkan dengan keuntungan atau laba tersebut dapat membiayai kegiatan operasinya dalam rangka mengembangkan usahanya.

Berdasarkan latar belakang diatas maka mendorong penulis untuk mengadakan penelitian yang berjudul "Efisiensi Produksi Parut Rata-Rata Per Tahun Dalam Rangka Peningkatan Produksi Parut Merk "Sukma" Sebelum Dan Sesudah Menggunakan Mesin Di Desa Durenan Kec. Durenan Kab. Trenggalek.

3. Fokus Penelitian

3.1 Rumusan Permasalahan

Rumusan masalah dalam penelitian ilmiah sangat penting sekali, karena dengan perumusan masalah secara jelas dan tegas maka dapat mempermudah untuk mencari jalan pemecahannya.

Pemecahan masalah merupakan titik tolak bagi perumusan hipotesa atau atau asumsi, dan dari perumusan masalah dapat menghasilkan topik penelitian atau judul penelitian. Mengenai cara merumuskan masalah Nazir (1983:143) mengatakan :

- “ 1. Masalah biasanya dirumuskan dalam bentuk pertanyaan
2. rumusan hendaknya jelas dan padat
3. rumusan masalah harus berisi implikasi adanya data
4. rumusan masalah harus merupakan dasar dalam membuat hipotesa
5. masalah harus merupakan dasar bagi judul penelitian.”

Sedangkan Arikunto (1995:41) mengatakan bahwa rumusan masalah penelitian disebut juga dengan desain penelitian yaitu rencana atau rancangan yang dibuat peneliti sebagai acuan-ancuan kegiatan yang dilaksanakan.

Dari kedua pendapat diatas maka dapat disimpulkan bahwa perumusan masalah merupakan rencana atau rancangan penelitian yang dapat memberikan arah atau petunjuk terhadap pelaksanaan penelitian.

Berdasarkan latar belakang penelitian diatas, maka dapat dirumuskan permasalahan sebagai berikut : "Apakah penggunaan mesin pembuat parut efisien untuk meningkatkan laba pada produksi parut di Desa Durenan Kec. Durenan Kab. Trenggalek ?"

3.2. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian merupakan pernyataan tentang apa yang ingin dicari, sebagaimana yang diungkapkan Arikunto (1995:48) bahwa tujuan penelitian merupakan rumusan kalimat yang menunjukkan sesuatu yang hendak diperoleh setelah melakukan penelitian. Dilihat dari isinya sesuatu yang ingin diperoleh yang merupakan tujuan dari penelitian tersebut sama dengan jawaban yang dikehendaki dari permasalahan penelitian.

Dari pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa tujuan penelitian itu harus sesuai dengan masalah penelitian.

Tujuan penulis dalam penelitian ini adalah ingin mengetahui bahwa apakah penggunaan mesin pembuat parut efisien untuk meningkatkan laba pada industri kecil parut di Desa Durenan, Kec. Durenan Kab. Trenggalek .

3.3 Manfaat Penelitian

Upaya pencapaian tujuan pada dasarnya identik dengan keinginan untuk memperoleh manfaat ilmiah. Demikian juga dengan penelitian ini sebagai suatu kegiatan ilmiah tentu mempunyai tujuan untuk memperoleh manfaat yang ilmiah.

Manfaat ini tentunya tiap-tiap pihak berada sesuai dengan kedudukan dan peranannya.

Sebagaimana yang diungkapkan Arikunto (1995:50) bahwa pada dasarnya manfaat penelitian merupakan follow up dari tujuan yang ingin dicapai atas penelitian yang telah dilakukan.

Adapun manfaat yang diharapkan dalam penelitian ini adalah :

1. Bagi penulis merupakan pengalaman yang dapat digunakan sebagai bekal untuk meningkatkan pengetahuan dan kemampuan sesuai dengan disiplin ilmu yang penulis tekuni yaitu Pendidikan Ekonomi.
2. Bagi Perguruan Tinggi, hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan kegunaan akademis yaitu penelitian ini akan menjadikan tambahan referensi dan bahan kepustakaan bagi mahasiswa.
3. Bagi pengusaha, hendaknya hasil penelitian ini dapat memberikan sumbangan pemikiran dan sebagai pengetahuan baru dalam rangka pertimbangan para pengusaha parut yang masih menggunakan sistem manual.

II. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Dasar Teori Efisiensi Produksi Parut

Setiap perusahaan dalam melaksanakan usahanya tidak lepas dari orientasi untuk mendapatkan laba tertentu. Hal tersebut dapat dicapai dengan melakukan efisiensi dalam berproduksi. Karena pada dasarnya kegiatan produksi yang dilakukan perusahaan yaitu menghasilkan barang-barang atau jasa untuk menambah kegunaan, dengan cara pentransformasian masukan (inputs) yang berupa peralatan, tenaga dan dana, sebagai faktor-faktor produksi diolah dengan teknologi tertentu untuk menghasilkan keluaran (outputs) dalam jumlah yang cukup besar. Namun karena jumlah faktor-faktor produksi terbatas adanya maka perlu adanya cara pengelolaan yang efisien terhadap faktor produksi. Pengusaha harus berfikir bagaimana caranya mengelola faktor-faktor produksi yang terbatas tersebut untuk mendapatkan hasil tertentu sesuai dengan rencana produksi sehingga dapat dicapai tujuan yang diharapkan.

Mengingat keberadaan faktor-faktor produksi yang sangat terbatas adanya serta keinginan untuk memperoleh hasil yang sesuai dengan rencana, maka dalam faktor-faktor produksi tersebut harus seefisien mungkin. Secara umum efisiensi dikatakan sebagai penekanan atau penghematan biaya tertentu untuk mencapai suatu hasil produksi tertentu. Assauri (1993:6) menyatakan bahwa efisiensi perusahaan dicapai karena biaya perusahaan yang lebih rendah dengan jumlah produksi yang lebih besar. Sedangkan efisiensi menurut Gilarso (1992:108) yaitu menunjukkan suatu hasil tertentu diperoleh dengan biaya atau korban yang sewajarnya tanpa pemborosan yang tidak perlu. Hal senada diungkapkan oleh Poli. C (1997:77) efisiensi merupakan suatu hasil tertentu diperoleh dengan biaya atau pengorbanan yang serendah mungkin tanpa pemborosan yang tidak perlu. Sedangkan menurut Sukirno (1998:255) yang menyatakan bahwa untuk mencapai efisiensi produktif harus memenuhi dua syarat yaitu :



1. Untuk setiap tingkat produktif ongkos yang harus dikeluarkan adalah yang paling minim.
2. Industri secara keseluruhan harus memproduksi barang pada ongkos rata-rata yang paling rendah.

Dari beberapa definisi tersebut maka yang dimaksud efisiensi produksi adalah suatu hasil produksi tertentu yang diperoleh dengan penghematan biaya tertentu serendah mungkin untuk menghasilkan produksi parut yang maksimal.

Pada dasarnya tujuan produksi parut untuk memperoleh laba atau keuntungan tertentu dalam rangka untuk meningkatkan usahanya. Salah satu upaya untuk mencapai hal tersebut yaitu melakukan efisiensi dalam produksi parut, diantaranya yaitu melakukan penekanan pada biaya produksi, pada tingkat ongkos yang paling rendah. Selain itu cara lain yang dapat dilakukan adalah dengan mengganti tehnik produksi. Dengan cara tersebut diharapkan mampu membantu pengusaha dalam meningkatkan produksi parutnya.

Teknik produksi yang biasa digunakan oleh pengusaha parut dalam melaksanakan proses produksi parutnya dengan cara manual. Yaitu dengan menggunakan tenaga manusia. Teknik produksi tersebut membutuhkan waktu produksi yang panjang dan diperlukan ketrampilan yang khusus.

Penggunaan mesin produksi parut merupakan sarana untuk mempermudah teknik proses produksi parut. dengan penggunaan mesin dapat meningkatkan efisiensi produksi parut dalam hal penggunaan tenaga kerja, bahan baku, waktu produksi, serta biaya produksinya. Dengan demikian hal itu dapat membantu pengusaha dalam rangka mencapai laba yang maksimal.

2.1.1 Dasar Teori Hasil Produksi Parut

Dalam suatu perusahaan hasil produksi merupakan hasil final dari kegiatan pengolahan masukan (inputs). Dari pengolahan inputs tersebut akan diperoleh hasil produksi berupa barang barang atau jasa (outputs). Sebagaimana yang dikemukakan Assauri (1997:296) bahwa yang dimaksud hasil produksi adalah hasil dari

transformasi masukan (inputs) menjadi keluaran (outputs) yang berupa barang-barang atau jasa. Sedangkan Ahyari (1995:7) menyatakan pendapatnya bahwa "Hasil produksi merupakan outputs dari kegiatan produksi yang berwujud produk (barang atau jasa)". Menurut Gilarso (1992:85) bahwa hasil produksi disebut barang atau jasa artinya segala sesuatu yang langsung atau tidak langsung berkemampuan untuk memenuhi suatu kebutuhan.

Berdasarkan beberapa pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa hasil produksi merupakan suatu hasil pengolahan dari kegiatan transformasi masukan atau inputs berupa faktor-faktor produksi menjadi suatu keluaran atau outputs berwujud barang-barang atau jasa untuk memenuhi kebutuhan hidup secara langsung maupun tidak langsung.

Mengingat bahwa kebiasaan masyarakat akan sayur bersantan maka mendorong pengusaha parut untuk memenuhi kebutuhan masyarakat tersebut dengan tetap memproduksi parut. Karena parut merupakan salah satu peralatan dapur untuk membuat santan kelapa.

Dalam produksi parut tersebut hasil produksinya tergantung pada proses produksinya. Pada awalnya para pengusaha parut menggunakan proses produksi yang sederhana untuk memproduksi parut yaitu dengan manual atau menggunakan tangan. sehingga hasil produksi dengan manual kualitasnya kurang bagus, karena dikerjakan dengan tangan maka penancangan kawatnya kurang rata. Pengolahan parut tersebut memerlukan suatu keseriusan dan ketrampilan yang khusus serta memakan waktu yang cukup lama. sehingga jumlah produksi yang dihasilkan tidak bisa maksimal dan harganya relatif mahal.

Penggunaan mesin pembuat parut dapat membantu mempermudah proses produksi parut, serta dapat meningkatkan volume produksi parut tersebut. Proses produksi parut dengan menggunakan mesin pembuat parut menghasilkan produk yang lebih bermutu. Dengan menggunakan mesin produksi hasil penancangan kawatnya cenderung lebih kuat dan rata, karena dikerjakan dengan tenaga dinamo. Dan jumlah produk yang dihasilkan dapat memenuhi target yang sudah ditetapkan.

Untuk itu dalam melaksanakan suatu kegiatan produksi yang dapat menimbulkan suatu peningkatan hasil produksi harus memperhatikan beberapa faktor seperti ketrampilan pekerja, waktu produksi serta peralatan produksi yang dipergunakan. Sebagaimana yang dikemukakan Assauri (1993:6) bahwa faktor-faktor yang dapat meningkatkan hasil produksi antara lain:

1. Peningkatan kecekatan atau ketangkasan para pekerja, serta bertambahnya kecakapan atau ketrampilan seseorang yang mengerjakan pekerjaan secara berulang-ulang.
2. Menghindari terbuangnya waktu karena perpindahan atau perubahan tugas sehingga diperolehnya penghematan waktu yang biasanya hilang karena bergantinya pekerjaan dari mengerjakan sesuatu berpindah mengerjakan yang lain.
3. Penambahan peralatan dan mesin, dengan diketemukannya mesin-mesin dan peralatan yang terspesialisir, mengikuti usaha-usaha manusia dalam ruang lingkup yang terbatas sebagai pengganti tenaga manusia.

Ditinjau dari pendapat diatas bahwa penggunaan mesin pada produksi parut sangat membantu produksi parut dalam meningkatkan usahanya. Disamping mampu meningkatkan ketrampilan pekerja melalui suatu latihan (*training*) tertentu untuk mengoperasikan mesin tersebut. Selain itu penggunaan mesin produksi parut dapat menghemat waktu produksi karena mesin tersebut disertai suatu standart atau patokan waktu tertentu dalam proses produksinya. Untuk itu penemuan mesin produksi parut sangat membantu untuk mempermudah dalam melaksanakan proses produksi parut.

Dengan demikian hal tersebut sangat membantu pengusaha parut dalam memperoleh tujuannya untuk mendapatkan laba yang maksimal guna mengembangkan usahanya.

2. 1. 1.1 Dasar Teori Proses Produksi Parut

Tujuan utama suatu perusahaan dalam kegiatan produksinya adalah untuk menghasilkan suatu produk. Secara umum produksi diartikan sebagai suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (inputs) menjadi keluaran (outputs). Hasil yang diperoleh dari kegiatan produksi tersebut berupa barang-barang dan jasa. Untuk menghasilkan barang-barang dan jasa diperlukan proses tertentu yang disebut dengan proses produksi. Proses produksi menurut Assauri (1993:97) adalah cara, metode, dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan, dan dana) yang ada. Sedangkan menurut Handoko, T.H (1994:97) proses produksi adalah proses pengubahan masukan-masukan sumber daya menjadi barang-barang dan jasa-jasa yang lebih berguna oleh teknologi proses yang merupakan metoda atau cara tertentu yang digunakan untuk proses transformasi.

Berdasarkan beberapa pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa suatu proses kegiatan pengolahan masukan (inputs) menjadi keluaran (outputs) melalui proses transformasi dengan menggunakan sumber-sumber daya berupa tenaga kerja, teknologi/mesin, bahan-bahan dan modal/dana menjadi suatu produk berupa barang-barang atau jasa.

Bertitik tolak dari pendapat diatas bahwa dalam proses produksi diperlukan sumber-sumber untuk menciptakan barang atau jasa. Salah satu sumber untuk melaksanakan proses produksi adalah teknologi yang berupa mesin atau peralatan produksi. Sebagaimana pendapat yang dikemukakan Ahyari (1994:99) yang menyatakan bahwa peralatan untuk produksi yang dipergunakan dalam proses produksi dipisahkan menjadi 2 jenis yaitu :

- a. Manual yaitu peralatan produksi yang dipakai untuk melaksanakan proses produksi dengan menggunakan tenaga tangan. Pelaksanaan proses semacam ini lebih banyak dipengaruhi oleh para karyawan dari perusahaan yang bersangkutan.
- b. Mekanis yaitu suatu peralatan produksi yang berupa mesin yang dipergunakan untuk melaksanakan proses produksi, baik bersifat umum maupun khusus.

Jadi berdasarkan pendapat diatas maka suatu proses produksi, peralatan yang digunakan bisa berupa manual maupun mekanis. Peralatan produksi secara manual yakni peralatan produksi dengan menggunakan tenaga tangan. Sedangkan produksi secara mekanis berarti peralatan produksi dengan bantuan tenaga mesin.

Mesin pembuat parut merupakan salah satu peralatan jenis mekanis yang digunakan dalam proses produksinya. Sebelum produksi parut menggunakan mesin, masih memakai cara manual yaitu dengan menggunakan tangan. Dengan cara manual proses operasi kerjanya sangat lamban, dan hasil yang diperoleh sedikit. Sehingga dikembangkan penggunaan mesin pembuat parut untuk mempermudah proses produksi dan meningkatkan hasil produksi parutnya.

Dalam pelaksanaan proses produksi dalam menghasilkan produk berupa barang-barang ada beberapa proses produksi yang dipergunakan. Proses produksi menurut Assauri (1993:36) terbagi menjadi 3 macam proses yaitu :

1. Proses produksi yang kontinyu (*continous process*), dimana peralatan produksi yang dipergunakan di susun dan diatur dengan meamperhatikan urutan kegiatan atau routing dalam menghasilkan produk tersebut serta arus bahan dalam proses telah terstandardisir.
2. Proses produksi yang terputus-putus (*intermittent process*), dimana kegiatan produksi dilakukan tidak standar, tetapi didasarkan pada produk yang dikerjakan, sehingga peralatan produksi yang digunakan disusun dan diatur dapat bersifat luwes (*flexible*) untuk dapat dipergunakan bagi menghasilkan berbagai produk dan berbagai ukuran.
3. Proses produksi yang bersifat proyek, dimana kegiatan produksi dilakukan pada tempat dan waktu yang berbeda-beda, sehingga peralatan produksi yang digunakan ditempatkan di tempat atau dilokasi dimana proyek tersebut dilaksanakan pada saat yang direncanakan.

Bertitik tolak dari pendapat diatas bahwa mesin produksi parut menggunakan proses produksi yang bersifat kontinyu, dimana peralatan produksi yang digunakan dirancang sedemikian rupa, disusun dan diatur dengan memperhatikan urutan proses atau tahapan dalam menghasilkan produksi parutnya.

2.1.2 Dasar Teori Proses Produksi Dengan Manual

Proses produksi yang dilaksanakan oleh suatu perusahaan sangat berpengaruh terhadap produk yang dihasilkan. Proses produksi manual pada umumnya dipergunakan oleh industri kecil rumah tangga. Proses produksi dengan manual yakni dengan menggunakan kemampuan tangan dari para pekerja untuk melakukan suatu kegiatan produksi dalam menghasilkan suatu produk. Sebagaimana yang dikemukakan Assatri (1993:8) bahwa, "Produksi secara manual merupakan kegiatan yang dilakukan dalam menghasilkan barang-barang atau jasa dengan alat-alat yang masih digerakkan dengan tangan sehingga harus mempekerjakan tenaga-tenaga buruh dan menyediakan tempat-tempat khusus".

Seperti halnya produksi parut, penggunaan sistem produksi parut secara manual merupakan tradisi warisan leluhur yang sudah turun temurun. Produksi yang ada di Desa Ngadisuko Kec. Durenan, Kab. Trenggalek ini, dikenal orang pertama kalinya masih menggunakan cara manual dengan peralatan yang sangat sederhana. Sistem pengolahannya dengan mengandalkan kemampuan serta kekuatan yang dimiliki para pekerja.

Proses produksi manual menggunakan sistem pekerjaan tangan manusia mulai dari penyediaan bahan, pengolahan sampai pada produk jadi. Sesuai pendapat yang dikemukakan oleh Handoko, H. T (1994:137) yang menyatakan bahwa, "Pekerjaan tangan (hand-made) dimana manusia masih merupakan sumber tenaga dan pengendali bagi alat-alat yang digunakan. Teknologi ini ditandai dengan karyawan bekerja secara manual, kerja otot dan otak."

Ditinjau dari pendapat tersebut bahwa produksi parut secara manual memfokuskan pada ketelatenan dan ketrampilan tangan yang dimiliki para pekerja.

Sehingga proses pembuatan parut dengan cara manual membutuhkan waktu kerja yang panjang dan hasil yang dicapai tidak bisa maksimal. Dengan proses produksi semacam itu menjadikan harga parut yang ditetapkan relatif mahal, karena biaya produksinya cenderung lebih tinggi, terutama pada upah tenaga kerjanya. Dan hal tersebut berpengaruh pula pada laba yang diperoleh pengusaha. Untuk itu perlunya analisis tentang penggunaan teknologi dalam produksi parut untuk mencapai tujuan dari perusahaan yaitu untuk memperoleh laba yang maksimal.

4.1.1.3 Dasar Teori Penggunaan Mesin Pada Proses Produksi Parut

Mesin merupakan salah satu peralatan produksi yang dipergunakan oleh suatu perusahaan untuk proses produksi. Penggunaan peralatan produksi tersebut selalu akan sangat berpengaruh terhadap produk yang dihasilkan. Pengertian mesin menurut Assauri (1993:103) merupakan suatu peralatan yang digerakkan oleh suatu kekuatan/tenaga yang dipergunakan untuk membantu manusia dalam mengerjakan produk atau bagian-bagian produk tertentu.

Mesin ataupun peralatan produksi yang lain yang dipergunakan oleh perusahaan sangat berpengaruh terhadap produk yang dihasilkan, ditandai oleh efisiensi produksi, serta pelaksanaan produksi yang dilaksanakan perusahaan tersebut. Penggunaan mesin menurut Assauri (1993:151) adalah besarnya jumlah waktu yang ada selama dipergunakan menurut rencana, dan dinyatakan dalam persen.

Mesin produksi parut merupakan alat produksi yang cara pengoperasiaannya dibantu oleh tenaga dinamo, dan hanya membutuhkan orang sebagai operator mesin tersebut. Sehingga kegiatan tersebut disebut sebagai pekerjaan semi mesin. Sebagaimana yang dikemukakan Handoko, T. H (1993:137) bahwa pekerjaan mesin (*machine-made*) dimana mesin menyediakan tenaga kerja, tetapi manusia masih harus mengendalikan peralatan tersebut. Dan teknologi ini dapat menghilangkan atau mengurangi pekerjaan-pekerjaan manual, tetapi masih memerlukan manusia untuk mengendalikan mesin.

Jadi penggunaan teknologi dalam memproduksi parut masih membutuhkan tenaga manusia untuk mengoperasikannya. Dengan demikian penggunaan mesin tidak akan mengurangi tenaga kerja yang ada. Produk yang dihasilkan dengan mesin tersebut standar mutunya lebih terjamin.

Pada dasarnya peralatan produksi baik berupa mesin maupun peralatan produksi lainnya sangat mempengaruhi pelaksanaan proses produksi dan akhir produk yang dihasilkan. Sehingga jenis peralatan produksi tersebut disesuaikan dengan jenis produk serta kapasitas yang dimiliki perusahaan tersebut. Adapun jenis yang dipergunakan dalam proses produksi menurut Ahyari (1994:94) adalah sebagai berikut :

- a. Mesin dan peralatan yang bersifat khusus (*special purpose machines*) yaitu mesin-mesin dan peralatan produksi yang dirancang untuk penggunaan dan keperluan secara khusus. Dimana para karyawan lebih banyak bertindak sebagai operator mesin, sedangkan mesin dan peralatan produksi tersebut yang akan menyelesaikan proses produksinya.
- b. Mesin dan peralatan produksi yang bersifat umum (*general purpose machines*), merupakan mesin yang dipergunakan untuk berbagai tujuan penggunaan tertentu. Biasanya untuk melaksanakan proses produksi dalam membuat beberapa macam produk tertentu. Karyawan mempunyai pengaruh yang besar terhadap kualitas produk yang dihasilkan mesin tersebut.

Berdasarkan pendapat diatas, bahwa mesin pembuat parut tergolong mesin yang bersifat khusus yaitu mesin ini digunakan khusus untuk memproduksi parut, dimana mesin ini membutuhkan tenaga kerja untuk mengoperasikan mesin tersebut.

Penggunaan mesin pembuat parut tersebut akan berpengaruh terhadap peningkatan output yang dihasilkan. Sehingga hal tersebut sangat membantu pengusaha untuk mencapai tujuan perusahaan yaitu untuk memperoleh laba yang maksimal.

4.1.1.4 Dasar Teori Bahan Baku

Bahan baku merupakan salah satu faktor produksi yang sangat penting dalam suatu proses produksi suatu home industri. Pengertian bahan baku menurut Supriyono R.A (1982:342) adalah bahan yang akan diolah menjadi produk selesai dan pemakaiannya dapat diidentifikasi atau diikuti jejaknya atau merupakan bagian integral pada produk tertentu.

Hal senada dikemukakan oleh Sugiri, S (1994:22) bahwa bahan baku adalah bahan yang digunakan untuk membuat produk selesai. Bahan baku dapat diidentifikasi ke produk dan merupakan bagian integral dari produk tersebut. Sasono, Adi (1986:66) menyatakan pendapatnya bahwa, "Bahan baku merupakan faktor yang penting dalam usaha. Bahan baku turut andil terhadap persaingan harga dalam pemasaran, karena kualitas dan kuantitas bahan akan berpengaruh pada produk yang dipasarkan."

Berdasarkan beberapa pendapat diatas maka dapat disimpulkan bahwa bahan baku merupakan bagian integral dari produk jadi dan nilai bahan baku sangat berpengaruh terhadap harga produk yang dibuat. Bahan baku yang dipergunakan untuk produksi parut adalah kayu dan kawat. Bahan baku tersebut diolah baik dengan proses produksi manual maupun dengan menggunakan teknologi mesin. Untuk jenis kayu yang dipakai tergantung dari penyediaan bahan yang diperoleh, selain itu juga menerima pesanan dari pembeli maupun pemasok kayu.

Selain bahan baku dalam pengolahan suatu produk tidak terlepas dari peranan bahan penolong. Harnanto (1992:249) menyatakan pendapatnya bahwa bahan penolong tidak merupakan bagian dari produk selesai tetapi diperlukan untuk membantu terselenggaranya proses produksi. Hal senada dikemukakan oleh Mulyadi (1990:56) menyatakan bahwa, "Bahan penolong adalah bahan yang tidak menjadi bagian produk jadi, atau menjadi bagian dari produk jadi tetapi nilainya relatif kecil dibandingkan harga pokok bahan bakunya."

Berdasarkan beberapa pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa bahan penolong merupakan bahan yang berfungsi untuk memperlancar dalam proses produksi untuk menjadikan sebagai suatu produk jadi.

Bahan penolong pada produksi parut adalah pensil yang dipergunakan untuk membuat ukuran atau pola pada parut, agar didalam pengerjaan parut tersebut rapi dan menarik. Bahan penolong ini dipergunakan oleh produksi parut baik dengan cara manual maupun menggunakan mesin.

Dalam setiap proses produksi, pengusaha parut harus mempunyai kemampuan untuk dapat menggunakan sumber-sumber di dalam usahanya sebanding dengan bahan-bahan yang telah dikeluarkan. Karena banyaknya bahan-bahan yang disediakan menentukan banyaknya jumlah produk yang dihasilkan. Sehingga pengelolaan bahan untuk produksi parut juga diperlukan demi kelancaran dalam proses produksi parut dan untuk tercapainya tujuan yang diharapkan.

4.1.2 Dasar Teori Waktu Produksi

Proses produksi merupakan bagian dari kegiatan produksi yang dilakukan oleh perusahaan. Proses produksi atau yang biasa dikenal dengan proses pengolahan baik secara manual maupun menggunakan mesin dapat dipengaruhi oleh waktu produksi. Waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan proses produksi dalam suatu perusahaan merupakan hal penting bagi terlaksananya proses produksi dengan baik. Karena waktu produksi sangat berkaitan dengan hasil akhir dan volume produksi yang dihasilkan dalam proses produksi. Dan hasil produksi yang dicapai selanjutnya berpengaruh terhadap laba yang akan diperoleh. Definisi waktu proses menurut Assauri (1993:152) menyatakan pendapatnya mengenai waktu proses yaitu waktu yang dipergunakan untuk proses itu sendiri yang harus dilakukan dengan betul menurut syarat-syarat standar teknik.

Jadi waktu produksi parut merupakan waktu yang dipergunakan dalam melakukan proses produksi parut yang disesuaikan dengan standar yang diperlukan oleh teknik produksi parut tersebut.

Dengan demikian dalam proses produksi diperlukan suatu standar waktu tertentu agar pelaksanaan proses produksi dapat berjalan dengan lancar. Sebagaimana pendapat Munandar, M (1987:165) bahwa dengan menetapkan target-target waktu tertentu untuk menyelesaikan setiap pekerjaan sesuai dengan target waktu (batas waktu) yang telah ditetapkan. Agar para pekerja dapat bekerja sebaik-baiknya tanpa membuang-buang waktu, supaya pekerjaan yang menjadi tanggung jawabnya bisa selesai tepat pada waktunya.

Hal senada dikemukakan Ahyari (1994:238) bahwa "Apabila perusahaan mempunyai standar waktu proses untuk pelaksanaan proses produksinya maka mempermudah dalam pengalokasian dan pengaturan tenaga kerja yang ada".

Ditinjau dari beberapa pendapat diatas bahwa dalam proses produksi diperlukan adanya standar waktu agar penggunaan waktu produksi dapat dialokasikan dengan tepat oleh tenaga kerja yang bertindak sebagai pelaku dalam proses produksi. Dan waktu produksi sangat berpengaruh terhadap volume atau jumlah produk yang dihasilkan, dan penetapan standar waktu sangat penting untuk pencapaian target produk (outputs) yang dihasilkan.

Waktu produksi pada produksi parut baik yang menggunakan cara manual maupun dengan mesin mempunyai perbedaan yang cukup jauh. Produksi parut dengan cara manual hanya mengandalkan kekuatan/tenaga manusia serta kemampuan kerja atau produktivitas daripada pekerja. Sehingga tidak ada target/standar waktu tertentu. Dengan tidak adanya standar waktu tersebut maka perolehan hasil produksi parutnya pun tidak dapat dipastikan, sehingga hal tersebut menyebabkan pencapaian laba yang diterima pengusaha parut tidak bisa maksimal.

Sedangkan untuk produksi parut yang menggunakan mesin waktu produksi yang diperlukan disesuaikan dengan kapasitas mesin serta persediaan bahan baku yang ada. Pengertian kapasitas menurut Handoko, T. H (1994:299) adalah suatu ukuran kemampuan produktif suatu fasilitas per unit waktu.

Untuk itu pengusaha parut harus mampu mengelola dan memperhitungkan jumlah persediaan bahan baku yang diperlukan setiap kali produksi dengan kapasitas mesin dan standar waktu yang ada dengan menghasilkan produk parut perunitnya.

Dengan demikian penggunaan waktu yang tepat dalam proses produksi parut akan sangat berpengaruh terhadap produk parut yang dihasilkan dan pencapaian tujuan pengusaha parut untuk memperoleh laba yang diharapkan.

4.1.3 Dasar Teori Biaya Produksi Parut

Biaya produksi merupakan salah satu faktor yang menunjang kelancaran jalannya proses produksi suatu perusahaan. Definisi biaya (cost) menurut Gilarso (1991:46) adalah pengorbanan yang diperlukan untuk input proses produksi. Sedangkan Sugiri (1994:22) menyatakan pendapatnya bahwa, "Biaya produksi adalah biaya-biaya yang diperlukan untuk memperoleh bahan baku (mentah) dari pemasok dan mengubahnya menjadi produk selesai yang siap dijual."

Berdasarkan kedua pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa biaya produksi merupakan biaya-biaya yang diperlukan dalam rangka penyelenggaraan proses produksi dari pengolahan bahan baku sampai menjadi produk jadi.

Biaya produksi merupakan pengorbanan yang dilakukan untuk mendapatkan produk berupa barang dan jasa. Biaya produksi akan mempengaruhi penetapan harga jual, dengan mempertimbangkan keuntungan tertentu yang akan diperoleh. Pada umumnya biaya-biaya tersebut meliputi biaya pembelian bahan baku diperoleh. Pada dasarnya biaya produksi menurut Munandar (1990:25) terdiri atas unsur yaitu :

a. Biaya bahan baku (direct materials)

Yaitu biaya yang terdiri dari semua bahan-bahan yang dikerjakan dalam proses produksi untuk diubah menjadi barang lain yang nantinya akan dijual, yang merupakan bagian dari produk jadi yang dapat ditelusur keberadaannya pada barang tersebut.

b. Upah tenaga kerja langsung (direct labour)

Yaitu upah atau biaya tenaga kerja yang secara nyata dan jelas dapat ditelusur keberadaannya pada pembuatan produk yang langsung ditangani memproses barang lain yang nantinya akan dijual.

c. Biaya tak langsung pemabrikaan

Yaitu semua biaya yang terjadi di dalam lingkungan pabrik, tetapi tidak secara langsung berhubungan dengan kegiatan proses produksi yaitu proses mengubah bahan mentah menjadi barang lain yang nantinya akan dijual. Misalnya biaya pemeliharaan, biaya reparasi/servis, depresiasi mesin, biaya listrik/penerangan dan sebagainya.

Biaya produksi parut merupakan semua pengeluaran untuk melaksanakan kegiatan produksi parut dari pemrosesan bahan baku sampai menjadi produk parut jadi. Biaya produksi parut terdiri dari pembelian bahan baku berupa kayu dan kawat, upah tenaga kerja langsung yang langsung menangani proses produksi/pembuatan parut, biaya-biaya tak langsung pemabrikaan untuk produksi parut seperti biaya servis mesin, biaya penerangan, biaya pemeliharaan dan lain sebagainya.

Besarnya biaya produksi akan mempengaruhi penetapan harga jual dengan mempertimbangkan tingkat keuntungan tertentu. Sehingga diperlukan pengendalian biaya produksi dalam penggunaan biaya produksi karena besarnya biaya produksi tersebut dipengaruhi oleh beberapa faktor seperti kapasitas mesin, jenis mesin, dan teknologi yang digunakan, serta ketrampilan kerja karyawan dan metode kerja yang digunakan dalam proses produksi.

Biaya produksi yang telah dikeluarkan dalam proses produksi parut akan mempengaruhi dalam penetapan harga parut tersebut. Inefisiensi yang terjadi dalam produksi parut akan menyebabkan tingginya biaya produksi, yang pada umumnya disebabkan oleh penggunaan bahan, penggunaan tenaga kerja atau mesin untuk berproduksi yang berlebihan atau tidak memiliki standar tertentu.

Biaya produksi antara produksi parut yang menggunakan teknik manual maupun yang menggunakan mesin secara nominalnya terdapat adanya perbedaan.

Salah satu penyebabnya adalah terletak tingkat upah yang tinggi pada produksi parut manual terhadap tenaga kerjanya. Sedangkan melalui penggunaan mesin produksi parut akan menghemat atau menekan biaya produksi termasuk upah tenaga kerjanya, sehingga lebih efektif dan efisien.

Sebagaimana pendapat yang dikemukakan oleh Assauri (1993:152) bahwa ukuran yang sering digunakan untuk mengukur efisiensi penggunaan tenaga kerja atau mesin adalah biaya produksi per unit/satuan.

Jadi biaya penggunaan tenaga merupakan komponen dari biaya produksi parut yang telah dikeluarkan tersebut sangat berpengaruh terhadap harga pokok penjualan parut, sehingga hal itu berkaitan erat terhadap laba yang dicapai oleh pengusaha parut. Untuk itu perlu diperhatikan pengendalian biaya produksi karena sangat terkait dengan penentuan harga pokok produksi, dengan biaya yang rendah maka harga pokok produksi juga rendah.

Upaya untuk mengendalikan biaya produksi agar lebih rendah, dapat ditempuh dengan cara pembelian bahan baku yang murah namun kualitasnya tetap atau sama, selain itu penggunaan tenaga kerja yang berlebihan dan biaya overhead yang sekecil mungkin. Apabila biaya produksi rendah, maka hal ini sangat membantu dalam persaingan karena konsumen akan memilih harga yang lebih rendah dengan kualitas barang yang sama atau lebih baik. Hal ini sangat menguntungkan dalam persaingan dan ini berkaitan erat terhadap laba yang akan dicapai oleh pengusaha parut.

4.1.4 Dasar Teori Tenaga Kerja

Faktor tenaga kerja merupakan faktor yang penting bagi suatu perusahaan, karena berhasil tidaknya pencapaian tujuan perusahaan juga dipengaruhi oleh faktor tenaga kerja ini. Salah satu faktor yang mempengaruhi efisiensi kerja dan penekanan biaya produksi adalah tenaga kerja.

Pada produksi parut tidak terlepas dari penggunaan tenaga kerja, baik itu parut yang diproduksi secara manual maupun dengan menggunakan mesin. Faktor tenaga

kerja merupakan komponen yang sangat berperan dalam memperlancar kegiatan proses produksi parut. Pengertian tenaga kerja menurut UU RI No. 25 tahun 1997 tentang Ketenagakerjaan dan Penjelasannya, bahwa Tenaga Kerja adalah setiap orang laki-laki atau wanita yang sedang dalam dan /atau akan melakukan pekerjaan, baik didalam maupun diluar hubungan kerja guna menghasilkan barang atau jasa untuk memenuhi kebutuhan.

Sedangkan Swasono. Y (1997:20) mendefinisikan tenaga kerja adalah sumber daya manusia untuk melakukan pekerjaan. Hal senada diungkapkan oleh Poli. C (1997:68) yang menyatakan bahwa, "Sumber Daya Manusia (Human Resources) mencakup semua kemampuan manusia baik jasmani maupun rohani yang dapat disumbangkan guna terlaksananya produksi barang dan jasa".

Dengan demikian dari beberapa definisi diatas dapat disimpulkan bahwa tenaga kerja adalah setiap orang yang secara potensial mampu melakukan pekerjaan guna menghasilkan barang dan jasa untuk memenuhi kebutuhan.

Tenaga kerja bukan saja merupakan sejumlah pekerja yang melakukan suatu pekerjaan tertentu atau menghasilkan suatu produk tertentu, tetaaapi juga meliputi kegiatan dan ketrampilan yang mereka miliki. Dalam hal ini Sukirno (1998:7) membagi tenaga kerja menjadi 3 golongan yaitu :

1. Tenaga kerja kasar, yaitu tenaga kerja yang tidak berpendidikan atau berpendidikan rendah dan tidak mempunyai keahlian dalam sesuatu bidang pekerjaan.
2. Tenaga kerja trampil, yaitu tenaga kerja yang mempunyai keahlian dan pendidikan atau pengalaman kerja.
3. Tenaga kerja terdidik, yaitu tenaga kerja yang mempunyai pendidikan ahli di bidang-bidang tertentu.

Dalam produksi parut, tenaga kerjanya tergolong tenaga kerja trampil. Karena pada umumnya mereka memiliki keahlian khusus yang merupakan warisan turun temurun dalam hal pertukangan, terutama mengolah kayu. Sehingga proses produksi parut saat dikerjakan secara baik dengan keahlian yang mereka miliki.

Dalam setiap proses produksi penggunaan tenaga kerja merupakan salah satu faktor yang sangat berperan. Penggunaan tenaga kerja menurut Assauri (1993:151) adalah besarnya jumlah waktu yang ada selama pekerja dipekerjakan dalam kegiatan-kegiatan produktif. Dengan demikian penggunaan tenaga kerja pada produksi parut merupakan suatu hal yang sangat penting dalam pembuatan atau pengolahan produk parut. Terutama pada produksi parut yang menggunakan cara manual, tenaga kerja langsung menangani pelaksanaan proses produksi parut, yang mempunyai peranan penting dalam penertuan baik buruknya kualitas produk parut tersebut. Karena tenaga kerja tersebut sangat menentukan terhadap pelaksanaan maupun hasil produksi parut tersebut. Untuk itu produksi parut dengan cara manual sangat tergantung dari kemampuan serta ketrampilan ataupun produktivitas dari para pekerja dalam melaksanakan kegiatan produksi parutnya. Sehingga volume produksi yang dihasilkan sangat tergantung pula pada jumlah tenaga kerja yang ada.

Dengan demikian peran tenaga kerja pada produksi parut sangatlah penting dalam melakukan kegiatan produksinya. Faktor tenaga kerja berfungsi membantu memperlancar dalam pengolahan produksi parut. Tenaga kerja tersebut berpengaruh terhadap penetapan harga produksi parut, dan selanjutnya berhubungan dengan perolehan laba yang diterima oleh pengusaha parut tersebut.

Penggunaan tenaga kerja pada proses produksi parut yang menggunakan mesin berfungsi untuk membantu mengoperasikan jalannya mesin. Volume produksi yang dihasilkan oleh mesin tergantung oleh peran dari pekerja dalam mengoperasikan mesin tersebut. Jumlah pekerja yang diperlukan disesuaikan dengan kapasitas mesin yang dimiliki perusahaan parut tersebut. Dengan penggunaan mesin dapat meningkatkan efisiensi produksi parut, sehingga harga parut cenderung lebih murah. Hal tersebut berpengaruh pula terhadap laba yang akan diperoleh pengusaha parut.

4.2 Dasar Teori Laba Produksi Parut

Pada dasarnya tujuan utama bagi pengusaha dalam menjalankan usahanya adalah untuk memperoleh laba. Laba tersebut dipergunakan dalam rangka pengembangan usaha. Untuk mendapatkan laba, pengusaha harus mampu mencapai jumlah hasil penjualan melebihi jumlah biaya yang dikeluarkan untuk berproduksi. Pengertian laba menurut Sukanto (1984:74) adalah keuntungan yang diperoleh oleh suatu penjualan produk setelah dikurangi biaya-biaya.

Hal senada dikemukakan oleh Rosyidi, S (1998:383) bahwa laba diartikan sebagai suatu kelebihan penerimaan (revenue) atas biaya (cost). Sedangkan Makaliwe, W. H (1991:21) menyatakan pendapatnya tentang laba bahwa, "Kelebihan atau selisih nilai hasil produksi yang diperoleh terhadap jumlah biaya faktor produksi dan penggunaannya disebut laba pengusaha."

Berdasarkan beberapa pendapat diatas maka dapat disimpulkan bahwa laba yang diterima oleh pengusaha parut merupakan keuntungan yang diperoleh dari selisih hasil produksi parut setelah dikurangi biaya-biaya untuk memproduksi parut.

Besar kecilnya keuntungan atau laba sangat tergantung dari kemampuan usaha untuk mendatangkan keuntungan atau laba tersebut. Kemampuan untuk mendatangkan laba sangat tergantung pada pengelolaan sumber-sumber daya yang terbatas secara efisien untuk menghasilkan barang yang dibutuhkan masyarakat/konsumen dalam jumlah, mutu, harga dan waktu yang tepat.

Keuntungan atau laba yang diterima pengusaha parut, tergantung dari kemampuan pengusaha dalam mengelola usaha parutnya. Pengelolaan usaha tersebut dapat dilakukan dengan memanfaatkan sumber-sumber daya seperti tenaga kerja, mesin-mesin atau peralatan produksi, bahan-bahan, serta dana atau modal yang ada dengan menekan ongkos atau biaya produksi parut seminimal mungkin. Selain itu dapat pula dengan cara mengganti teknik produksi parut yang lama yaitu cara manual, dengan teknik produksi yang lebih modern dan lebih canggih yakni menggunakan mesin produksi parut. Dengan teknologi baru tersebut diharapkan mampu menghemat biaya produksi sekaligus dapat meningkatkan volume produksi parut yang dihasilkan.

Dengan demikian, hal tersebut dapat membantu dalam keberhasilan pengusaha parut dalam rangka pencapaian laba atau keuntungan yang maksimal, sesuai dengan tujuan yang diharapkan. Sebagaimana yang dikemukakan Mulyadi (1997:223) bahwa "Ukuran yang seringkali dipakai untuk menilai berhasil tidaknya seorang pengusaha dalam menjalankan usahanya adalah laba yang diperoleh dalam usahanya".

Ditinjau dari hal tersebut diatas, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa laba dapat dipengaruhi oleh beberapa faktor seperti harga jual volume penjualan, biaya produksi, serta biaya pemasaran. Untuk itu agar dapat diperoleh laba yang maksimal, maka pengusaha parut harus mampu memproduksi dengan menekan biaya produksi seefektif efisien mungkin.

4.2.1 Dasar Teori Laba Produksi Parut Dengan Manual

Laba merupakan selisih dari pendapatan setelah dikurangi biaya-biaya produksi. Laba diperoleh bila hasil penjualan adalah lebih besar dari ongkos atau biaya produksi. Dalam usaha untuk memproduksi barang-barang atau jasa (outputs) agar memperoleh keuntungan /laba yang maksimum, hal yang dapat dilakukan untuk mencapainya adalah dengan pengelolaan komposisi dari faktor-faktor produksi. Faktor-faktor produksi tersebut terdiri dari faktor tenaga kerja, modal bahan-bahan, serta teknologi yang dipergunakan untuk memproduksi. Dan antara faktor-faktor produksi tersebut, faktor tenaga kerja dipandang sebagai faktor produksi yang sangat dominan, dan memerlukan suatu pertimbangan khusus karena besarnya biaya/upah tenaga kerja akan selalu mengalami perubahan, meskipun besarnya produksi tetap dan faktor-faktor produksi yang lainnya pun tetap komposisinya.

Demikian juga pada produksi parut dengan cara manual, secara otomatis biaya yang diperlukan untuk membayar ongkos/upah bagi para pekerja cenderung mengalami suatu peningkatan dari waktu ke waktu. Hal tersebut sangat berpengaruh terhadap besarnya total biaya produksi parut yang harus dikeluarkan. Untuk itu pengusaha berusaha menyeimbangkannya dengan menaikkan harga parut, agar tidak

mengalami kerugian dalam usahanya itu. Sebagaimana yang dikemukakan oleh Sukirno (1998:38), bahwa " Diantara faktor-faktor produksi dan sumber-sumber, tenaga kerja dipandang sebagai faktor produksi yang memerlukan suatu perhatian khusus karena jumlahnya selalu mengalami perubahan dalam upahnya dalam memproduksi, dan mempengaruhi penerimaan keuntungan usaha" .

Ditinjau dari hal tersebut maka keuntungan atau laba yang maksimum dapat diperoleh pengusaha parut apabila pengusaha tersebut memperhitungkan besarnya biaya yang harus dikeluarkannya dalam melaksanakan produksi parutnya. Terutama produksi parut yang menggunakan cara manual, yang pelaksanaan produksinya cenderung ditangani langsung oleh para pekerjanya, untuk itu biaya /upah pekerjanya cenderung menjadi mahal. Besarnya upah tenaga kerja tersebut sangat berpengaruh terhadap besarnya biaya dalam produksi parut. Dengan biaya produksi tinggi maka harga produk parut tersebut menjadi mahal, sehingga tersebut akan berpengaruh terhadap volume penjualannya, dan itu sangat mempengaruhi jumlah laba/keuntungan yang akan diterima pengusaha parut.

Selain itu, yang menyebabkan biaya produksi parut dengan manual cenderung lebih tinggi, terutama karena proses kerja dalam memproduksi parut tersebut tergantung dari kemampuan pekerjanya, serta memerlukan waktu proses yang lama. Sehingga hasil yang dicapai tidak bisa maksimal, dan biaya tenaga kerjanya cenderung tinggi.

Dengan sistem kerja semacam itu, maka laba yang diperoleh pengusaha parut secara manual relatif kecil. Karena produksi manual dikerjakan dengan memakan waktu yang cukup lama , maka volume produksi yang dihasilkan sedikit. Demikian pula pada volume penjualan, dengan harga jual yang cukup mahal sehingga sulit untuk bersaing di pasaran.

4.2.2 Dasar Teori Laba Produksi Parut Dengan Mesin

Usaha peningkatan laba erat hubungannya dengan usaha pengurangan biaya atau efisiensi biaya. Penggunaan mesin pembuat parut dapat meningkatkan efisiensi biaya produksi parut terutama pada biaya tenaga kerja dan biaya bahan baku. Sehingga harga jual parut yang ditetapkan dapat disesuaikan dengan biaya-biaya tersebut. Harga jual yang dipengaruhi oleh besarnya biaya produksi dalam menghasilkan produk tersebut. Dengan penggunaan teknologi yang lebih modern dapat membantu meningkatkan efisiensi dalam memproduksi. Sehingga teknologi hasil suatu inovasi tersebut dapat pula membantu meningkat jumlah produksi. Peningkatan hasil produksi berarti pula peningkatan dalam pendapatan yang diperoleh dari hasil penjualan produk-produk tersebut. Sebagaimana yang dikemukakan oleh Salvator dan Diulio (1984:320) bahwa, "Dalam jangka waktu pendek suatu perusahaan bisa memperoleh keuntungan/laba dengan memperkenalkan hal-hal seperti inovasi yang berhasil berupa suatu penemuan teknik produksi yang dapat mengurangi biaya".

Ditinjau dari hal diatas bahwa penemuan mesin produksi parut merupakan suatu inovasi baru dalam hal teknik untuk memproduksi parut yang lebih efektif dan efisien serta mudah dalam melaksanakannya. Dengan menggunakan mesin produksi parut dapat meningkatkan efisiensi dalam produksi parut serta mampu meningkatkan hasil produksi parut tersebut. Sehingga dengan peningkatan produksi akan mampu meningkatkan volume penjualan parut dan itu berarti pula meningkatkan pendapatan yang akan diterima oleh pengusaha parut. Jika pendapatan yang diterima pengusaha parut lebih besar daripada biaya /ongkos yang dikeluarkan untuk memproduksi parut dengan mesin tersebut berarti laba yang diterima oleh pengusaha bisa mencapai maksimal.

Iswardono (1990:162) menyatakan pendapatnya bahwa bahwa laba atau keuntungan merupakan surplus total atas semua ongkos produksi yang dikeluarkan oleh perusahaan, termasuk didalamnya ongkos untuk memproduksi output tertentu untuk menggunakan input yang tersedia.

Berdasarkan hal tersebut laba diperoleh dari kelebihan atau surplus dari total biaya dengan pendapatan. Ongkos produksi yang rendah dapat dicapai dengan penggunaan teknik produksi yang lebih canggih, yang mampu menyeimbangkan pendapatan yang akan diterima untuk memperoleh laba tersebut. Untuk itu melalui penggunaan mesin produksi mampu menekan biaya produksi pada tingkat yang rendah, dan dengan perolehan hasil yang maksimal. Sehingga akan mampu menghasilkan suatu keuntungan dari hasil penjualan produk parut tersebut.

Selain itu penggunaan mesin pembuat parut ditandai pula dengan efisiensi dalam waktu produksi. Karena penggunaan mesin pembuat parut memiliki standar waktu tertentu untuk menghasilkan produksi parut dalam ketentuan yang telah ditetapkan. Sehingga pengusaha parut dapat memperkirakan jumlah biaya produksi yang harus dikeluarkan dalam proses produksi parutnya. Laba atau keuntungan merupakan surplus total atas semua ongkos produksi yang dikeluarkan oleh perusahaan. Dengan adanya efisiensi biaya produksi parut dapat meningkatkan pula volume penjualan sehingga akan dapat diperoleh laba yang maksimal

III. METODE PENELITIAN

3.1 Daerah Penelitian

Daerah penelitian merupakan suatu tempat atau lokasi berlangsungnya penelitian. Dalam penelitian ini penulis menggunakan metode purposive. Sesuai dengan pendapat Arikunto (1992:113) bahwa metode purposive adalah penentuan lokasi penelitian berdasarkan tujuan tertentu.

Hal senada diungkapkan Hadi. S (1984:82) bahwa purposive yaitu penelitian pada daerah penelitian yang ciri-ciri atau sifat-sifat populasinya sudah diketahui sebelumnya.

Berdasarkan pertimbangan diatas maka penulis menetapkan daerah lokasi penelitian di Desa Ngadisuko, Kec. Durenan, Kab. Trenggalek. Karena di daerah tersebut terdapat industri kecil yang parut memproduksi dengan menggunakan teknik produksi manual serta teknik produksi yang menggunakan mesin. Alasan ini diharapkan akan mendorong perolehan data yang benar-benar valid dan reliable dalam penelitian ini.

3.2 Definisi Operasional Variabel

Variabel dalam penelitian ini terdiri dari dua variabel yaitu variabel bebas dan variabel terikat. Variabel bebas adalah efisiensi produksi parut, sedangkan variabel terikat adalah laba produksi parut.

a. Efisiensi produksi parut adalah hasil produksi parut yang menggunakan biaya yang serendah mungkin untuk menghasilkan produksi parut yang maksimal. Efisiensi produksi parut menunjukkan perbandingan yang terbaik antara pengorbanan (inputs) dengan hasil (outputs) (Poli, C, 1997:77).

Efisiensi produks parut dalam hal ini menyangkut efisiensi dalam hal hasil produksi parut, waktu produksi parut, biaya produksi parut, dan tenaga kerja untuk memproduksi parut.

b. Laba produksi parut

Adalah keuntungan yang diterima pengusaha parut yang diperoleh dari selisih hasil penjualan parut setelah dikurangi biaya-biaya produksi parut tersebut.

Laba produksi parut dalam penulisan ini meliputi laba produksi parut dengan menggunakan cara manual dan laba produksi parut dengan menggunakan mesin.

3.3. Rancangan Penelitian

Rancangan penelitian pada dasarnya merupakan keseluruhan proses pemikiran dan penentuan secara matang tentang hal-hal yang akan dilakukan dan akan dijadikan pedoman dalam penelitian dengan strategi latar atau setting penelitian agar diperoleh data yang valid sesuai dengan karakteristik dan tujuan penelitian.

Rancangan penelitian bertujuan untuk memberikan tanggung jawab terhadap semua langkah yang diambil (Moh. Ali, 1988:72).

Menurut pendapat Moleong (1997:86) menyatakan bahwa penelitian paling tidak berisi : 1. Latar belakang masalah dan alasan pelaksanaan penelitian; 2. Kajian kepustakaan yang menghasilkan pokok-pokok; 3. Pemilihan lapangan penelitian; 4. Penentuan jadwal penelitian; 5. Pemilihan alat penelitian; 6 rancangan pengumpulan data; 7. Rancangan prosedur analisis data; 8. Rancangan pengecekan kebenaran data.

a. Fokus Penelitian

Dalam rangka memberikan batasan yang jelas dalam penelitian ini fokus penelitian penelitian ini dibatasi pada efisiensi produksi parut rata-rata pertahun terhadap peningkatan laba produksi parut merk "Sukma" di Desa Ngadisuko, Kec. Durenan, Kab. Trenggalek. Dalam penetapan fokus penelitian tersebut memiliki dua maksud tertentu yaitu : 1. Penerapan fokus dapat membatasi studi, 2. Penetapan fokus berfungsi untuk memenuhi inklusi-ekslusi atau memasukan-mengeluarkan (*inclusion - exclusion criteria*) suatu informasi yang baru diperoleh di lapangan. Jadi dengan penetapan fokus yang jelas dan mantap, peneliti dapat membuat keputusan yang tepat tentang data mana yang akan dikumpulkan dan mana yang tidak perlu dijamah ataupun mana yang akan dibuang (Moleong, 1994:62-63).

b. Metode Pendekatan

Metode pendekatan yang digunakan dalam menjawab permasalahan penelitian adalah pendekatan kualitatif. Istilah kualitatif menurut Kirk dan Miller dalam Moleong (1994:3) penelitian inkuiri naturalistik atau alamiah, etnografi, interaksionis simbolik, perspektif ke dalam, etnometodologi, "the Chicago School", fenomenologis, studi kasus, interpretatif, ekologis, dan deskriptif.

c. Pengumpulan informasi atau data

Informasi atau data yang dikumpulkan dan dianalisis dalam penelitian ini adalah berupa hasil wawancara, dokumentasi, dan observasi terhadap subyek penelitian dan informan penelitian

3.4 Metode pengumpulan Informasi

Metode pengumpulan informasi dalam penelitian ini adalah :

3.4.1 Metode Observasi

Metode observasi adalah cara penelitian yang digunakan dalam pengumpulan data dengan cara mengamati melihat dan meneliti gejala-gejala terhadap tingkah laku yang terdapat dalam masyarakat secara langsung. Menurut Hadi (1989:136) bahwa observasi diartikan sebagai pengamatan dan pencatatan yang sistematis terhadap fenomena-fenomena yang diselidiki. Sedangkan menurut Rino Walgito (1984:54) bahwa observasi merupakan suatu penyelidikan yang dijalankan secara sistematis fenomena-fenomena yang diselidiki.

Dari beberapa pendapat tersebut diatas dapat disimpulkan bahwa observasi adalah kegiatan penelitian dengan pengamatan dan pencatatan yang sistematis untuk memperoleh gambaran yang diselidiki.

Observasi yang penulis gunakan dalam penelitian ini adalah observasi sistematis dengan cara non partisipan. Alasan penulis menggunakan observasi jenis ini adalah yang pertama, agar pelaksanaan observasi sesuai dengan tujuan penelitian; kedua, keterbatasan tenaga, biaya dan waktu penulis untuk melakukan observasi partisipatif.

Metode observasi ini penulis gunakan untuk mengamati kondisi industri parut serta serta kegiatan yang dilakukan dalam menjalankan usaha produksi parutnya.

3.4.2 Metode Interview

Wawancara merupakan cara pengumpulan data dengan tanya jawab sepihak yang dikerjakan dengan sistematis dan berlandaskan pada tujuan penelitian. Dalam penelitian ini penulis melakukan teknik wawancara langsung dengan tanya jawab secara langsung dan mendalam pada subyek penelitian dan informan penelitian dengan menggunakan daftar pertanyaan (*quistinging list*) yang telah disusun sebagai sebagai alat wawancara. Sedangkan alat bantu wawancara tersebut nantinya dapat mempermudah dalam penyajian data.

Jenis interview yang penulis gunakan dalam penelitian ini adalah interview bebas terpimpin dengan alasan agar percakapan mengarah pada masalah penelitian dan data yang diraih. Metode ini digunakan untuk memperoleh data tentang efisiensi produksi parut rata-rata pertahun dalam rangka peningkatan laba pada produksi parut merk "Sukma" di Desa Ngadisuko, Kec. Duerenan, Kab. Trenggalek.

3.4.3 Metode Dokumentasi

Metode dokumentasi dalam penelitian ini dimaksudkan untuk memperoleh data yang berasal dari dokumen-dokumen tertulis seperti, surat-surat atau bukti-bukti tertulis yang ada ditempat penelitian. Untuk memperoleh data tersebut penulis menghubungi pihak-pihak yan dimintai keterangan tentang dokumen tersebut. Data yang diperoleh dari metode ini adalah: 1. Jumlah karyawan dari industri parut merk "Sukma" , 2. Kondisi fisik industri parut merk ' Sukma", 3. Catatan pembukuan industri parut merk "Sukma", 4. Kegiatan karyawan dalam melakukan aktivitas kerja.

3.5 Teknik Pengolahan dan analisis data

Analisis data menurut Moleong (1994:103) merupakan proses mengorganisasikan dan mengurutkan data ke dalam pola, kategori dan satuan uraian dasar sehingga dapat ditentukan tema dan dapat dirumuskan suatu hipotesis kerja seperti yang disarankan oleh data. Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah diskriptif kualitatif dengan menggambarkan dan mendiskriptifkan data dan fakta yang ada. Disamping itu analisis kuantitatif dengan mengolah data yang digunakan untuk mengetahui besarnya produksi parut dan besarnya laba yang diperoleh sebelum dan sesudah menggunakan mesin. Adapun rumus yang digunakan adalah sebagai berikut :

Untuk produksi parut sebelum menggunakan mesin (manual) dengan perhitungan sebagai berikut :

$$TC_x = TC (1994 - 1996)$$

$$TR_x = TR (1994 - 1996)$$

$$TC_x \text{ rata-rata pertahun} = \frac{TC (1994 - 1996)}{3}$$

$$TR_x \text{ rata-rata pertahun} = \frac{TR (1994 - 1996)}{3}$$

Untuk produksi parut sesudah menggunakan mesin dengan perhitungan sebagai berikut :

$$TC_y = TC (1997 - 1999)$$

$$TR_y = TR (1997 - 1999)$$

$$TC_y \text{ rata-rata pertahun} = \frac{TC (1997 - 1999)}{3}$$

$$TR_y \text{ rata-rata pertahun} = \frac{TR (1997 - 1999)}{3}$$

$$\pi \text{ sebelum menggunakan mesin (manual)} = TR_x \text{ rata-rata pertahun} - TC \text{ rata-rata pertahun}$$



$$\pi \text{ sesudah menggunakan mesin} = TR_y \text{ rata-rata pertahun} - TC_y \text{ rata pertahun}$$

Dimana :

$$TR_x = P_x \cdot Q_x$$

$$TR_y = P_y \cdot Q_y$$

$$TC_x = ATC_x \cdot Q_x$$

$$TC_y = ATC_y \cdot Q_y$$

Keterangan :

π = profit (laba)

TR = Total Revenue (penerimaan total)

TC = Total Cost (biaya total)

P_x dan P_y = harga parut

ATC_x dan ATC_y = biaya rata-rata per unit (Iswardono, 1985:130)

Selanjutnya untuk menguji hipotesis mengenai efisiensi produksi parut dengan menggunakan R/C Ratio yang formulasinya sebagai berikut: (Hernanto, F, 1991:93)

R/C Ratio sebelum menggunakan mesin (manual) (X) =

$$\frac{\text{Total pendapatan (TRX pertahun)}}{\text{Total biaya (TCX pertahun)}}$$

R/C Ratio sesudah menggunakan mesin (Y) = $\frac{\text{Total pendapatan (TRY per tahun)}}{\text{Total biaya (TCY pertahun)}}$

Kriteria pengambilan keputusan :

R/C Ratio = > 1 : maka efisien

R/C Ratio = < 1 : maka tidak efisien (inefisien)

V. Kesimpulan dan Saran

5.1 Kesimpulan

Dari analisis data hasil penelitian dapat diketahui bahwa produksi parut dengan menggunakan mesin lebih efisien dan efektif dibandingkan dengan cara manual. Mengenai efisiensi biaya produksi diperoleh data 1,56 untuk produksi parut dengan cara manual, yang berarti bahwa produksi parut efisien, tetapi membutuhkan waktu yang lama dengan proses yang rumit. Sedangkan biaya produksi parut dengan menggunakan diperoleh data 1,36, yang berarti bahwa produksi parut lebih efektif dan efisien dengan proses produksi yang lebih mudah dan dalam waktu yang relatif singkat.

5.2 Saran

1. Pengusaha parut "Sukma" hendaknya dapat memperbanyak mesin peralatan produksinya untuk meningkatkan hasil produksi parutnya.
2. Pengusaha parut "Sukma" diharapkan menjalin kerjasama dengan Dinas Perindustrian untuk memperluas pemasaran produksi parutnya.
3. Pengusaha parut "Sukma" hendaknya membandingkan harga jual parutnya dengan para pengusaha parut lain supaya produknya dapat bersaing dipasaran.
4. Bagi para pengusaha parut lain sebaiknya dapat dijadikan kajian bahwa penggunaan mesin produksi parut dapat membantu untuk peningkatan efisiensi produksi dan hasil produksi parut
5. Bagi Dinas Perindustrian dan Perdagangan, supaya melakukan pembinaan kepada industri kecil untuk membantu peningkatan dan pengembangan usaha mereka.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, Agus. 1994. *Manajemen Produksi Perencanaan Sistem*. Yogyakarta : BPFE
- Arikunto, Suharsimi. 1995. *Prosedur Penelitian*. Jakarta : Rineka Cipta
- Assauri, Sofjan. 1993. *Manajemen Produksi Dan Operasi*. Lembaga Penerbitan FE UI
- Gilarso, T. 1994. *Pengantar Ilmu Ekonomi II*. Jakarta : Gramedia Pustaka Utama
- , 1998. *Garis-Garis Besar Haluan Negara*. Surakarta : PT. Pabelan
- Hadi, Sutrisno. 1984. *Metodologi Research Jilid II*. Yogyakarta : Yayasan Penerbitan FE UGM
- Handoko, H. T. 1994. *Dasar-Dasar Manajemen Produksi Dan Operasi*. Yogyakarta : BPFE
- Harnanto. 1992. *Akuntansi Biaya*. Yogyakarta : BPFE
- Hernanto, F. 1991. *Ilmu Usaha Tani*. Jakarta : Bina Aksara
- Kusumowidho, S. 1990. *Pengantar Teori Ekonomi Mikro*. Jakarta : Rineka Cipta
- Makaliwe, W. H. 1991 *Teori Umum Mengenai Kesempatan Kerja, Bunga Dan Uang*. Yogyakarta : Gadjah Mada University Press.
- Moleong, Lexi J. 1994. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung : PT. Remaja Rosdakarya
- Mulyadi. 1990. *Akuntansi Biaya*. Yogyakarta : BPFE
- Munandar, M. 1987. *Manajemen Proyek*. Jakarta : Karunika
- Partadiredja, A : 1982. *Pengantar Ekonometrika*. Yogyakarta : Gadjah Mada University Press.
- Rosyidi, Suherman. 1998. *Pengantar Teori Ekonomi* . Yogyakarta : PT. Raja Grafindo Persada
- Reksohadi, S. 1986. *Manajemen Produksi Dan Operasi*. Yogyakarta : BPFE

Salvator, D, Diulio E.A. 1984. Prinsip-Prinsip Ekonomi. Jakarta: Aksara Pratama

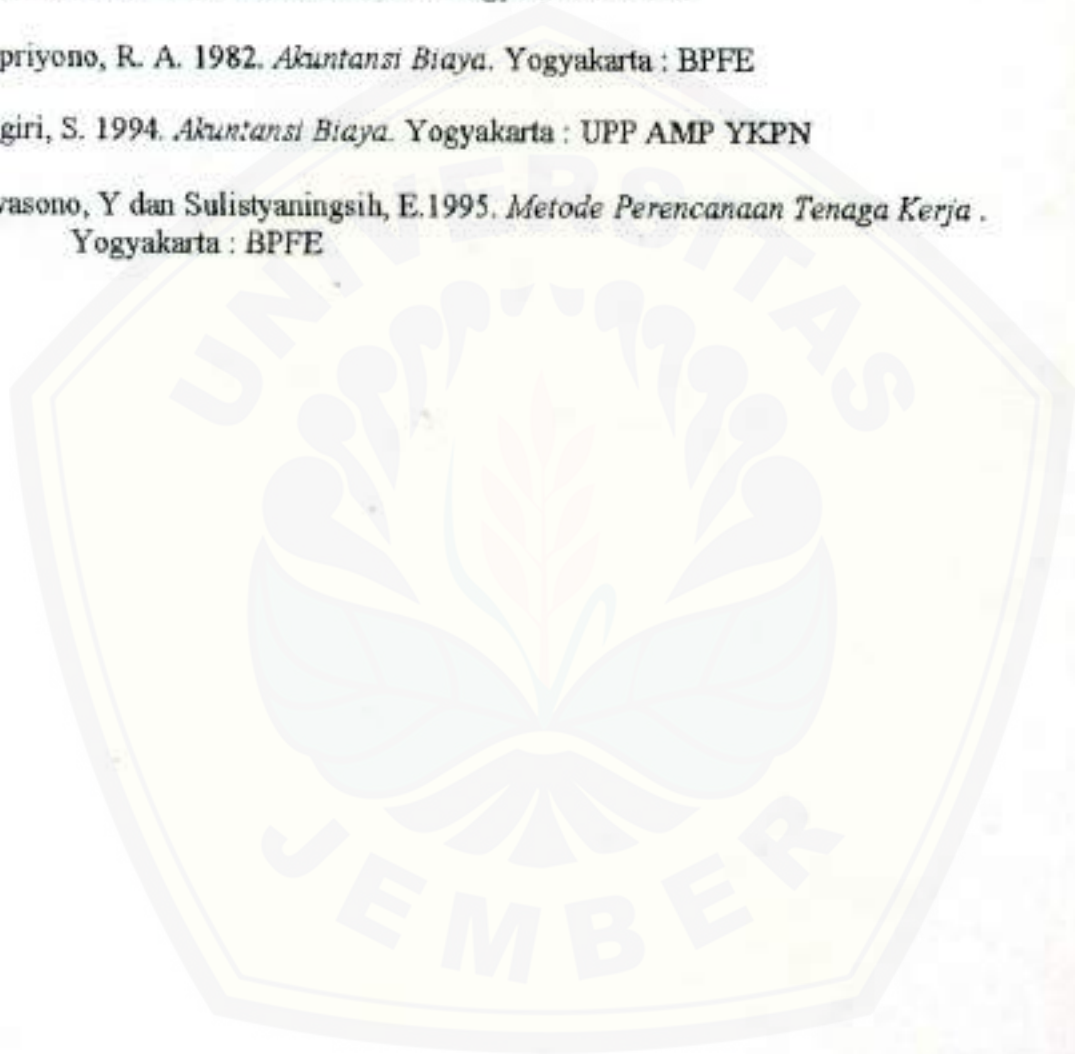
Sasono, Adi. 1986. *Sektor Informal "Kecil Itu Indah" Industri Dan Usaha Kecil.*
Jakarta : Galang

S, Iswardono. 1985. *Ekonomi Mikro* Yogyakarta : UGM

Supriyono, R. A. 1982. *Akuntansi Biaya.* Yogyakarta : BPFE

Sugiri, S. 1994. *Akuntansi Biaya.* Yogyakarta : UPP AMP YKPN

Swasono, Y dan Sulistyaningsih, E.1995. *Metode Perencanaan Tenaga Kerja .*
Yogyakarta : BPFE



MATRIK PENELITIAN

JUDUL	PERMASALAHAN	VARIABEL	INDIKATOR	SUMBER DATA	METODE PENELITIAN
<p>Analisis Produk Perindustrian Pabrik Per Talam dan Sesiadap menggunakan Mesin Produksi Pabrik "Sultra" di Desa Ngadimako, Kec. Durman, Kab. Trenggalek</p>	<p>Apa saja penggunaan mesin pembuat piring sesisadap terhadap produksi piring merek "Sultra" di Desa Ngadimako, Kec. Durman, Kab. Trenggalek?</p>	<p>1. Efisiensi produksi piring</p>	<p>Hasil produksi Waktu produksi Biaya produksi Tenaga kerja Laba</p>	<p>1. Informan: - Pemilik Perumahan - Karyawan 2. Dokumentasi</p>	<p>1. Metode Penelitian Daerah: - Purposive, yaitu Desa Ngadimako, Kec. Durman, Kab. Trenggalek 2. Metode Pengambilan Data: - Dokumenter - Wawancara - Observasi 3. Analisis Data: Deskriptif kualitatif Kuantitatif perhitungan laba TK - TC Untuk mengukur efisiensi R-C Ratio = Total Pendapatan pendapatan / total biaya Total Biaya / total rata per tahun</p>

Lampiran. 2

TUNTUNAN PENELITIAN

I. Tuntunan Dokumenter

No.	Data yang diraih	Nama Dokumen
1.	Denah lokasi usaha parut merk "Sukma"	Arsip Desa
2.	Struktur organisasi usaha parut merk "Sukma"	Arsip Perusahaan
3.	Jumlah karyawan usaha parut merk "Sukma"	Arsip Perusahaan
4.	Catatan pembukuan penerimaan dan pengeluaran	Arsip Perusahaan

II. Tuntunan Interviu

No	Data yang diraih	Informan
1.	Sejarah berdirinya perusahaan parut merk "Sukma"	Pemilik usaha industri parut
2.	Usaha-usaha yang dilakukan dalam meningkatkan laba usaha	Pemilik usaha industri parut

III. Tuntunan Observasi

No	Data yang diraih	Obyek yang diraih
1.	Pengamatan terhadap keadaan fisik daerah penelitian	Industri parut merk "Sukma"
2.	Pengamatan kegiatan yang dilakukan pengusaha parut merk "Sukma"	Industri parut merk "Sukma"



Lampiran. 3

DAFTAR INTERVIU

I. Pemilik Perusahaan

1. Apa saja usaha Saudara untuk meningkatkan laba produksi parut ini ?
2. Bagaimanakah hasil produksi parut yang sudah Saudara capai sebelum menggunakan mesin ?
3. Bagaimanakah dengan penggunaan tenaga kerja yang ada pada produksi parut Saudara sebelum dan sesudah menggunakan mesin ?
4. Bagaimana pengaruh penggunaan waktu produksi terhadap pencapaian produksi parut sebelum dan sesudah menggunakan mesin ?
5. Berapakah besarnya biaya rata-rata yang Saudara keluarkan untuk memproduksi parut sebelum dan sesudah menggunakan mesin ?
6. Bagaimanakah perbandingan sebelum dan sesudah adanya penggunaan mesin produksi terhadap hasil akhir pada produksi parut yang dihasilkan ?
7. Apakah menurut Saudara produksi parut dengan cara menggunakan mesin dapat meningkatkan efisiensi dalam produksi parut ini, dibandingkan dengan menggunakan cara manual ?
8. Bagaimana pendapat masyarakat tentang hasil produksi parut dengan menggunakan mesin ?
9. Bagaimana dengan laba yang saudara terima sebelum dan sesudah adanya penggunaan mesin produksi parut ini ?

II. Karyawan

1. Berapakah rata-rata produksi parut yang Saudara hasilkan perharinya sebelum dan sesudah adanya penggunaan mesin ?
2. Bagaimanakah menurut pendapat Saudara selubungan dengan penggunaan mesin pada produksi parut ini terhadap perolehan hasil yang saudara capai ?
3. Apakah dalam menghasilkan produksi parut ini Saudara selalu dapat mencapai target sesuai dengan waktu produksi yang sudah ditentukan ?

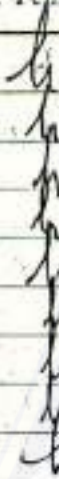
4. Sehubungan dengan upah yang saudara terima, apakah ada peningkatan pendapatan dengan adanya penggunaan mesin tersebut ?
5. Menurut pendapat saudara apakah dengan penggunaan mesin sangat membantu pekerjaan saudara dan bagaimanakah hasil akhir pada produksi parut tersebut ?



LEMBAR KONSULTASI PENYUSUNAN SKRIPSI

Nama : Erlang Sri Darmayanti
 Nim / Jurusan / Angkatan : 511195271 / Pend. IPS / 1995
 Judul Skripsi : Efisiensi Produksi Parut Rata-Rata Per Tahun
Delam Rangka Peningkatan Laba Pada Proeksi Parut Merk "Sukma"
Sebelum dan Sesudah Menggunakan Mesin di Desa Ngadisuko
Kecamatan Dyuman Kabupaten Trenggalek
 Pembimbing I : Drs. Anin Soejanto
 Pembimbing II : _____

KEGIATAN KONSULTASI :

No.	Hari tanggal	Materi Konsultasi	Tt. Pembimbing
1.	6 Oktober 1999	Matrik	
2.	15 Oktober 1999	Perisi Matrik	
3.	8 Nopember 1999	Proposal	
4.	12 Nopember 1999	Revisi Proposal	
5.	25 Nopember 1999	Acc Seminar	
6.	20 Desember 1999	Bab I, II, III	
7.	22 Desember 1999	Revisi Bab I, II, III	
8.	30 Desember 1999	Bab IV, V	
9.	31 Desember 1999	Revisi Bab IV, V	
10.			
11.			
12.			
13.			
14.			
15.			

CATATAN : 1. Lembar ini harus dibawa dan diisi setiap melakukan konsultasi
 2. Lembar ini harus dibawa sewaktu ujian PRA SKRIPSI dan UJIAN SKRIPSI.

LEMBAR KONSULTASI PENYUSUNAN SKRIPSI

Nama : Endang Sri Darmayanti
 Nim / Jurusan / Angkatan : BIF1992 / Pend. IPS / 1995
 Judul Skripsi : Efisiensi Produksi Parut Rata-Rata Per Tahun
Dalam Rangka Peningkatan Laba Pada Produksi Parut Merk
"Sukma" Sebelum dan Sesudah Menggunakan Mesin Di Desa
Ngadisuko Kec. Durenan Kab. Trenggalek
 Pembimbing I : -
 Pembimbing II : Dra. Myrtiningih

KEGIATAN KONSULTASI :

No.	Hari tanggal	Materi Konsultasi	Tt. Pembimbing
1.	8 Oktober 1999	Matrik	✓
2.	17 Oktober 1999	Revisi Matrik	✓
3.	12 Nopember 1999	Proposal	✓
4.	19 Nopember 1999	Revisi Proposal	✓
5.	29 Nopember 1999	Acc Seminar	✓
6.	28 Nopember 1999	Bab I, II, III	✓
7.	15 Desember 1999	Revisi Bab I, II, III	✓
8.	30 Desember 1999	Bab IV, V	✓
9.			
10.			
11.			
12.			
13.			
14.			
15.			

CATATAN : 1. Lembar ini harus dibawa dan diisi setiap melakukan konsultasi
 2. Lembar ini harus dibawa sewaktu ujian PRA SKRIPSI dan UJIAN SKRIPSI.

Nomor : 4157 /PT.32.H3.FKIP/I.7*..99..

Jember, 18 - 11 - 19.99.

Asas : Promosal

Perihal : Ijin Penelitian

Kepada : Yth. Sdr. .PIMPINAN. PRODUKSI
.PARUT " SUKMA " "

di -
.TRENGGALIK.....

Dengan ini Dekan Fakultas Keguruan dan Ilmu Pendidikan Universitas Jember menerangkan bahwa Mahasiswa yang tersebut di bawah ini :

Nama : END. NG. SRI DAMAYANTI.....
Nim : BIFI95871.....
Program / Jurusan : P. KKNOWI. / R. IPS.....

Berkenaan dengan penyelesaian studynya , maka mahasiswa tersebut bermaksud melaksanakan penelitian dengan judul :

EFISIENSI PRODUKSI PARUT RATA-RATA PERTAMUN "DALAM" RANGKA
PENINGKATAN LABA PADA PRODUKSI BARU MENE "SUKMA"
DI BESA NGADISUKO KECAMATAN DURENAN KABUP. JEN TRENGGALEK.

pada lembaga yang saudara pimpin.

Sehubungan dengan hal tersebut diatas kami mohon dengan hormat saudara berkenan dan sekaligus kami mohon bantuan inferuasinya. Atas berkenan dan perhatiannya kami mengucapkan terima kasih.

....., Dekan
....., Dekan I
DEPARTEMEN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN RI
UNIVERSITAS JEMBER
FAKULTAS KEGURUAN DAN ILMU PENDIDIKAN
BAN KRAMA
KO SUHUD
130 355 407.

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan dibawah ini, menerangkan bahwa :

Nama : ENDANG SRI DARMAYANTI
NIM : B1F195271
Jurusan/Program : P.IPS/PENDIDIKAN EKONOMI
Fakultas : FKIP UNIVERSITAS JEMBER

Telah mengadakan penelitian/survey/risetch di lokasi usaha kami yaitu Produksi Parut "Sukma" di Desa Ngadisuko, Kec. Durenan, Kab. Trenggalek selama 1 bulan guna menghimpun data-data/bahan dalam rangka penyusunan skripsi yang berjudul : "EFISIENSI PRODUKSI PARUT RATA-RATA PERTAHUN DALAM RANGKA PENINGKATAN LABA PADA PRODUKSI PARUT MERK "SUKMA" DI DESA NGADISUKO, KECAMATAN DURENAN, KABUPATEN TRENGGALEK".

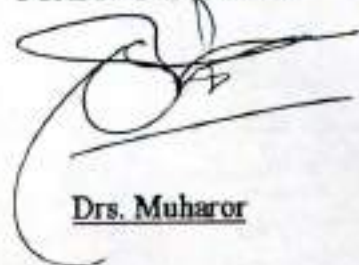
Demikian surat keterangan ini diberikan agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Trenggalek, 30 Desember 1999

Pemilik usaha produksi parut
"SUKMA"

Desa Ngadisuko , Kec. Durenan Kab.

TRENGGALEK



Drs. Muharor

Lampiran : 7

DAFTAR RIWAYAT HIDUP

Nama : ENDANG SRI DARMAYANTI
NIM : B1F195271
Tempat Tanggal Lahir : Blora, 22 Maret 1977
Jenis Kelamin : Perempuan
Agama : Islam

Jenjang Pendidikan Sekolah :

No.	Jenis Sekolah	Nama Sekolah	Lulus Tahun
1.	SD	SD Negeri Bangkle II Blora	1989
2.	SLTP	SLTP Negeri 1 Blora	1992
3.	SLTA	SLTA Negeri 1 Blora	1995



Gambar mesin pembuat parut :

