



**PELAKSANAAN PROSES PRODUKSI PADA USAHA KECIL
BATIK PRINGGOKUSUMO BANYUWANGI**

*Implementation of Production Process in Small Business
Batik Pringgokusumo Banyuwangi*

SKRIPSI

Oleh
Rima Rahma Wangi
NIM 110910202017

**PROGRAM STUDI ILMU ADMINISTRASI BISNIS
JURUSAN ILMU ADMINISTRASI
FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK
UNIVERSITAS JEMBER
2019**



**PELAKSANAAN PROSES PRODUKSI PADA USAHA KECIL
BATIK PRINGGOKUSUMO BANYUWANGI**

*Implementation of Production Process in Small Business
Batik Pringgokusumo Banyuwangi*

SKRIPSI

diajukan guna memenuhi salah satu persyaratan dalam mendapatkan
gelar Strata Satu (S1) Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis

Oleh
Rima Rahma Wangi
NIM 110910202017

**PROGRAM STUDI ILMU ADMINISTRASI BISNIS
JURUSAN ILMU ADMINISTRASI
FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK
UNIVERSITAS JEMBER
2019**

PERSEMBAHAN

Segala Puji bagi Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayahNya sampai penulisan skripsi ini selesai. Skripsi ini saya persembahkan untuk orang-orang tercinta yang selalu menyertai dengan doa, motivasi, cinta, dan kasih sayang.

1. Kedua orang tuaku tercinta yang saya hormati, ibu Rofiah dan ayahanda Mas Achmad Buchori terima kasih atas keikhlasan doa, semangat, pengorbanan, dan dorongan baik secara spiritual maupun materiil serta kasih sayang yang diberikan sehingga saya bisa menyelesaikan skripsi ini;
2. Kedua kakak Andy Erwin Iswanto dan Desy Ervina Wangi yang memberi semangat dan kasih sayang yang tak terhingga kepada penulis, serta kedua ponakan Annisa Zahrani dan Nazwa Putri Armadi yang selalu menghibur dikala suka maupun duka;
3. Bapak/Ibu Guru sejak taman kanak-kanak hingga perguruan tinggi, yang telah memberikan ilmu yang bermanfaat dan membimbing dengan penuh kesabaran dan keikhlasan;
4. Almamater yang kubanggakan Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis, Jurusan Ilmu Administrasi, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.

MOTTO

”Bebanmu akan berat.
Jiwamu harus kuat.
Tetapi aku percaya langkahmu akan jaya.
Kuatkan pribadimu!”
(Hamka)¹



¹ Prof. Dr. Hamka. 2014. “Pribadi Hebat”. Jakarta: Gema Insani.

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Rima Rahma Wangi

NIM : 110910202017

menyatakan dengan sesungguhnya bahwa skripsi yang berjudul: “Pelaksanaan Proses Produksi Pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi” adalah benar-benar hasil karya sendiri, kecuali kutipan yang sudah saya sebutkan sumbernya, belum pernah diajukan pada institusi mana pun, dan bukan karya jiplakan. Saya bertanggungjawab atas keabsahan dan kebenaran isinya sesuai dengan sikap ilmiah yang harus dijunjung tinggi.

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

Jember, 11 Desember 2018

Yang menyatakan,

Rima Rahma Wangi
NIM. 110910202017

SKRIPSI

**PELAKSANAAN PROSES PRODUKSI PADA USAHA KECIL
BATIK PRINGGOKUSUMO BANYUWANGI**

*Implementation of Production Process in Small Business
Batik Pringgokusumo Banyuwangi*

Oleh

Rima Rahma Wangi
NIM. 110910202017

Pembimbing

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

Pembimbing Anggota : Drs. Suhartono, M.P.

PENGESAHAN

Skripsi yang berjudul “Pelaksanaan Proses Produksi Pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi” telah diuji dan disahkan pada :

hari, tanggal : Kamis, 27 Desember 2018

tempat : Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember

jam : 08.30 WIB

Tim Penguji:

Ketua,

Dr. I Ketut Mastika, MM
NIP. 195905071989031002

Pembimbing Utama,

Pembimbing Anggota,

Dr. Djoko Poernomo, M.Si
NIP. 1960021191987021001

Drs. Suhartono, M.P.
NIP. 196002141988031002

Anggota,

Dr. Akhmad Toha, M.Si.
NIP. 195712271987021002

Mengesahkan,
Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Universitas Jember

Dr. Ardiyanto, M.Si
NIP. 195808101987021002

RINGKASAN

Pelaksanaan Proses Produksi Pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi; Rima Rahma Wangi, 110910202017; 2018: 72 halaman; Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis; Jurusan Ilmu Administrasi; Fakultas Ilmu Sosial dan Politik; Universitas Jember.

Era globalisasi ekonomi yang disertai dengan pesatnya perkembangan teknologi yang berdampak pada semakin ketatnya persaingan dan semakin cepatnya terjadi perubahan pada lingkungan usaha. Seperti halnya industri batik yang merupakan industri yang sangat potensial untuk dikembangkan. Persaingan yang sangat ketat ini juga memaksa setiap perusahaan untuk memenuhi dan menghasilkan produk sesuai permintaan konsumen. Pada industri batik produksi batik cap dapat dikatakan memberikan kontribusi yang positif. Selain dari sisi ekonomi, tak dipungkiri sejak adanya batik cap produksi batik semakin besar. Hal ini juga bersamaan tumbuhnya industri batik baru di Banyuwangi yang semakin banyak. Untuk itu, mendorong Usaha Kecil Batik Pringgokusumo untuk menjaga eksistensi perusahaan batiknya untuk tetap bertahan dan berkembang dengan meningkatkan produksinya terutama pada pelaksanaan proses produksi batik capnya yang semakin banyak permintaan dari konsumen.

Jenis penelitian ini menggunakan tipe penelitian deskriptif paradigma kualitatif yang bertujuan untuk mendeskripsikan Pelaksanaan Proses Produksi Pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo. Penentuan *key informan* dalam penelitian ini menggunakan metode *purposive*. Proses pengumpulan data berupa observasi, wawancara, dan dokumentasi kepada obyek penelitian. Tahap pemeriksaan keabsahan data menggunakan triangulasi sumber, teknik, dan waktu agar data yang diperoleh valid. Tahap analisis data menggunakan analisis domain dan taksonomi yang berguna untuk menganalisis data agar lebih fokus pada penelitian yang akan diteliti.

Hasil penelitian Pelaksanaan Proses Produksi Pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo sudah mampu perusahaan meminimalisir terjadinya

penyimpangan pada setiap tahapan proses produksi batik pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo sudah berjalan dengan baik. Perusahaan sudah bisa meminimalkan jumlah produk cacat yang terjadi karena penyimpangan dalam proses produksi. Produksi kain batik setiap tahun masih stabil, meskipun target hasil produksi di setiap tahun masih belum tercapai salah satunya dikarenakan ketersediaan tenaga kerja di bagian batik cap yang terbatas.

Kata kunci: Proses produksi, Batik Pringgokusumo



PRAKATA

Puji syukur kehadiran Allah SWT atas segala rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Pelaksanaan Proses Produksi Pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo” untuk memenuhi salah satu syarat guna memperoleh gelar Sarjana Administrasi Bisnis (S1) pada Jurusan Ilmu Administrasi Program Studi Administrasi Bisnis di Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.

Penyusunan skripsi ini tidak lepas dari bantuan dan dukungan berbagai pihak. Pada kesempatan ini, penulis menyampaikan terima kasih kepada:

1. Dr. Ardiyanto, M.Si, selaku Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember;
2. Drs. Akhmad Toha, M.Si., selaku Ketua Jurusan Ilmu Administrasi Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik;
3. Drs. Didik Eko Julianto, M.AB., selaku Ketua Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember;
4. Dr. Djoko Poernomo, M.Si, selaku dosen pembimbing utama, terima kasih atas segala arahan yang diberikan;
5. Drs. Suhartono, M.P., selaku dosen pembimbing anggota yang juga memberikan pengarahan dan bimbingan demi terselesaikannya skripsi ini;
6. Ibu Hj. Endang Deasy Luqman, selaku pemilik perusahaan batik Pringgokusumo yang telah meluangkan waktu untuk memberikan data dan arahan selama proses penelitian berlangsung;
7. Seluruh karyawan perusahaan batik Pringgokusumo yang telah banyak memberikan bantuan baik secara langsung maupun tidak langsung;
8. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu.

Penulis berusaha sebaik mungkin untuk menyelesaikan skripsi ini, namun kesempurnaan hakiki hanya milik Allah SWT. Penulis mengharapkan segala

bentuk saran dan kritik konstruktif dari pembaca yang sifatnya membangundemi kesempurnaan skripsi ini. Akhir kata semoga skripsi ini memberikan manfaat bagi kita semua.

Jember, 11 Desember 2018

Penulis

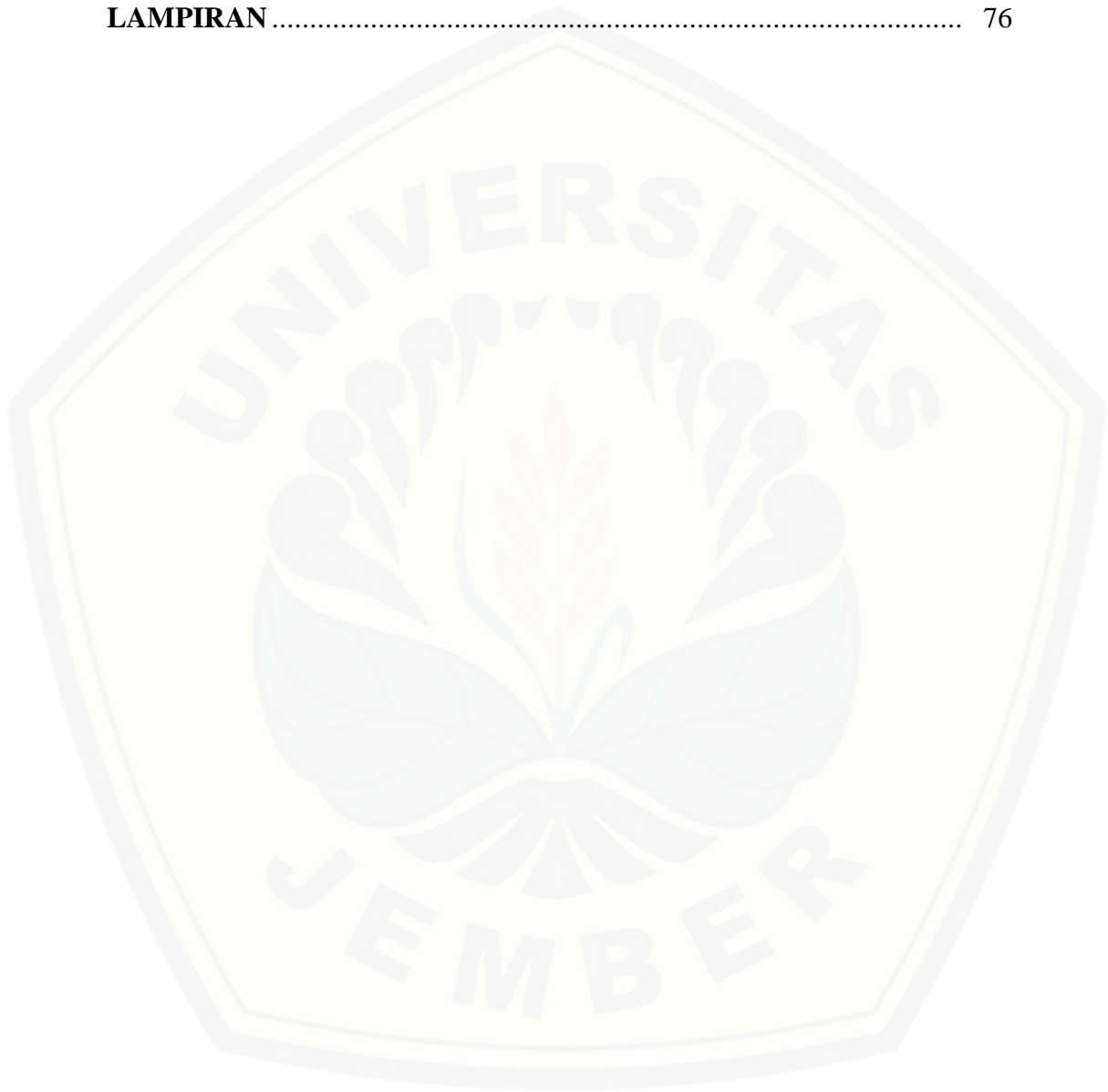


DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN SAMPUL	ii
PERSEMBAHAN	iii
MOTTO	iv
PERNYATAAN	v
PEMBIMBINGAN	vi
PENGESAHAN	vii
RINGKASAN	viii
PRAKATA	x
DAFTAR ISI	xii
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR GAMBAR	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	xvii
BAB 1. PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Perumusan Masalah	10
1.3 Tujuan dan Manfaat	11
1.3.1 Tujuan	11
1.3.2 Manfaat	11
BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA	13
2.1 Manajemen Produksi dan Operasi	13
2.2 Produksi	16
2.3 Proses Produksi	17
2.3.1 Definisi Proses Produksi	17
2.3.2 Sistem Proses Produksi	18
2.3.3 Jenis-Jenis Proses Produksi.....	20
2.4 Standar Operating Procedure (SOP)	23

2.5 Usaha Mikro Kecil dan Menengah	24
2.5.1 Definisi Usaha Mikro Kecil dan Menengah.....	24
2.5.2 Karakteristik UMKM.....	25
2.5.3 Ciri-ciri Usaha Mikro Kecil dan Menengah.....	25
2.5.4 Peran dan Fungsi Usaha Mikro Kecil dan Menengah ..	26
2.6 Batik.....	26
2.6.1 Definisi Batik	26
2.6.2 Jenis-Jenis Batik	27
2.7 Tinjauan Penelitian Terdahulu	30
BAB 3. METODOLOGI PENELITIAN	32
3.1 Tipe Penelitian.....	32
3.2 Tahap Persiapan.....	33
3.3 Tahap Pengumpulan Data	36
3.4 Tahap Pemeriksaan Keabsahan Data.....	38
3.5 Tahap Analisis Data	39
3.6 Tahap Penarikan Kesimpulan	41
BAB 4. HASIL DAN PEMBAHASAN.....	42
4.1 Gambaran Umum.....	42
4.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan	42
4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan.....	43
4.1.3 Struktur Organisasi Perusahaan.....	43
4.1.4 Sumber Daya Perusahaan.....	46
4.2 Pemasaran Produk	49
4.3 Kegiatan Proses Produksi Batik Cap Pringgokusumo.....	50
4.3.1 Produk yang dihasilkan.....	50
4.3.2 Bahan Baku	51
4.3.3 Peralatan Produksi	54
4.3.4 Tahap <i>Input</i> Batik Cap Pringgokusumo.....	55
4.3.5 Tahap <i>Transformasi</i> Batik Cap Pringgokusumo	58
4.3.6 Tahap <i>Output</i> Batik Cap Pringgokusumo	65
4.5 Pelaksanaan Proses Produksi Batik Cap Pringgokusumo	68

BAB 5. PENUTUP	71
5.1 Kesimpulan	71
5.2 Saran	72
DAFTAR PUSTAKA	73
LAMPIRAN	76

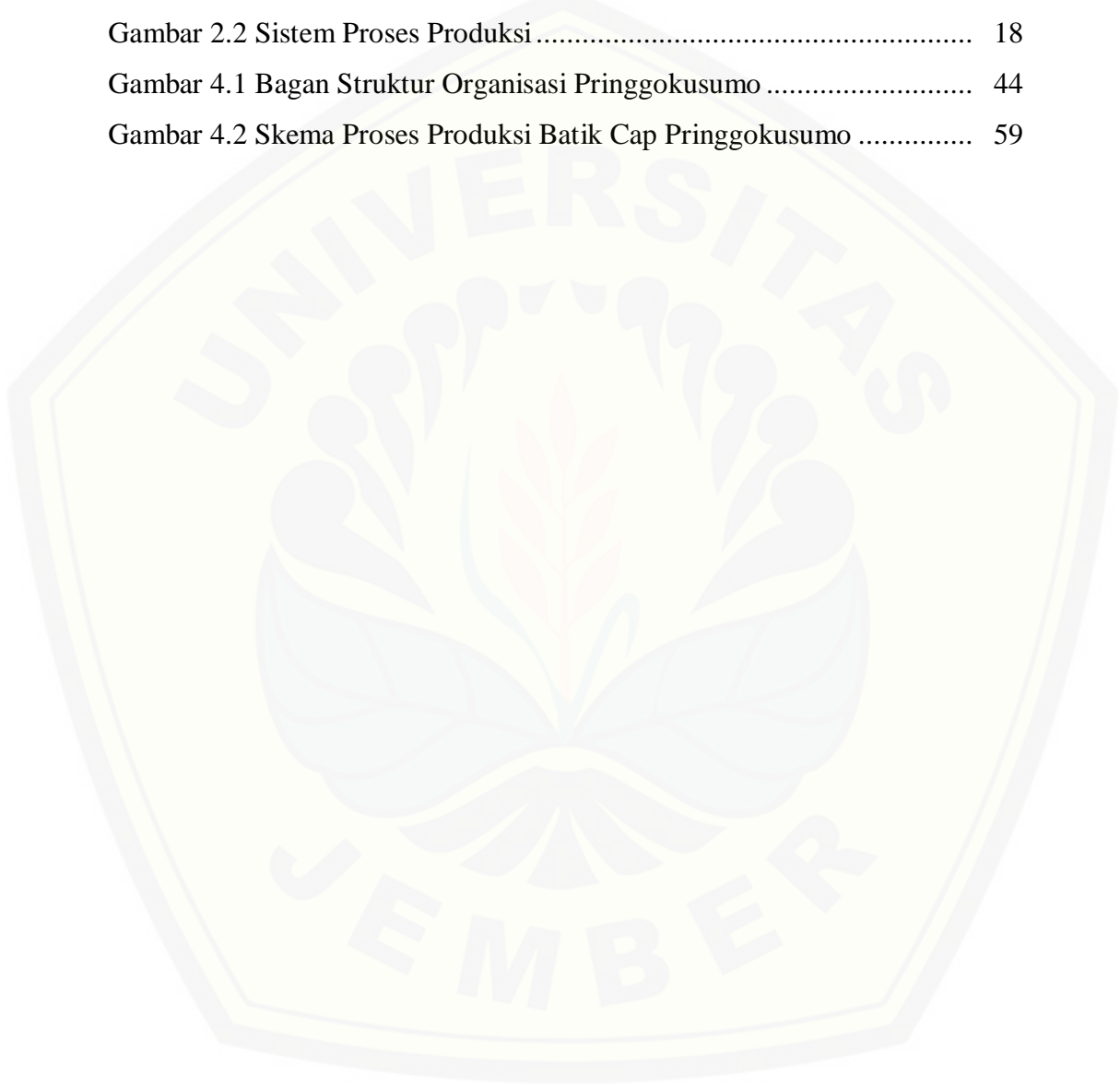


DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Perusahaan Batik di Banyuwangi.....	7
Tabel 1.2 Data Produksi Kain Batik Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi Bulan Mei – Oktober 2016 (dalam meter).....	8
Tabel 1.3 Data Volume Penjualan Kain Batik Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi Bulan Mei – Oktober 2016 (dalam meter).....	9
Tabel 2.1 Kriteria Usaha Mikro Kecil dan Menengah.....	24
Tabel 2.2 Tinjauan Penelitian Terdahulu	31
Tabel 3.1 Analisis Domain Pelaksanaan Proses Produksi pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi	40
Tabel 3.2 Analisis Taksonomi Pelaksanaan Proses Produksi pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi	41
Tabel 4.1 Tenaga Kerja Usaha Kecil Batik Pringgokusumo.....	47
Tabel 4.2 Klasifikasi Jenis Kain dan Harga Jual Batik Pringgokusumo ...	51
Tabel 4.3 Syarat Mutu Kain Primissima dan Kain Prima	52
Tabel 4.4 Syarat Karakteristik Zat Warna Sintesis.....	53
Tabel 4.5 Data Produksi dan Penjualan Batik Cap Pringgokusumo Bulan Mei – Oktober 2016 (dalam meter)	65
Tabel 4.6 Data Produksi dan Penjualan Batik Cap Pringgokusumo Bulan Mei – Oktober 2017 (dalam meter)	66
Tabel 4.7 Data Produk Cacat Batik Cap Pringgokusumo Bulan Mei – Oktober 2016.....	66
Tabel 4.8 Data Produk Cacat Batik Cap Pringgokusumo Bulan Mei – Oktober 2017	67

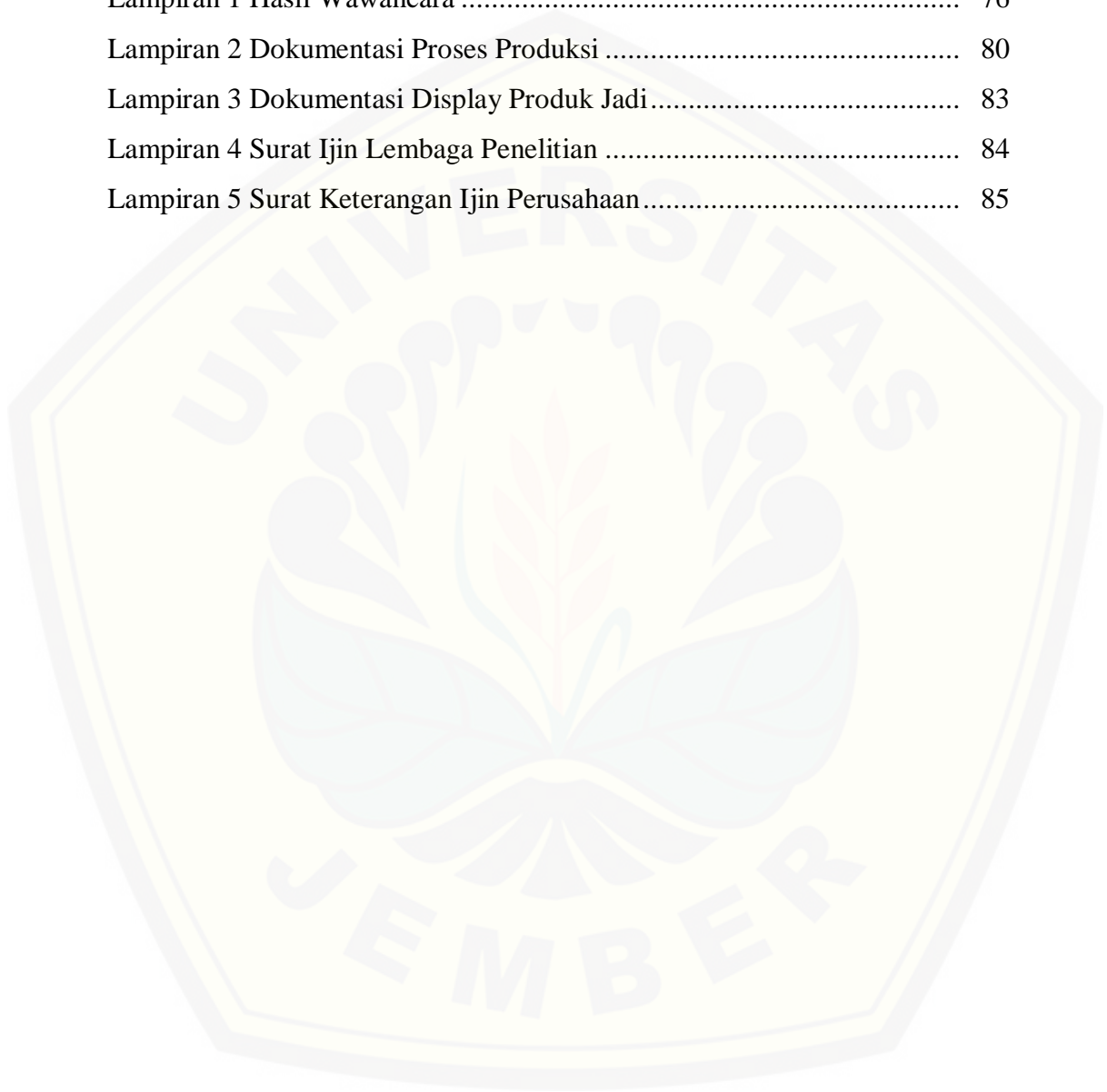
DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Ruang Lingkup Manajemen Produksi dan Operasi	15
Gambar 2.2 Sistem Proses Produksi	18
Gambar 4.1 Bagan Struktur Organisasi Pringgokusumo	44
Gambar 4.2 Skema Proses Produksi Batik Cap Pringgokusumo	59



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 Hasil Wawancara	76
Lampiran 2 Dokumentasi Proses Produksi	80
Lampiran 3 Dokumentasi Display Produk Jadi.....	83
Lampiran 4 Surat Ijin Lembaga Penelitian	84
Lampiran 5 Surat Keterangan Ijin Perusahaan.....	85



BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Era globalisasi ekonomi yang disertai dengan pesatnya perkembangan teknologi yang berdampak pada semakin ketatnya persaingan dan semakin cepatnya terjadi perubahan pada lingkungan usaha. Hal ini ditandai dengan adanya barang hasil produksi dalam negeri saat ini sudah harus langsung berkompetisi dengan produk-produk luar negeri. Perusahaan juga harus menerima kenyataan bahwa pesatnya perkembangan teknologi mengakibatkan cepat usangnya fasilitas produksi, jika semakin singkatnya daur hidup produk maka keuntungan yang di dapat dapat semakin rendah. Sektor industri merupakan komponen utama pembangunan ekonomi nasional yang tidak saja mampu memberikan kontribusi *output* yang besar pada perekonomian, tetapi juga mampu untuk memberikan kontribusi yang besar dalam penyerapan tenaga kerja. Untuk memenangkan suatu persaingan itu, perusahaan dituntut agar dapat memahami keinginan para pelanggan baik dari dalam maupun luar negeri supaya bisa memasuki pasar global.

Persaingan yang sangat ketat ini memaksa setiap perusahaan untuk memenuhi dan menghasilkan produk sesuai dengan permintaan konsumen. Produk merupakan faktor penting atau tolak ukur perusahaan dalam mempengaruhi keunggulan bersaing dengan perusahaan lain yang sejenis, sehingga perusahaan akan berusaha dalam mengembangkan produknya. Produksi itu sendiri merupakan upaya atau kegiatan untuk menambah nilai pada suatu barang. Arah kegiatan ditujukan kepada upaya-upaya pengaturan yang sifatnya dapat menambah atau menciptakan kegunaan (*utility*) dari suatu barang atau jasa. Menurut Heizer dan Reider (2001:2), produksi adalah penciptaan barang dan jasa sedang operasi adalah serangkaian kegiatan membuat barang dan jasa melalui perubahan dari masukan menjadi pengeluaran. Proses produksi yang dijalankan dengan efisien dan efektif merupakan salah satu tujuan yang dicapai oleh banyak perusahaan, di dalam menjalankan tujuan tersebut tidak terlepas dari kegiatan

mengelola faktor produksi melalui peralatan yang dimiliki menjadi produk berupa barang dan jasa.

Proses produksi merupakan suatu cara, metode maupun teknik bagaimana penambahan manfaat atau penciptaan faedah, bentuk, waktu dan tempat atas faktor-faktor produksi sehingga dapat bermanfaat bagi pemenuhan kebutuhan konsumen. Proses produksi yang dilakukan perusahaan mulai dari masukan (*input*) yang akan ditransformasikan menjadi keluaran (*output*). Kelancaran dalam pelaksanaan proses produksi dari suatu perusahaan ini disamping dipengaruhi oleh sistem produksi yang ada didalam perusahaan tersebut, Sistem produksi pada umumnya sudah dipersiapkan sebelum perusahaan tersebut melaksanakan proses produksinya. Baik buruknya sistem produksi dalam suatu perusahaan akan mempengaruhi pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan tersebut. Namun demikian sistem produksi yang baik, belum tentu dapat menghasilkan pelaksanaan proses produksi yang baik tanpa memperhatikan tahapan proses produksi yang sesuai.

Industri batik merupakan industri yang sangat potensial untuk dikembangkan. Pada proses produksinya, batik bisa mengacu pada dua hal. Pertama adalah teknik pewarnaan kain dengan menggunakan malam (lilin) untuk mencegah pewarnaan sebagian dari kain. Dalam literatur internasional, teknik ini dikenal sebagai *wax-resist dyeing*. Pengertian kedua adalah kain atau busana yang dibuat dengan teknik tersebut, termasuk penggunaan motif-motif tertentu yang memiliki kekhasan. Proses pembatikan secara garis besar terdiri dari pemolaan, pembatikan tulis, pewarnaan /pencelupan, pelorodan /penghilangan lilin, dan penyempurnaan (Purwaningsih,2008). Kain batik yang diidentikkan sebagai kain Nusantara kini berkembang menjadi industri modern. Konsekuensi dari masuknya batik ke dalam industri modern, batik dituntut mengikuti perkembangan zaman, sesuai perkembangan mode dan tuntutan pasar. Perkembangan batik yang mengikuti perkembangan zaman dari tahun ke tahun akhirnya menunjukkan dinamika beragam.

Batik sebagai produk seni adiluhung, awalnya kelahirannya banyak diwarnai simbol-simbol keraton. Penggunaannya pun seperti masih terbatas

didominasi oleh kalangan keraton. Tapi akibat pergeseran waktu, batik pun kemudian menjadi komoditas yang diperdagangkan secara luas. Dewasa ini, penggunaan batik sudah mulai memasyarakat. Batik juga sudah mulai digunakan tidak hanya dalam upacara adat, namun juga dalam keseharian. Mulai bermunculan baju-baju yang bermotif batik. Hingga saat ini banyak sekali tempat tempat khusus yang menjual batik ini. Mulai dari batik yang benar-benar sakral dan murni, hingga batik modifikasi yang diaplikasikan dalam pakaian sehari-hari. Pada perkembangannya, upaya membuat kain Nusantara bisa memenuhi kebutuhan masa kini mengambil beragam bentuk. Bukan hanya ragam hias yang disesuaikan kebutuhan saat ini atau benang kapas diganti sutra untuk mendapatkan kain yang lebih ringan dan lebih mudah disesuaikan untuk berbagai keperluan, melainkan juga cara kain tersebut digunakan, terutama ketika kain tersebut ditujukan untuk busana. Saat ini batik telah menjadi tren baru di tengah masyarakat. Tak hanya sandang yang menggunakan kain batik sebagai bahannya. Sarung bantal, gordyn, dan seprei pun telah ada yang menggunakan kain batik.

Batik merupakan salah satu budaya asli Indonesia. Kerajinan batik sudah dikenal sejak lama di Indonesia, khususnya di tanah Jawa. Batik Indonesia, sebagai keseluruhan teknik, teknologi, serta pengembangan motif dan budaya yang terkait. Sejak tanggal 2 Oktober 2009 ditetapkan sebagai Hari Batik Nasional. Pemerintah menetapkan tanggal tersebut bukan tanpa alasan. Presiden Susilo Bambang Yudhoyono pada 17 November 2009 menerbitkan Keputusan Presiden No 33 Tahun 2009 tentang Hari Batik nasional. *Educational, Scientific, and Cultural Organisation* (UNESCO) Badan PBB yang mengurus persoalan pendidikan dan kebudayaan menetapkan batik sebagai Warisan Kemanusiaan untuk Budaya Lisan dan Nonbendawi (*Masterpieces of the Oral and Intangible Heritage of Humanity*) milik Indonesia.

Teknik membatik sendiri telah dikenal sejak ribuan silam. Tidak ada keterangan sejarah yang cukup jelas tentang asal usul batik. Ada yang menduga teknik ini berasal dari Sumeria dan dikembangkan di Jawa setelah dibawa oleh pedagang India. Saat ini batik bisa ditemukan di banyak negara seperti Indonesia, Malaysia, Thailand, India, Sri Langka, dan Iran. Selain di Asia batik juga sangat

populer di beberapa negara di benua Afrika. Walaupun demikian batik yang paling terkenal di dunia adalah batik yang berasal dari Indonesia terutama dari Jawa. Mungkin dikarenakan proses pembuatan yang rumit serta desain yang spesifik. Motif batik yang khas dianggap sakral oleh masyarakat dan hanya dikenakan beberapa kalangan, tetapi setelah adanya pengakuan UNESCO batik menjadi kebanggaan bangsa serta tidak ada kelas dalam mengenakan batik.

Pengakuan UNESCO terhadap batik juga mempengaruhi teknik pembuatan batik di Indonesia, seperti dengan cara tulis, cap, *printing*, dan lain sebagainya (Wulandari, 2011:6). Batik tulis dikerjakan menggunakan alat bernama canting yang dibuat dari tembaga yang bisa menampung malam dan ujungnya berupa saluran kecil untuk keluarnya malam membatik. Batik cap dikerjakan menggunakan sebuah alat yang menyerupai stempel berbentuk persegi terbuat dari tembaga untuk menggambar pola atau desain motif batik diatas kain dengan proses pengecapannya menggunakan malam yang telah panas. Pembuatan batik *printing* sama dengan sablon karena tidak menggunakan malam dan pencelupan seperti batik tulis dan cap serta batik ini dalam produksinya juga tidak menggunakan tenaga manusia tetapi mesin. Cara pembuatan batik yang beraneka ragam tersebut membuat batik banyak dikenal masyarakat sebagai warisan budaya Indonesia yang dilestarikan. Pengakuan dari UNESCO juga membuat industri batik bermunculan di masing-masing daerah, sehingga menciptakan batik sebagai identitas daerahnya. Batik yang pada awalnya hanya boleh dipakai dalam upacara-upacara adat karena memiliki makna yang sakral tetapi sekarang bisa digunakan oleh siapa saja dan kapan saja baik dalam upacara adat, kegiatan formal, maupun waktu santai.

Setelah secara resmi pada 2 Oktober 2009 lalu oleh UNESCO batik Indonesia dikukuhkan menjadi warisan budaya dunia. Pengakuan tersebut turut mendongkrak popularitas batik dan kesadaran masyarakat untuk merasa memiliki batik. Pasca itu juga mempengaruhi Industri Kecil Menengah (IKM) batik tumbuh subur dan nilai ekspornya pun terus tumbuh. Data Kementerian Perindustrian menunjukkan jumlah unit usaha batik selama lima tahun sejak 2011 hingga 2015 tumbuh 14,7% dari 41.623 unit menjadi 47.755 unit. Tenaga kerja pun sama,

selama 2011-2015 tumbuh 14,7% dari 173.829 orang menjadi 199.444 orang. Nilai pembelian bahan baku pun meningkat 12,8% dari tahun 2011 senilai Rp 4,137 triliun menjadi Rp 4,746 triliun pada tahun 2015. Nilai tambah batik tumbuh 14,7% dari tahun 2011 senilai Rp 1,909 triliun menjadi Rp 2,191 triliun. Peminat batik dari mancanegara yang meningkat pun tercermin dari nilai ekspor batik yang naik 14,7% dari tahun 2011 senilai Rp 43,96 triliun menjadi Rp 50,44 triliun pada 2015 (Kemenperin, 2015).

Indonesia merupakan negara yang kaya akan keanekaragaman batik yang tersebar di seluruh nusantara mulai dari batik Cirebon, Pekalongan, Solo, Yogyakarta sampai ke batik Ubud di daerah timur Indonesia. Seluruh batik tersebut memiliki potensi ekonomi yang tinggi tidak hanya di dalam negeri tapi juga di luar negeri. Dengan diberlakukannya *Asean Economic Community* maka akan terbukanya perdagangan bebas dari segi barang dan jasa maupun keahlian manusia yang dalam hal ini adalah pekerja. Jika dilihat dari perspektif yang positif artinya Indonesia akan mempunyai perluasan pasar keseluruhan negara yang masuk kedalam anggota ASEAN yang berjumlah kurang lebih 608 Juta Jiwa yang artinya 3 kali lipat dari pasar ekonomi dalam negeri kita saat ini. Akan tetapi hal ini dapat terjadi sebaliknya, dimana pasar Indonesia dapat dimasuki oleh seluruh Negara anggota ASEAN dan menjajah industri dalam negeri kita ini. Penerapan AEC 2015 terhadap industri batik Indonesia dapat memberikan dampak negatif dan positif. Sejak dulu ekspor batik Indonesia mempunyai potensi yang luar biasa dengan porsi ekonomi yang sangat besar. Dimana industri batik pada usaha kecil dan menengah telah mencapai US\$ 99 juta pada tahun 2004, US\$ 104.5 juta pada tahun 2005 dan US\$ 110 juta pada tahun 2006. Porsi ekspor terbesar masih pada jenis kain batik secara umum, atasan batik pria, atasan batik wanita, dan bawahan batik wanita. Jika dilihat dari potensinya, dengan asumsi perkembangan statis 5% per tahunnya, ekspor batik Indonesia sudah mencapai US 150 Juta atau sama dengan 1,8 Triliun dengan penyerapan kerja 1,3 Juta jiwa pada tahun 2015 (Kemenperin, 2015).

Perkembangan industri batik di Jawa Timur sebenarnya sedikit lebih lambat dibandingkan dengan industri batik Jawa Tengah. Namun jika dikaitkan dengan

perkembangan industri batik di Jawa Timur, berdasarkan data Dinas Perindustrian dan Perdagangan Jawa Timur tahun 2015, pertumbuhan industri batik di Jawa Timur menunjukkan perkembangan yang sangat bagus. Hingga tahun 2015, terdapat 9.824 pelaku usaha dengan menyerap tenaga kerja 29.571 orang yang tersebar di Jawa Timur, dengan 1.600 motif batik. Hal ini karena selain adanya peningkatan pasar dalam negeri yang membuka peluang bagi industri batik juga karena masing-masing daerah di Jawa Timur terus berupaya untuk menjadikan batik sebagai keunggulan bersaing yang dimiliki oleh mereka. Daerah yang sudah memiliki batik semakin bergairah untuk memunculkan kreasi dan inovasi baru. Sedangkan daerah yang masih tahap menggali potensi batiknya, terus berusaha untuk membuat batik sebagai ciri khas daerah mereka. Batik di Jawa Timur juga memiliki motif yang tidak kalah uniknya dibandingkan dengan daerah lain. Batik Jawa Timur mempunyai motif yang lebih bebas, tanpa terikat pakem-pakem motif yang ada sebelumnya. Ragam hias batik Jawa Timur bersifat naturalis dan dipengaruhi berbagai kebudayaan asing. Warna-warna yang dipakai batik Jawa Timur tampak lebih cerah. Batik Jawa Timur sebenarnya tersebar merata di seluruh wilayah Jatim. Hanya saja ada lima wilayah dimana perajin batik lebih banyak ditemukan, yakni di Madura, Tuban, Sidoarjo, Tulungagung, dan Banyuwangi.

Banyuwangi merupakan Kabupaten yang terletak di bagian timur Pulau Jawa. Selain terkenal dengan potensi alam dan pariwisata, Banyuwangi juga mempunyai ciri khas batik tersendiri. Ciri khas batik Banyuwangi adalah batik pesisir yang merupakan batik jenis pesisiran tertua di daerah Jawa Timur. Sampai saat ini jumlah pakem motif batik Banyuwangi mencapai 22 motif dan motif barunya dari flora dan fauna mencapai 40an motif. Jenis-jenis motif batik asli Banyuwangi antara lain *Gajah Oling*, *Kangkung Setingkes*, *Alas Kobong*, *Paras Gempal*, *Kopi Pecah*, *Gedekan*, *Ukel*, *Moto Pitik*, *Sembruk Cacing*, *Blarak Semplah*, *Gringsing*, *Sekar Jagad*, *Semanggian*, *Garuda*, *Cendrawasih*, *Latar Putih*, *Sisik Papak*, *Maspun*, *Galaran*, *Dilem Semplah*, *Joloan* dan *Kawung*. Namun dalam perkembangannya saat ini masih banyak ditemukan motif batik khas Banyuwangi yang lainnya (Disperindagtam Banyuwangi, 2016).

Perkembangan batik di daerah Banyuwangi yang baik juga menentukan jumlah produksi dari perusahaan. Selain itu perkembangan batik di daerah Banyuwangi juga ditandai dengan adanya festival batik yang diadakan setiap tahun oleh Dinas Pariwisata. Pemerintah Banyuwangi mewajibkan mengenakan batik khas Banyuwangi untuk pegawai negeri pada hari Jum'at. Bukan hanya para pegawai, batik juga digunakan sebagai seragam siswa Taman Kanak-Kanak sampai perguruan tinggi di wilayah Banyuwangi. Adanya kebijakan-kebijakan tersebut menjadi peluang usaha yang menjanjikan. Beberapa industri batik berdiri di Banyuwangi untuk memproduksi batik khas Banyuwangi. Jumlah industri batik di Banyuwangi meningkat sejak 3 tahun terakhir. Per tahun ada 5 sampai 6 industri batik baru yang terdata. Selain sebagai bisnis, industri batik juga dapat digunakan sebagai sarana untuk mempertahankan kebudayaan asli Banyuwangi yaitu batik Pesisir. Ada beberapa industri batik rumahan yang tersebar di seluruh daerah Banyuwangi antara lain Pringgokusumo, Virdes, Sayu Wiwit, Sritanjung, Srikandi, Tatsaka, dan masih banyak lagi yang lainnya. Dari beberapa rumah industri batik tersebut, Pringgokusumo Batik merupakan salah satu rumah industri batik khas Banyuwangi yang terbesar dan mampu bersaing di daerahnya. Adapun beberapa perusahaan batik yang tersebar di kabupaten Banyuwangi sebagai berikut:

Tabel 1.1 Perusahaan Batik di Banyuwangi

Nama	Pemilik	Kapasitas Produksi	Alamat
Srikandi Batik	Hani	4000m/bulan	JL. Alam Indah Lestari, Karanganyar, Karangbendo, Rogojampi, Banyuwangi 082141471981
Sri Tanjung	Hj. Ana Nemy Belqis	4000m/bulan	JL. Agus Salim No. 75 Banyuwangi (0333) 415061 / (0333) 423313
Rumah Batik Pringgokusumo	Hj. Endang Deasy Luqman	4000m/bulan	Dsn. Lambansukadi RT 3 RW 6 (200 M selatan Poliwangi) Desa Labanasem, Kabat, Banyuwangi 085336712714 / 085236768889
Gondho Arum Batik	Susiyati	3000m/bulan	Desa Pakistaji, Kabat 081249948728

Nama	Pemilik	Kapasitas Produksi	Alamat
Sanggar Batik Sayu Wiwit	Soedjojo Dulhaji/ Fonny Meilyasari	3000m/bulan	JL. Sidopekso, Temenggungan, Banyuwangi (0333) 422642
Virides Batik Collection	H. Moch. Suyadi	6000m/bulan	JL. Doktren Baitus Salam Simbar, Tampo, Cluring, Banyuwangi 08123466421 / 081336735753
Tatsaka Batik	Eddy Fitriyanto	3000m/bulan	JL. SMAN 1 Cluring Simbar II, Tampo, Cluring, Banyuwangi 085232930937 / 082333979919
Godho Batik	Firman Sauqi	3000m/bulan	Perum Permata Giri Permai Blok CA6 RT 04 RW VI Banyuwangi 081907824902 / 085336109200
Batik Seblang	Umi Sukasih	3000m/bulan	JL. Agus Salim Kelurahan Mojopanggung, Banyuwangi 085257634597

Sumber: Disperindagtam Banyuwangi 2015 (data diolah)

Usaha Kecil Batik Pringgokusumo merupakan salah satu *home industry* batik yang terletak di desa Labanasem, Kecamatan Kabat, Kabupaten Banyuwangi. Rumah Batik Pringgokusumo sebenarnya bukan satu-satunya industri batik di daerah ini. Usaha Kecil Batik Pringgokusumo didirikan oleh Hj. Endang Deasy Luqman yang menggunakan tempat tinggalnya sebagai tempat industri. Industri kerajinan ini mempunyai beberapa produk yaitu batik cap (stamp), batik tulis, dan batik kombinasi tulis dan cap (semi tulis). Berbagai batik khas dari daerah Banyuwangi diproduksi di tempat ini. Produksi dimaksudkan untuk menghasilkan dan menambah nilai guna suatu barang dan jasa yang dibutuhkan oleh masyarakat.

Tabel 1.2 Data Produksi Kain Batik Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi Bulan Mei – Oktober 2016 (dalam meter)

Jenis Batik	Bulan					
	Mei	Juni	Juli	Agustus	September	Oktober
Batik Tulis	86	88	94	105	86	90
Batik Semi Tulis	980	1200	1302	1287	1046	1188
Batik Cap (Stamp)	2076	2973	2800	3045	2845	1989

Sumber: Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi 2016 (data diolah)

Perkembangan produksi batik dilihat dari angka produksi batik tulis, batik cap, batik kombinasi tulis dan cap dengan kain primisima dan kain prima. Jenis

kain ini merupakan kain yang relatif banyak diminati oleh para konsumen karena kualitas kain yang bagus untuk batik. Usaha Kecil Batik Pringgokusumo akan memproduksi kain batik jika mendapat pesanan dari para konsumen. Setiap hari pesanan datang dan dicatat dalam buku order untuk kemudian dilakukan proses produksi. Peningkatan produksi di Usaha Kecil Batik Pringgokusumo antara lain: Pertama, terjadi pada awal ajaran baru pada bulan Mei dan Juni yang juga bertepatan dengan bulan Ramadhan. Saat ajaran baru, perusahaan menerima pesanan dari sekolah-sekolah untuk seragam sedangkan pada bulan Ramadhan atau lebih tepatnya pertengahan bulan Ramadhan orang banyak memesan untuk dibuat menjadi seragam keluarga untuk Hari Raya Idul Fitri. Kedua, pada musim berlibur wisatawan mancanegara yang terjadi pada bulan Juli dan Agustus. Wisatawan mancanegara yang berkunjung paling banyak berasal dari Perancis, Australia, Kanada, dan Amerika. Pada saat itu, peningkatan produksi sangat tinggi. Berdasarkan data produksi Usaha Kecil Batik Pringgokusumo tentunya juga berkaitan dengan volume penjualan kain batik pada perusahaan tersebut. Jika pesanan tidak banyak, maka akan terjadi penurunan produksi. Hal ini disebabkan karena menurunnya order atau pesanan dari konsumen dan perusahaan hanya melakukan proses produksi jika ada pesanan dari konsumen. Selibuhnya perusahaan akan membuat batik untuk dipajang *showroom* dan sebagai contoh motif batik apabila konsumen akan memesan batik dengan motif dan desain yang sudah tersedia di *showroom* Usaha Kecil Batik Pringgokusumo.

Tabel 1.3 Data Volume Penjualan Kain Batik Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi Bulan Mei – Oktober 2016 (dalam meter)

Jenis Batik	Bulan					
	Mei	Juni	Juli	Agustus	September	Oktober
Batik Tulis	66	69	89	115	110	95
Batik Semi Tulis	696	987	1494	1346	1270	1179
Batik Cap (Stamp)	867	3128	3821	2971	2841	1964

Sumber: Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi 2016 (data diolah)

Menurut tabel 1.2 data produksi batik dan tabel 1.3 data volume penjualan bahwa yang paling banyak permintaan atau diminati oleh konsumen adalah batik cap. Selain karena harganya yang lebih terjangkau daripada batik tulis maupun

batik kombinasi, batik cap dapat ditinjau dari: *Pertama* dari sisi motif, bila ditinjau dari sisi motif dibandingkan batik tulis, motif batik cap yang dibuat tidak berubah-ubah dan akan selalu sama sehingga akan memudahkan dalam melakukan cap motif. Hal inilah yang membuat batik cap terlihat homogen ketimbang batik tulis yang lebih memiliki keberagaman. *Kedua* dari sisi waktu pembuatan (proses produksi), batik cap sudah dapat menggunakan alat berupa cap (stamp) batik itu sendiri. Kondisi ini dirasakan lebih mudah, cepat dan praktis tanpa harus berlama-lama menunggu. *Ketiga* dari sisi pembuatan, batik cap dibuat dengan membentangkan kain pada alas meja dan langsung membatik menggunakan alat cap (stamp) yang terbuat dari tembaga yang telah bermotif dan diisi oleh lilin. Produksi batik cap dapat dikatakan memberikan kontribusi yang positif. Selain dari sisi ekonomi, tak dipungkiri sejak adanya batik cap produksi batik semakin besar. Batik pun kian populer dan dapat dipakai oleh seluruh lapisan masyarakat. Hal ini juga bersamaan tumbuhnya industri batik baru di Banyuwangi yang semakin banyak. Untuk itu, mendorong Usaha Kecil Batik Pringgokusumo untuk menjaga eksistensi perusahaan batiknya untuk tetap bertahan dan berkembang dengan meningkatkan produksinya terutama pada produksi batik capnya yang semakin banyak permintaan dari konsumen. Meskipun dalam perjalanan usahanya, Usaha kecil Batik Pringgokusumo masih memiliki hambatan atau kendala dalam proses produksi batik cap. Sebab hal ini akan mengganggu proses produksi batik cap dan juga akan mempengaruhi hasil batik cap tersebut.

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan di atas, maka penulis tertarik melakukan penelitian dengan judul “Pelaksanaan Proses Produksi Pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi”.

1.2 Perumusan Masalah

Pada penelitian ilmiah terhadap suatu obyek penelitian tertentu, suatu karya ilmiah dapat dikatakan baik apabila dapat memenuhi standar kelayakan penulisan serta mempunyai perumusan masalah yang jelas. Perumusan masalah ini tersusun secara baik dan sistematis. Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi

dihadapkan dengan berbagai permasalahan. Permasalahan yang dimaksud adalah hambatan atau kendala dalam proses produksi dan dapat mempengaruhi hasil produksi sedangkan permintaan meningkat. Hambatan atau kendala tersebut memerlukan suatu penyelesaian atau jawaban untuk mencari jalan keluar yang sesuai dengan tujuan perusahaan.

Berdasarkan uraian di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

- a. Bagaimana pelaksanaan proses produksi batik cap pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi?
- b. Apakah upaya yang dilakukan untuk meningkatkan produksi batik cap di Usaha Kecil Batik Pringgokusumo?

1.3 Tujuan dan Manfaat

1.3.1 Tujuan Penelitian

Berdasarkan latar belakang permasalahan diatas maka tujuan dalam penelitian ini adalah:

- a. Mendeskripsikan pelaksanaan proses produksi batik cap pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi.
- b. Mendeskripsikan upaya yang dilakukan untuk meningkatkan produksi batik cap di Usaha Kecil Batik Pringgokusumo.

1.3.2 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi beberapa pihak, antara lain:

- a. Bagi Peneliti

Sebagai sarana untuk menambah pengetahuan, wawasan, dan pengalaman dalam mengaplikasikan teori yang dapat selama berada di bangku perkuliahan dengan praktek di lapangan khususnya teori tentang pelaksanaan proses produksi perusahaan.

b. Bagi Akademisi

Sebagai bahan referensi untuk penelitian selanjutnya yang memiliki relevansi dengan penelitian ini. Selain itu juga sebagai tambahan referensi oleh para pengajar di kalangan akademisi untuk keperluan studi yang berkaitan dengan pelaksanaan proses produksi.

c. Bagi Perusahaan

Sebagai sarana dalam memberikan sumbangan pemikiran yang berarti bagi perusahaan agar dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan serta evaluasi dalam mengambil keputusan bagi perusahaan khususnya dalam pelaksanaan proses produksi. Hal ini sangat berkaitan dalam penciptaan dan pemenuhan akan permintaan produk oleh konsumen. Sehingga proses produksi diharapkan dapat berjalan dengan baik dan lancar tanpa terkendala masalah apapun.

BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA

Tinjauan pustaka merupakan pengkajian kembali literatur-literatur yang terkait (*review of related literature*). Sesuai dengan arti tersebut tinjauan pustaka berfungsi sebagai pengkajian kembali (*review*) pustaka (laporan penelitian dan sebagainya) tentang masalah yang berkaitan, tidak selalu tepat identik dengan bidang permasalahan yang dihadapi, tetapi termasuk pula yang seiring dan berkaitan. Tinjauan pustaka diperlukan untuk memberikan pemantapan dan penegasan tentang ciri khas penelitian yang hendak dikerjakan. Ciri khas tersebut akan tampak dengan menunjukkan buku-buku, artikel, skripsi, tesis hingga disertasi yang ditelaah belum atau tidak menjawab persoalan yang diajukan oleh peneliti.

2.1 Manajemen Produksi dan Operasi

Setiap perusahaan yang menghasilkan produk baik barang maupun jasa memerlukan manajemen agar tujuan perusahaan tercapai. Salah satu pengelolaan tersebut adalah di bidang produksi dan operasi. Dengan adanya manajemen produksi dan operasi yang baik maka nilai suatu barang yang akan dihasilkan dapat bertambah. Konsep awal manajemen produksi yaitu dilaksanakan di perusahaan-perusahaan *manufacturing*, tetapi orang-orang juga melaksanakan kegiatan produksi dalam organisasi yang menyediakan berbagai bentuk jasa. Dalam kenyataannya, akhir-akhir ini berkembang cukup pesat usaha-usaha produktif di sektor jasa seperti perbankan, asuransi, transportasi, hotel, restoran, dan sebagainya. Atas dasar perkembangan tersebut, istilah manajemen produksi dipandang kurang mencakup seluruh kegiatan sistem-sistem produktif. Oleh karena itu, diperlukan istilah yang lebih tepat dan mempunyai cakupan luas yaitu manajemen produksi/ operasi atau manajemen produksi dan operasi.

Beberapa pengertian mengenai manajemen produksi dan operasi yang dikemukakan oleh beberapa ahli:

Menurut Handoko (2000:3) pengertian manajemen produksi dan operasi adalah:

“Manajemen produksi dan operasi merupakan usaha-usaha pengelolaan secara optimal penggunaan sumber daya-sumber daya atau sering (disebut faktor-faktor produksi) tenaga kerja, mesin-mesin, peralatan, bahan mentah dan sebagainya. Dalam transformasi bahan mentah dan tenaga kerja menjadi berbagai produk atau jasa”.

Menurut Heizer dan Render (2006:4) menyatakan:

”Manajemen operasi adalah serangkaian aktivitas yang menghasilkan nilai dalam bentuk barang atau jasa dengan mengubah *input* menjadi *output*.”

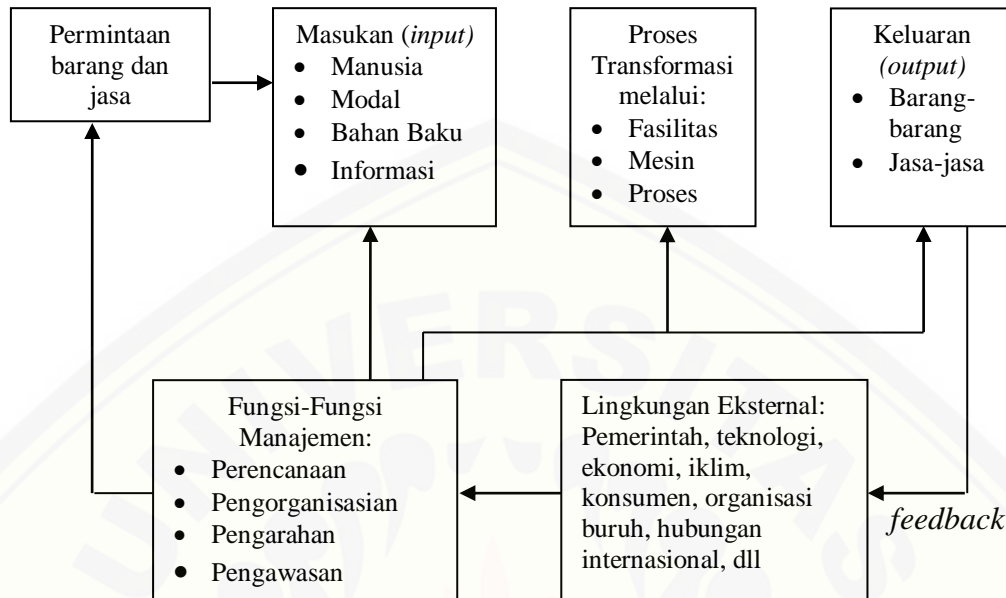
Selanjutnya Assauri (2008:19) menyatakan definisi lain dari manajemen produksi dan operasi mengemukakan:

“Manajemen produksi dan operasi merupakan kegiatan untuk mengatur dan mengkoordinasikan penggunaan sumber-sumber daya yang berupa sumber daya manusia, sumber daya alat, sumber daya dana serta bahan, secara efektif dan efisien untuk menciptakan dan menambah kegunaan (*utility*) suatu barang atau jasa” .

Fungsi manajemen produksi dan operasi sangat penting. Menurut Tampubolon (2004:3) ada empat fungsi penting dalam manajemen operasional, sebagai berikut:

- a. Proses pengolahan, yaitu menyangkut metode dan teknik yang digunakan pengolahan faktor masukan (*inputs factor*).
- b. Jasa-jasa penunjang, yang merupakan saran pengorganisasian yang perlu dijalankan, sehingga proses pengolahan dapat dilaksanakan secara efektif dan efisien.
- c. Perencanaan, yang merupakan keterkaitan dan pengorganisasian serta kegiatan operasional yang akan dilaksanakan dalam satu kurun waktu atau periode tertentu.
- d. Pengendalian dan pengawasan, yang merupakan fungsi untuk menjamin terlaksananya kegiatan sesuai dengan apa yang telah direncanakan, sehingga tujuan penggunaan dan pengolahan masukan (*input*) yang secara nyata dapat dilaksanakan.

Ruang lingkup manajemen produksi dan operasi menurut Handoko (2000:4) digambarkan dalam skema berikut:



Gambar 2.1 Ruang Lingkup Manajemen Operasi dan Produksi

Menurut Assauri (2008:35) manajemen produksi memiliki empat fungsi penting yaitu:

- a. Proses pengolahan merupakan metode atau teknik yang digunakan untuk pengolahan masukan (*input*). Proses produksi merupakan rangkaian kegiatan yang dilakukan dengan menggunakan peralatan, sehingga masukan (*input*) dapat diolah menjadi keluaran (*output*) yang berupa barang atau jasa yang pada akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil yang diharapkan.
- b. Jasa-jasa penunjang merupakan sarana yang berupa pengorganisasian yang perlu untuk penetapan teknik dan metode yang akan dijalankan, sehingga proses pengolahan dapat dilaksanakan secara efektif dan efisien. Jasa-jasa pelayanan produksi ini dibutuhkan agar proses produksi atau teknologi dapat dilakukan untuk pengolahan bahan baku menjadi produk akhir berupa barang jadi atau jasa-jasa yang disampaikan kepada pemakai atau konsumen. Jasa-jasa pelayanan produksi itu dapat berupa:
 - 1) Desain produk, dimana terjadi perubahan atau variasi dari produk atau jasa yang dihasilkan sesuai dengan keinginan konsumen.

- 2) Teknologi, dimana atau perusahaan harus dapat mengikuti perkembangan teknologi meliputi:
 - a) Peralatan yang digunakan;
 - b) Bahan yang diolah;
 - c) Cara pengolahan yang lebih sederhana;
 - d) Mutu atau kualitas produk yang dihasilkan lebih baik.
 - 3) Menggunakan sumber daya yang ada (*use of resources*), mesin dan peralatan serah tenaga kerja dan bahan-bahan perlu diupayakan agar dapat digunakan secara optimal dan dapat lebih hemat dan efisien.
- c. Perencanaan merupakan penetapan keterkaitan dan pengorganisasian dari kegiatan produksi dan operasi yang akan dilakukan dalam suatu dasar waktu atau periode tertentu. Perencanaan berfungsi agar kegiatan produksi dan operasi yang akan dilakukan dapat terarah bagi pencapaian tujuan produksi dan operasi, serta fungsi produksi dapat terlaksana secara efektif dan efisien. Perencanaan yang dilaksanakan dalam hubungannya dengan fungsi produksi dan operasi yaitu:
- 1) Perencanaan operasi atau proses produksi;
 - 2) Perencanaan persediaan dan pengadaan;
 - 3) Perencanaan mutu;
 - 4) Perencanaan penggunaan kapasitas mesin;
 - 5) Perencanaan pemanfaatan sumber daya manusia.
- d. Pengendalian atau pengawasan merupakan fungsi untuk menjamin terlaksananya kegiatan sesuai dengan yang direncanakan, sehingga maksud dan tujuan untuk penggunaan dan pengolahan masukan (*input*) yang secara nyata dapat dilaksanakan. Kegiatan pengendalian dan pengawasan yang dilakukan dalam pelaksanaan fungsi produksi dan operasi antara lain:
- 1) Pengendalian produksi dan operasi;
 - 2) Pengendalian dan pengawasan persediaan;
 - 3) Pengendalian dan pengawasan mutu;
 - 4) Pengendalian dan pengawasan biaya.

Berdasarkan pendapat-pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa manajemen produksi dan operasi merupakan suatu kegiatan untuk mengatur penggunaan sumber daya organisasi dalam proses transformasi, *input*, dan *output* agar tercapainya tujuan yang telah ditetapkan.

2.2 Produksi

Produksi pada umumnya dapat diartikan sebagai kegiatan untuk menciptakan dan menambah kegunaan suatu barang atau jasa. Kegiatan produksi

mencakup masalah *input*, transformasi, *output* suatu produk. Menurut Assauri (2008:11) “Produksi adalah suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*), tercakup semua aktivitas atau kegiatan yang menghasilkan barang dan jasa serta kegiatan-kegiatan lain yang mendukung atau menunjang untuk menghasilkan produk tersebut.”

Menurut Ahyari (2002:6) “Produksi adalah kegiatan yang dapat menimbulkan tambahan manfaat atau penciptaan faedah baru. Faedah atau manfaat ini dapat terdiri dari beberapa macam, misalnya faedah bentuk, faedah tempat, serta kombinasi dari faedah-faedah tersebut di atas. Apabila terdapat suatu kegiatan yang dapat menimbulkan manfaat baru, atau mengadakan penambahan dari manfaat yang sudah ada, maka kegiatan tersebut akan disebut sebagai kegiatan produksi.”

Prawirosentono (2007:71), mengatakan bahwa:

“Produksi adalah kegiatan yang bertujuan untuk menciptakan barang atau jasa lain yang mempunyai nilai tambah dan nilai guna yang lebih besar berdasarkan prinsip ekonomi manajerial atau ekonomi perusahaan.”

Kegiatan tersebut berhubungan dengan usaha untuk menciptakan dan menambah kegunaan atau utilitis seperti bentuk, tempat dan waktu suatu barang atau jasa sehingga dalam penambahan penciptaan kegunaan tersebut membutuhkan faktor-faktor produksi. Faktor produksi tersebut terdiri dari bahan baku, peralatan mesin, manusia, (tenaga kerja dan akal), metode kerja, dan uang atau modal. Jadi dalam pengertian produksi ini mencakup setiap proses yang mengubah dan menggunakan sumberdaya-sumberdaya untuk menghasilkan keluaran berupa barang atau jasa yang nantinya memiliki nilai tambah dari sebelumnya.

2.3 Proses Produksi

2.3.1 Definisi Proses Produksi

Perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur maupun jasa memerlukan proses produksi dalam setiap kegiatan produksinya. Menurut

Reksohadiprodo (2002:1), “Proses produksi merupakan cara, metode, teknik, pelaksanaan produksi dengan memanfaatkan faktor-faktor produksi.”

Senada dengan pendapat diatas, Assauri (2008:106) menyatakan bahwa:

“Proses produksi adalah cara, metode, dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan, dana) yang ada.”

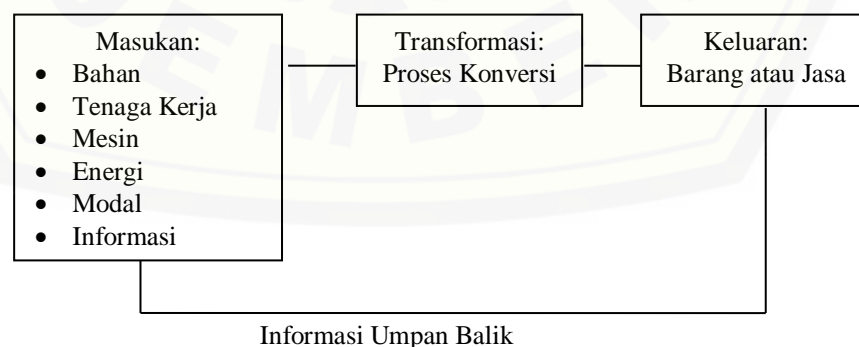
Schroeder, Taylor, Krawjewski, dan Aquilano (dalam Joko 2004:89), menyatakan bahwa:

“Proses produksi sebagai langkah-langkah yang diperlukan untuk mengubah atau mengkonversi *input* (sumber daya manusia, bahan baku, peralatan, dan sebagainya) menjadi suatu *output* (barang atau jasa) dimana akibat proses transformasi ini nilai *output* menjadi lebih besar dari nilai *input*.”

Dengan demikian barang atau jasa itu merupakan pengkombinasian faktor-faktor produksi bahan mentah, tenaga kerja, modal, dan teknologi. Hubungan antara faktor-faktor produksi dengan barang atau jasa yang dihasilkan dinyatakan dalam fungsi produksi, yaitu: proses pengolahan, jasa-jasa penunjang, perencanaan, pengendalian atau pengawasan.

2.3.2 Sistem Proses Produksi

Menurut Assauri (2008:39) sistem proses produksi dapat lebih jelas terlihat jika digambarkan seperti dibawah ini:



Gambar 2.2 Sistem Proses Produksi

Pada bagan tersebut dapat diketahui bahwa masukan-masukan yang ada dikonversikan ke dalam barang atau jasa yang menjadi keluaran dengan menggunakan teknologi proses tertentu yang merupakan metode tertentu yang digunakan untuk mentransformasikan berbagai masukan menjadi keluaran. Adanya umpan balik dipergunakan untuk mengendalikan teknologi proses atau masukan. Dasar dalam manajemen produksi dan operasi, umpan balik (*feedback*) dipergunakan untuk mengendalikan masukan dalam menghasilkan keluaran yang diinginkan.

Sistem proses produksi dijalankan untuk mengubah faktor-faktor produksi yang menciptakan barang yang akan dikonsumsi masyarakat. Pada akhirnya bahwa kegiatan produksi tidak lepas dari sistem produksi. Kegiatan produksi melibatkan *input*, transformasi, *output*. Adapun masing-masing unsur diuraikan sebagai berikut:

a. Masukan (*input*) produksi

Untuk melakukan proses produksi dalam suatu perusahaan diperlukan adanya beberapa masukan untuk sistem produksi dalam perusahaan yang bersangkutan. *Input* merupakan aset perusahaan agar dalam pelaksanaan kegiatan tidak terjadi hambatan atau gangguan.

b. Transformasi (Proses Produksi)

Proses produksi merupakan suatu kegiatan untuk menghasilkan barang dan jasa dengan menggunakan faktor-faktor produksi yang ada (bahan baku, tenaga kerja, modal, mesin, dan peralatan) melalui teknik atau metode tertentu. Proses produksi dilakukan perusahaan menghasilkan barang dan jasa yang diinginkan atau sesuai dengan permintaan konsumen. Beragamnya konsumen membuat perusahaan tidak dapat sembarangan menentukan jenis proses produksi yang akan dijalankan karena jenis proses produksi terkait dengan pengendalian yang akan dilakukan.

c. Keluaran (*output*) produksi

Pada umumnya keluaran (*output*) dari sistem produksi adalah merupakan produk atau jasa yang merupakan hasil dari kegiatan produksi dalam perusahaan. *Output* pada perusahaan manufaktur berupa barang baik barang

jadi, barang setengah jadi, bahan kimia, dan lain-lain. Kegiatan produksi yang dilakukan perusahaan adalah dengan tujuan menghasilkan barang yang pada akhirnya akan dikonsumsi oleh masyarakat.

2.3.3 Jenis-Jenis Proses Produksi

Jenis proses produksi dilihat dari arus (*flow*) produksi adalah proses produksi yang dimulai dari bahan baku sampai menjadi produk akhir. Ahyari (2002:74) membagi jenis proses produksi yang ditinjau dari segi arusnya menjadi dua bagian yaitu:

1. Proses produksi terus-menerus (*continous processes*)
Pada proses produksi terus-menerus ini terdapat pola atau urutan yang pasti dan tidak berubah-ubah dalam pelaksanaan produksi dari pelaksanaan yang bersangkutan. Pola atau urutan pelaksanaan produksi dalam perusahaan ini akan selalu sama antara pelaksanaan produksi pada waktu (periode yang telah lalu), pada saat sekarang dan pada waktu yang akan datang. Perusahaan yang mempergunakan pola atau urutan yang selalu sama dari periode ke periode berikutnya ini pada umumnya akan memproduksi produk standar, dimana variasi produk adalah relatif kecil apabila diperbandingkan dengan jumlah unit dari produk yang dihasilkannya.
2. Proses produksi terputus-putus (*intermettent processes*)
Dalam pelaksanaan proses produksi terputus-putus, terdapat beberapa pola atau urutan pelaksanaan produksi dalam perusahaan bersangkutan. Pola atau urutan pelaksanaan produksi yang dipergunakan pada hari ini mungkin akan berbeda dengan pola atau urutan pelaksanaan proses yang telah dipergunakan pada bulan ini. Sehubungan dengan penggunaan pola atau urutan pelaksanaan produksi yang berbeda ini, maka produk yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut juga akan berbeda.

Pandangan yang sama mengenai jenis proses produksi juga diungkapkan oleh Assauri (2008:106). Assauri mengungkapkan bahwa proses produksi dapat dibedakan atas tiga jenis, yaitu:

1. Proses produksi yang terus-menerus (*continuous processes*)
Proses produksi yang terus-menerus adalah proses produksi yang dipersiapkan untuk memproduksi produk dalam jangka waktu yang lama/panjang, tanpa mengalami perubahan untuk jenis produk yang sama.

2. Proses produksi yang terputus-putus (*intermitten processes*)
Proses produksi yang terputus-putus adalah proses produksi yang menggunakan waktu yang pendek dalam persiapan peralatan untuk perubahan yang cepat guna dapat menghadapi variasi produk yang berganti-ganti.
3. Proses *Intermediate*
Dalam kenyataan kedua macam proses produksi diatas tidak sepenuhnya berlaku. Biasanya merupakan campuran dari keduanya. Hal ini disebabkan macam barang yang dikerjakan memang berbeda, tetapi macamnya tidak terlalu banyak dan jumlah barang setiap macam agak banyak. Proses produksi yang memiliki unsur continuous dan ada pula unsur intermittennya, proses semacam ini biasanya disebut sebagai proses *intermediate* atau campuran.

Secara umum, proses produksi dibedakan menjadi dua jenis, yaitu proses produksi yang terus-menerus (*continuous processes/manufacturing*) dan proses produksi yang terputus-putus (*intermittent process/manufacturing*). Berikut ini merupakan ciri-ciri dari kedua jenis proses produksi menurut Assauri (2008:106) adalah sebagai berikut:

- a. Sifat-sifat atau ciri-ciri proses produksi yang terus-menerus (*continuous processes/manufacturing*) ialah:
 1. Biasanya produk yang dihasilkan dalam jumlah yang besar (produksi massa) dengan variasi yang sangat kecil dan sudah distandardisasi.
 2. Proses seperti ini biasanya menggunakan sistem atau cara penyusunan peralatan berdasarkan urutan pengerjaan dari produk yang dihasilkan yang disebut *product lay out* atau *departmentation by product*.
 3. Mesin-mesin yang dipakai dalam proses produksi seperti ini adalah mesin-mesin yang bersifat khusus untuk menghasilkan produk tersebut yang dikenal dengan nama *Special Purpose Machines*.
 4. Oleh karena mesin-mesinnya bersifat khusus dan biasanya agak otomatis, maka pengaruh *individual operator* terhadap produk yang dihasilkan kecil sekali, sehingga operatornya tidak perlu mempunyai keahlian atau *skill* yang tinggi untuk pengerjaan produk tersebut.
 5. Apabila terjadi salah satu mesin atau peralatan terhenti atau rusak, maka seluruh proses produksi akan terhenti.
 6. Oleh karena mesin-mesinnya bersifat khusus dan variasi dari produknya kecil maka *job structure*-nya sedikit dan jumlah tenaga kerjanya tidak perlu banyak.
 7. Persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses adalah lebih rendah daripada *intermittent process/manufacturing*.

8. Oleh karena mesin-mesin yang dipakai bersifat khusus maka proses seperti ini membutuhkan *maintenance specialist* yang mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang banyak.
 9. Biasanya bahan-bahan dipindahkan dengan peralatan *handling* yang *fixed* (*fixed path equipment*) yang menggunakan tenaga mesin seperti ban berjalan (*conveyer*).
 10. Namun proses terus-menerus ini mudah terhenti karena apabila terjadi kemacetan di suatu tempat atau tingkat proses (diawal, tengah ataupun belakang), maka kemungkinan seluruh proses produksi akan terhenti yang disebabkan danya saling hubungan dan urutan-urutan antara masing-masing tingkat.
- b. Sifat-sifat atau ciri-ciri proses produksi yang terputus-putus (*intermittent process/manufacturing*) ialah:
1. Biasanya produk yang dihasilkan dalam jumlah yang sangat kecil dengan variasi yang sangat besar (berbeda) dan didasarkan atas pesanan.
 2. Proses seperti ini biasanya menggunakan sistem, atau cara penyusunan peralatan berdasarkan atas fungsi dalam proses produksi atau peralatan yang sama dikelompokkan pada tempat yang sama, yang disebut dengan *process lay out* atau *departmentation by equipment*.
 3. Mesin-mesin yang dipakai dalam proses produksi seperti ini adalah mesin-mesin yang bersifat umum yang dapat digunakan untuk menghasilkan bermacam-macam produk dengan variasi yang hampir sama, mesin mana dikenal dengan nama *General Purpose Machines*.
 4. Oleh karena mesin-mesin bersifat umum dan biasanya kurang otomatis, maka pengaruh individual operator terhadap produk yang dihasilkan sangat besar, sehingga operatornya perlu mempunyai keahlian atau *skill* yang tinggi dalam pengerjaan produk tersebut.
 5. Proses produksi tidak mudah atau akan terhenti walaupun terjadi kerusakan atau terhentinya salah satu mesin atau peralatan.
 6. Oleh karena mesin-mesinnya bersifat umum dan variasi dari produknya besar, maka terhadap pekerjaan (*job*) yang bermacam-macam menimbulkan pengawasan (*control*)nya lebih sukar.
 7. Persediaan bahan mentah biasanya tinggi, karena tidak dapat ditentukan pesanan pa yang akan dipesan oleh pembeli dan juga persediaan bahan dalam proses lebih tinggi daripada *continuous process, manufacturing*, karena prosesnya terputus-putus/terhenti-henti.
 8. Biasanya bahan-bahan dipindahkan dengan peralatan *handling* yang dapat fleksibel (*varied path equipment*) yang

- menggunakan tenaga manusia seperti kereta dorong atau *froklift*.
9. Dalam proses seperti ini sering dilakukan pemindahan bahan yang bolak-balik sehingga perlu adanya ruangan gerak (*aisle*) yang benar dan ruangan tempat bahan-bahan dalam proses (*work in process*) yang besar.

Perbedaan antara kedua proses ini terletak pada panjang tidaknya waktu persiapan atau mengatur (*setup*) peralatan produksi yang digunakan untuk memproduksi suatu produk atau beberapa produk tanpa mengalami perubahan. Selain itu, yang membedakan proses produksi terus-menerus dan proses produksi terputus-putus adalah pada jumlah produknya dimana proses produksi terus-menerus memproduksi produk dalam jumlah yang lebih banyak. Mesin dan peralatan yang digunakan juga berbeda dimana mesin yang digunakan oleh proses produksi terputus-putus lebih bersifat umum dan membutuhkan jumlah pekerja yang relatif lebih banyak dibandingkan proses produksi terus-menerus.

2.4 Standar Operating Procedure (SOP)

Standar produksi merupakan faktor yang penting dalam pelaksanaan proses produksi. Standar produksi dalam perusahaan diperlukan untuk melaksanakan proses produksi sehingga dapat berjalan lancar. Hal ini terjadi karena para karyawan yang melaksanakan proses produksi tersebut tidak mempunyai keraguan lagi dalam melaksanakan proses produksi. Menurut Ahyari (2000:9) secara umum standar dalam perusahaan dapat dibagi menjadi dua bagian:

1. Standar teknis adalah standar yang berhubungan erat dengan masalah-masalah teknis yang dalam produksi. Adapun beberapa contoh dari standar teknis adalah bahan baku, waktu proses, penggunaan peralatan produksi, bentuk dan ukuran, dan kualitas.
2. Standar manajerial adalah standar yang lain dalam perusahaan. Standar manajerial meliputi standar yang berhubungan dengan kebijaksanaan yang berhubungan dengan operasi produksi misalnya gaji dan upah, pembukuan, jenjang kepangkatan dan jabatan.

Standar teknis atau sering dikenal dengan *Standar Operating Procedure* (SOP) merupakan panduan teknis yang berisi serangkaian instruksi yang menggambarkan standar aktivitas dan proses yang berlangsung dalam suatu

perusahaan. *Standar Operating Procedure* (SOP) berfungsi untuk mendefinisikan semua konsep dan teknik penting serta persyaratan yang dibutuhkan, dituangkan dalam suatu bentuk yang langsung dapat digunakan oleh personel organisasi dalam pelaksanaan kegiatan sehari-hari. Dengan demikian, tujuan diperlukannya *Standar Operating Procedure* (SOP) dalam suatu perusahaan adalah untuk memberikan penyamaan persepsi semua personel yang terlibat, memberi pemahaman atas setiap langkah detail kegiatan yang harus dilaksanakan sehingga mampu menjaga konsistensi operasi perusahaan, dan kualitas produk atau jasa yang dihasilkan.

Berdasarkan beberapa pengertian di atas, maka dapat disimpulkan bahwa *Standar Operating Procedure* (SOP) merupakan dokumen tertulis berisikan panduan teknis mencakup serangkaian instruksi yang menggambarkan standar aktivitas dan proses yang berlangsung guna penyamaan persepsi semua orang yang terlibat dalam masalah teknis dalam produksi suatu perusahaan. Selain itu dengan adanya *Standar Operating Procedure* (SOP) juga berguna untuk menjaga konsistensi perusahaan dan kualitas yang dihasilkan.

2.5 Usaha Mikro Kecil dan Menengah

2.5.1 Definisi Usaha Mikro Kecil dan Menengah

Usaha Mikro Kecil dan Menengah adalah usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri, yang dilakukan oleh orang perorangan atau badan usaha, yang bukan merupakan anak perusahaan atau bukan cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai, atau menjadi bagian baik langsung maupun tidak langsung dari usaha menengah atau usaha besar, yang memenuhi kriteria usaha kecil sebagaimana dimaksud dalam Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 20 Tahun 2008 tentang Usaha Mikro, Kecil dan Menengah.

Tabel 2.1 Kriteria Usaha Mikro Kecil dan Menengah

No.	Uraian	Kriteria	
		Aset	Omzet
1.	Usaha Mikro	Maks. 50 Juta	Maks. 300 Juta
2.	Usaha Kecil	> 50 Juta – 500 Juta	> 300 Juta – 2,5 Miliar
3.	Usaha Menengah	> 500 Juta – 10 Miliar	> 2,5 Miliar – 50 Miliar

2.5.2 Karakteristik UMKM

Sektor Usaha Mikro Kecil dan Menengah memiliki karakteristik tersendiri yang dapat membedakan antara UMKM dengan usaha berskala besar. Karakteristik yang membedakan UMKM ini dengan usaha berskala besar adalah dari segi permodalannya dan Sumber Daya Manusiannya. Usaha Mikro Kecil dan Menengah umumnya memerlukan modal yang relatif kecil dibandingkan dengan usaha berskala besar. Oleh karena itu, UMKM lebih banyak bergerak di sektor informal, karena keterbatasan sumber daya yang dimiliki terutama masalah modal.

Pada perspektif perkembangannya, UMKM dapat diklasifikasikan menjadi empat kelompok yaitu :

1. *Livelihood Activities*, merupakan UMKM yang digunakan sebagai kesempatan kerja untuk mencari nafkah, yang lebih umum dikenal sebagai sektor informal. Contohnya adalah pedagang kaki lima.
2. *Micro Enterprise*, merupakan UMKM yang memiliki sifat pengrajin tetapi belum memiliki sifat kewirausahaan.
3. *Small Dynamic Enterprise*, merupakan UMKM yang telah memiliki jiwa kewirausahaan dan mampu menerima pekerjaan subkontrak dan ekspor.
4. *Fast Moving Enterprise*, merupakan UMKM yang telah memiliki jiwa kewirausahaan dan akan melakukan transformasi menjadi Usaha Besar (UB).

2.5.3 Ciri – Ciri Usaha Mikro Kecil dan Menengah

Adapun ciri – ciri usaha mikro kecil dan menengah sebagai berikut:

1. Bahan baku mudah diperoleh.
2. Menggunakan teknologi sederhana sehingga mudah dilakukan.
3. Keterampilan dasar umumnya sudah dimiliki secara turun temurun.
4. Bersifat padat karya atau menyerap tenaga kerja yang cukup banyak.
5. Peluang pasar cukup luas, sebagian besar produknya terserap di pasar lokal/ domestik dan tidak tertutup sebagian lainnya berpotensi untuk diekspor.
6. Beberapa komoditi tertentu memiliki ciri khas terkait dengan karya seni budaya daerah setempat.

7. Melibatkan masyarakat ekonomi lemah setempat secara ekonomis menguntungkan.

2.5.4 Peran dan Fungsi Usaha Mikro Kecil dan Menengah

Pemberdayaan masyarakat yang dilakukan secara terstruktur dengan arah produktivitas dan daya saing adalah tujuan dan peran UMKM dalam menumbuhkan wirausahawan yang tangguh. Secara umum UMKM dalam perekonomian nasional memiliki peran sebagai berikut:

1. Sebagai pemeran utama dalam kegiatan ekonomi.
2. Penyedia lapangan kerja.
3. Pemain penting dalam pengembangan perekonomian lokal dan pemberdayaan masyarakat.
4. Pencipta pasar baru dan sumber inovasi, serta kontribusinya terhadap neraca pembayaran (Departemen Koperasi dan UKM, 2008).

2.6 Batik

2.6.1 Definisi Batik

Batik merupakan warisan budaya Indonesia yang dikenal sejak jaman dahulu. Batik Indonesia telah diakui oleh UNESCO sebagai Warisan Kemanusiaan untuk Budaya Lisan dan Non-bendawi sejak oktober 2009. Berdasarkan etimologi dan terminologi batik berasal dari dua kata *mbat* dan *tik*. *Mbat* dalam bahasa Jawa diartikan sebagai *ngembat* atau melempar berkali-kali, sedangkan *tik* berasal dari kata titik. Menurut Musman dan Arini (2011:1) membatik berarti melempar titik-titik yang banyak dan berkali-kali pada kain. Sehingga akhirnya bentuk-bentuk titik tersebut berhimpitan menjadi bentuk garis. Selain itu batik juga berasal dari kata *mbat* adalah kependekan dari kata membuat, sedangkan *tik* adalah titik. Ada juga yang berpendapat bahwa batik berasal dari gabungan dua kata bahasa Jawa *amba* yang bermakna menulis dan *nitik* yang bermakna titik. Dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia, batik dijelaskan sebagai kain bergambar yang dibuat secara khusus dengan menuliskan atau menerapkan malam pada kain, kemudian pengolahannya diproses dengan cara tertentu.

Suryanto dalam Simatupang (2013:68) mengatakan bahwa batik juga merupakan gambaran atau hiasan pada kain atau bahan dasar lain yang dihasilkan melalui proses tutup celup dengan lilin, yang selanjutnya diproses dengan cara tertentu. Jadi, dari penjelasan diatas dapat dikatakan bahwa batik merupakan kain dengan pola tertentu dan menggunakan malam sebagai proses pembuatan desainnya.

Menurut Kartika (2007:87) batik mempunyai struktur dasar atau prinsip-prinsip dasar untuk menyusun batik. Struktur batik terdiri dari susunan pola atau motif batik yang disusun berdasarkan pola yang sudah baku. Struktur batik tersebut yaitu:

- a. Motif utama, merupakan unsur pokok pola, berupa gambar-gambar bentuk tertentu, karena merupakan unsur pokok, maka disebut juga ornamen pokok (utama).
- b. Motif pengisi, merupakan pola berupa gambar-gambar yang dibuat untuk mengisi bidang, bentuknya lebih kecil dan tidak turut membentuk arti atau jiwa pola tersebut, ini disebut ornamen pengisi (selingan).
- c. Isen, untuk memperindah pola secara keseluruhan, baik ornamen pokok maupun ornamen pengisi diberi isian berupa hiasan, titik-titik, garis-garis, gabungan antara titik dan garis. Biasanya isen dalam seni batik mempunyai bentuk dan nama tertentu dan jumlahnya banyak.

2.6.2 Jenis-Jenis Batik

Batik di Indonesia digolongkan menjadi tiga yaitu batik Keraton, batik Pesisiran, batik Pedalaman. Menurut Wulandari (2011:56) batik keraton merupakan batik klasik yang sarat akan nilai-nilai filosofi akibat adanya pemikiran pengaruh religi dan sopan santun yang mencerminkan budaya keraton. Golongan batik kedua yaitu batik pesisiran yang identik dengan masyarakat yang berada di daerah pantai dengan corak batik yang lebih mencolok. Menurut Simatupang (2013:276) batik pesisiran adalah batik yang berasal dari daerah pantai, dengan ciri penggunaan warna cerah serta motif yang mencerminkan kekayaan laut. Istilah pesisir muncul karena letaknya berada di daerah pesisiran utara pulau Jawa seperti Cirebon, Indramayu, Lasem, Banyuwangi, dan sebagainya (Wulandari, 2011:64). Golongan batik ketiga yaitu batik pedalaman merupakan batik yang corak dan jenisnya tidak sama dengan batik pesisiran dan batik

keraton. Hal ini diperkuat oleh pendapat Wulandari (2011:68) yang mengatakan bahwa batik-batik tersebut (batik pedalaman) tidak dapat digolongkan dalam batik keraton dan batik pesisiran. Ciri khasnya sangat berbeda dengan kedua golongan batik tersebut. batik pedalaman pada umumnya berada dibagian luar jawa seperti batik Sulawesi, batik Bengkulu, batik Kalimantan, dan sebagainya.

Menurut prosesnya, batik dibagi menjadi empat macam yaitu:

1. Batik Tulis

Batik tulis merupakan batik yang dikerjakan dengan menggunakan canting. Batik tulis merupakan energi kreatif yang menyatukan tangan, hati, dan fikiran untuk memahami malam, canting, bagaimana cara menyapukan malam panas diatas kain dan melihatnya meresap, dan menciptakan semua efek yang berbeda (Musman dan Arini, 2011:17-18).

Ciri-ciri batik jenis ini adalah:

- a) Digambar secara manual, oleh tangan dengan menggunakan canting.
- b) Antara ornamen yang satu dengan ornamen lainnya agak berbeda walaupun bentuknya sama.
- c) Bentuk isen-isen relatif rapat, rapi, dan tidak kaku. Apabila jika pembatiknya telaten dan rajin, hasilnya juga lebih rapi.
- d) Gambar batik tembus pada kedua sisi.
- e) Waktu yang dibutuhkan untuk pembuatan batik relatif lebih lama. Lama pengerjaan tergantung pada tingkat kerumitan motifnya. Makin rumit motifnya, tentu saja membutuhkan waktu lebih lama untuk pengerjaannya.
- f) Harga lebih lama dibandingkan dengan harga batik jenis lainnya karena proses pengerjaannya rumit. Dari segi kualitas batik jenis ini lebih bagus, eksklusif, dan merupakan karya personal.

2. Batik Cap

Batik cap merupakan kain yang dihias dengan motif atau corak batik dengan menggunakan media canting cap. Alat batik cap terbuat dari tembaga yang telah diberi ukiran desain motif batik (Musman dan Arini, 2011:18).

Ciri-ciri batik jenis ini adalah:

- a) Dibuat dengan menggunakan cap, namun masih tetap menggunakan teknik batik (malam sebagai bahan perintang warna).
- b) Antara ornamen satu dengan ornamen lainnya pasti sama. hal ini dikarenakan menggunakan alat bantu cap, sehingga memungkinkan mendapatkan hasil motif yang seragam.
- c) Ukuran garis motif lebih besar dibandingkan batik tulis.
- d) Bentuk isen-isen tidak rapi, agak renggang dan agak kaku.
- e) Gambar batik tembus pada kedua sisi lain.
- f) Waktu yang dibutuhkan untuk sehelai kain batik cap lebih cepat dibandingkan batik tulis.
- g) Harga batik cap relatif lebih murah dibandingkan dengan batik tulis karena kualitasnya masih kalah dengan batik tulis, dan untuk produk cap ini diproduksi massal sehingga kurang istimewa dan eksklusif bagi penggunanya.

3. Batik Kombinasi Cap dan Tulis

Batik kombinasi cap dan tulis merupakan batik yang dibuat dalam rangka mengurangi kelemahan-kelemahan yang terdapat pada produk batik cap, seperti motif besar dan seni coretan yang tidak dapat dihasilkan dengan tangan. Teknik pembuatan batik yang prosesnya merupakan gabungan dari teknik batik tulis dan batik cap.

Ciri-ciri batik jenis ini adalah:

- a) Batik jenis ini memang lebih eksklusif dari batik cap, namun tetap tidak se-eksklusif batik tulis jika dilihat dari tingkat kerumitan dan lama proses pembatikannya.
- b) Proses pembuatannya cukup rumit, terutama pada saat penggabungan antara motif yang ditulis dan motif yang di cap sehingga efisiensinya rendah karena tingkat kesukarannya hampir sama dengan batik tulis tetapi nilai seni produknya disamakan dengan batik cap.

4. Batik Print

Batik print merupakan jenis sablon atau cetak kain menggunakan gambar motif batik tradisional sebagai gambar yang akan dicetak. Dalam hal ini sama dengan

sablonan biasa seperti sablonan kaos, bedanya corak atau gambar yang digunakan adalah motif ornamen yang terdapat pada teknik batik tradisional.

Teknik pembuatan batik print relatif sama dengan produksi sablon, yaitu menggunakan klise (kassa) untuk mencetak motif batik di atas kain. Proses pewarnaannya sama dengan proses pembuatan tekstil biasa yaitu dengan menggunakan pasta yang telah dicampur pewarna sesuai keinginan, kemudian diprintkan sesuai motif yang telah dibuat. jenis batik ini dapat diproduksi dalam jumlah besar karena tidak melalui proses penempelan lilin dan pencelupan seperti batik pada umumnya, hanya saja motif yang dibuat adalah motif batik.

Ciri-ciri batik jenis ini adalah:

- a) Pengerjaannya dengan menggunakan mesin, tidak menggunakan teknik batik dan tidak menggunakan malam sebagai bahan perintang warna.
- b) Teknik yang digunakan adalah teknik cetak layaknya industri tekstil. tidak jarang menggunakan mesin cetak yang komputerisasi.
- c) Ornamen bisa sama dan juga bisa tidak, tergantung desain batik yang akan ditiru.
- d) Batik printing biasanya meniru motif batik yang sudah ada.
- e) Proses pengerjaannya satu sisi saja, jadi warna batik printing tidak tembus disisi sebaliknya.
- f) Waktu pengerjaannya lebih cepat karena merupakan produk massal, sehingga tidak memiliki nilai eksklusif sama sekali.
- g) Dari segi kualitas, batik jenis ini jauh lebih rendah dibanding jenis batik lain.

2.7 Tinjauan Penelitian Terdahulu

Tujuan dicantumkannya penelitian terdahulu adalah sebagai tambahan referensi yang diperlukan bagi peneliti sebagai salah satu bahan pemikiran dalam penelitian ini. Adapun penelitian terdahulu yang digunakan sebagai bahan acuan yang didalamnya terdapat perbedaan dan persamaan:

Tabel 2.2 Tinjauan Penelitian Terdahulu

No	Peneliti	Judul	Jenis Penelitian	Analisis yang digunakan	Hasil Penelitian
A	B	C	D	E	F
1.	Leni Aprilia (2011)	Implementasi Pengendalian Proses Produksi Batik Tulis Pada Rumah Batik Rolla	Deskriptif dengan pendekatan kualitatif	Domain dan Taksonomi	Pengendalian yang dilakukan meliputi pengendalian pada tahap input, transformasi, dan output.
2.	Santiko Aji (2002)	Pengawasan Produksi Batik Pada “UD Diasri” Sumpersari Maesan Bondowoso	Deskriptif dengan pendekatan kualitatif	Domain dan Taksonomi	Pengawasan yang dilakukan pada UD Biasri Batik Tulis adalah pengawasan arus (<i>flow control</i>).

Sumber: Leni Aprilia (2011), Santiko Aji (2002)

Berdasarkan beberapa penelitian terdahulu dapat dijadikan peneliti dalam melaksanakan kegiatan penelitian. Berikut penelitian yang dilakukan oleh peneliti (penelitian sekarang):

No.	Peneliti	Judul	Jenis Penelitian	Analisis yang digunakan	Hasil Penelitian
1.	Rima Rahma Wangi (2018)	Pelaksanaan Proses Produksi Pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi	Deskriptif dengan pendekatan kualitatif	Domain dan Taksonomi	-

Persamaan dalam penelitian ini adalah terletak pada jenis penelitian dan metode analisisnya menggunakan analisis domain dan analisis taksonomi. Sedangkan perbedaan dalam penelitian ini terletak pada obyek penelitian dan hasil penelitian. Pada hasil penelitian Leni Aprilia (2011) menunjukkan bahwa pelaksanaan pengendalian proses produksi dilakukan hanya berfokus pada proses produksi pada kain batik tulisnya saja yang bertujuan meningkatkan kualitasnya.

BAB 3. METODOLOGI PENELITIAN

Metodologi penelitian adalah sekumpulan peraturan, kegiatan, dan prosedur yang digunakan oleh pelaku suatu disiplin ilmu. metodologi juga merupakan analisis teoritis mengenai suatu cara atau metode. Penelitian merupakan suatu penyelidikan yang sistematis untuk meningkatkan sejumlah pengetahuan, juga merupakan suatu usaha yang sistematis dan terorganisasi untuk penyelidikan masalah tertentu yang memerlukan jawaban. Hakekat penelitian dapat dipahami dengan mempelajari berbagai aspek yang mendorong penelitian untuk melakukan penelitian.

3.1 Tipe Penelitian

Sesuai dengan rumusan masalah dan tujuan penelitian yang telah diuraikan pada bab sebelumnya, maka tipe penelitian yang sesuai untuk digunakan pada penelitian ini adalah penelitian deskriptif dengan pendekatan kualitatif. Menurut Sugiyono (2008:21) bahwa “Metode deskriptif adalah metode yang digunakan untuk menggambarkan atau menganalisis suatu hasil penelitian tetapi tidak digunakan untuk membuat kesimpulan yang lebih jelas”.

Sama halnya dengan pandangan pandangan Basrowi dan Suwandi (2008:26) yang menyatakan bahwa:

“Metode deskriptif adalah metode yang digunakan dalam pengumpulan data dengan menggunakan kata-kata, gambar, dan bukan angka-angka. Hal ini disebabkan oleh adanya penerapan metode kualitatif”.

Berdasarkan pendapat para ahli diatas, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa tipe penelitian deskriptif adalah tipe penelitian untuk menggambarkan tentang suatu keadaan secara obyektif terhadap situasi dalam hal ini yaitu karakteristik dalam suatu deskriptif, gambaran atau lukisan secara sistematis, faktual dan akurat mengenai fakta-fakta, sifat-sifat serta hubungan antara fenomena yang diselidiki.

Metode penelitian kualitatif oleh Bogdan dan Taylor dalam (Lexy J. Moleong, 2012:4) diartikan sebagai prosedur penelitian yang menghasilkan data deskriptif berupa kata-kata tertulis atau lisan dari orang-orang dan perilaku yang dapat diamati. Pendapat tersebut sesuai dengan apa yang dikemukakan oleh Sugiono (2008:1) mengenai metode penelitian kualitatif sebagai berikut:

Metode penelitian kualitatif adalah metode penelitian yang digunakan untuk meneliti pada kondisi objek yang alamiah, (sebagai lawannya dari eksperimen) dimana peneliti adalah sebagai instrumen kunci, teknik pengumpulan data dilakukan secara triangulasi (gabungan), analisis data bersifat induktif, dan hasil penelitian kualitatif lebih menekankan makna daripada generalisasi.

Pada penelitian kualitatif metode yang biasa dimanfaatkan adalah wawancara, pengamatan, dan pemanfaatan dokumen. Penelitian kualitatif mendeskripsikan fenomena yang dipelajari dan akan menguraikan hasil pengamatan untuk sampai pada kesimpulan. Metode penelitian kualitatif mengasumsikan bahwa pengetahuan tidak mempunyai sifat yang objektif dan sifat yang tetap melainkan bersifat interpretif. Penelitian kualitatif digunakan untuk mendapatkan data yang mendalam suatu data yang mengandung makna. Makna dalam hal ini adalah data yang sebenarnya, data yang pasti merupakan suatu nilai dibalik data yang diperoleh. Oleh karena itu, dalam penelitian kualitatif tidak menekankan pada konsep generalisasi tetapi menekankan pada makna.

3.2 Tahap Persiapan

Tahap persiapan ini merupakan tahap awal suatu rangkaian kegiatan atau langkah awal yang dilakukan peneliti dalam suatu proses penelitian. Kegiatan yang dilakukan oleh peneliti dalam tahap persiapan adalah sebagai berikut:

a. Studi Kepustakaan

Studi kepustakaan dilakukan dengan mempelajari literatur atau referensi yang berasal dari buku, artikel, dan hasil-hasil penelitian terdahulu yang berkaitan dengan topik penelitian sehingga memperluas pengetahuan peneliti tentang teori-teori yang ada kaitannya dengan pengendalian proses produksi.

b. Penentuan Lokasi Penelitian

Penentuan lokasi penelitian bertujuan untuk menspesifikasikan obyek yang akan diteliti. Penelitian ini dilakukan di Usaha Kecil Batik Pringgokusumo yang beralamatkan di Dsn. Lambansukadi RT 3 RW 6 (200 M selatan Poliwangi) Desa Labanasem, Kabat, Banyuwangi. Adapun lokasi ini dipilih oleh peneliti berdasarkan pada pertimbangan sebagai berikut:

- 1) Usaha Kecil Batik Pringgokusumo memberi kesempatan kepada peneliti untuk melakukan penelitian, lokasi perusahaan yang berada di daerah Banyuwangi yang dekat dengan tempat tinggal peneliti. Hal ini memudahkan peneliti dalam mengadakan penelitian.
- 2) Usaha Kecil Batik Pringgokusumo merupakan salah satu usaha yang berskala *home industry* yang masih bisa bertahan dan mampu bersaing di Banyuwangi.
- 3) Usaha Kecil Batik Pringgokusumo merupakan perusahaan yang ingin melaksanakan pengendalian proses produksi dalam meningkatkan jumlah angka hasil produksi kain batiknya.

c. Observasi Pendahuluan

Observasi pendahuluan merupakan kegiatan pengamatan yang objek penelitian sebelum diadakannya penelitian. Observasi penelitian biasanya dilakukan sebelum penyusunan latar belakang masalah yang terjadi dan menarik untuk diteliti. Peneliti melakukan observasi awal guna mendapatkan informasi mengenai Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi secara umum dan menggali data awal penelitian. Observasi pendahuluan mempermudah dan membantu peneliti untuk mengetahui permasalahan lebih lanjut dalam penelitian yaitu pengendalian proses produksi pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi.

d. Penentuan Informan

Informan adalah bagian dari data suatu penelitian. Informan sangat dibutuhkan untuk menggali dan memberikan informasi yang dibutuhkan selama penelitian. Dalam penelitian deskriptif kualitatif, peran informan sangat

penting. Oleh karena itu, peneliti harus memilih orang yang tepat untuk mendapatkan informasi yang sesuai dengan jumlah informasi yang dibutuhkan.

Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan teknik *purposive sampling* untuk penentuan *key informan* yang selanjutnya menggunakan teknik *Snowball Sampling* untuk menentukan orang yang menjadi informan berikutnya.

Menurut Sugiyono (2008:218), "*Purposive sampling* adalah teknik sumber data dengan pertimbangan tertentu. Pertimbangan tersebut misalnya orang yang dianggap paling tahu tentang apa yang diharapkan". Sedangkan *Snowball Sampling* menurut Sugiyono (2008:85) adalah teknik pengambilan sampel sumber data yang pada awalnya jumlahnya sedikit, lama-lama menjadi besar. seperti bola salju menggelinding yang lama-lama menjadi besar. Hal ini dilakukan karena jumlah sumber data yang sedikit tersebut belum mampu memberikan data yang memuaskan, maka perlu mencari orang lain yang dapat digunakan sebagai sumber data.

Pada penelitian kualitatif, sampel dikenal dengan istilah informan. Dari hasil kegiatan tersebut, jumlah informan (sumber data) menjadi semakin besar sehingga memudahkan peneliti dalam menjelajahi objek atau situasi sosial yang diteliti. Pada penelitian ini pemilihan informan menurut kriteria di atas dibatasi oleh kebutuhan peneliti yaitu berdasarkan pada apa yang ingin diketahui oleh peneliti. Pemilihan informan di atas berdasarkan pada kriteria-kriteria menurut Sanafiah Faisal (dalam Sugiono, 2008:221), yaitu:

- 1) Mereka yang menguasai atau mengalami sesuatu melalui proses enkulturasi sehingga sesuatu itu bukan sekedar diketahui, tetapi juga dihayati.
- 2) Mereka yang tergolong masih sedang berkecimpung atau terlibat pada kegiatan yang tengah diteliti.
- 3) Mereka yang mempunyai waktu yang memadai untuk dimintai informasi.
- 4) Mereka yang tidak cenderung menyampaikan informasi hasil "kemasannya" sendiri.
- 5) Mereka yang pada mulanya tergolong "cukup asing" dengan peneliti sehingga lebih menggairahkan untuk dijadikan semacam guru atau narasumber.

Oleh karena itu, berdasarkan pengertian di atas pemilihan informan peneliti berfokus pada orang-orang yang berhubungan dengan obyek penelitian yaitu

proses produksi perusahaan Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi. Adapun yang *key informan* yang dipilih dalam penelitian ini sebagai berikut:

- a. Nama : Hj. Endang Deasy Luqman
Jabatan : Pemilik dan Pimpinan Perusahaan
Lama Kerja : 8 tahun
Topik wawancara : Gambaran umum perusahaan

- b. Nama : Beni Misnadi
Jabatan : Kepala Produksi
Lama Bekerja : 8 tahun
Topik wawancara : Pelaksanaan proses produksi, hambatan dalam proses produksi, dan hasil produksi.

3.3 Tahap Pengumpulan Data

Pengumpulan data merupakan tahapan yang penting dalam suatu penelitian, fungsinya adalah untuk memperoleh data yang *valid* untuk mendukung keberhasilan suatu penelitian dan kemudian dijadikan sebagai bahan penelitian. Adapun tahap pengumpulan data yang dilakukan oleh peneliti sebagai berikut:

a. Pengumpulan Data Primer

Data primer adalah sumber data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data (Sugiyono, 2008:222). Pengumpulan data primer dalam penelitian ini melalui data yang diperoleh secara langsung dari informan atau narasumber dengan memberikan pertanyaan-pertanyaan melalui wawancara.

1. Observasi

Observasi merupakan teknik pengumpulan data dengan cara mengadakan pengamatan secara langsung dan cermat terhadap objek yang teliti serta mencatatnya sesuai dengan data yang diperlukan dalam penelitian. Kegiatan pengamatan terhadap objek penelitian ini untuk memperoleh keterangan data yang lebih *valid* mengenai hal-hal yang diteliti. Menurut Sutrisno Hadi (Sugiyono, 2008:203) adalah:

“Observasi merupakan suatu proses yang kompleks, suatu proses biologis dan psikologis, proses pengamatan dan ingatan. Dalam melakukan observasi, peneliti mencatat segala fenomena atau peristiwa yang terjadi, yang memiliki keterkaitan dengan permasalahan yang diteliti. Aspek-aspek yang diobservasi dalam penelitian ini adalah hal-hal yang tertuang dalam tujuan penelitian. Hasil observasi dibuat menjadi catatan lapangan”.

Dengan dilaksanakannya observasi diharapkan peneliti dapat mengamati gejala-gejala atau peristiwa-peristiwa yang terjadi di lokasi yang diteliti. Sehingga diharapkan bisa menambah informasi-informasi atau data-data yang diperlukan dalam penelitian ini.

2. Wawancara

Menurut Sugiyono (2008:65) wawancara digunakan sebagai teknik pengumpulan data apabila peneliti akan melaksanakan studi pendahuluan untuk menemukan permasalahan yang harus diteliti, dan juga peneliti ingin mengetahui hal-hal dari informan yang lebih mendalam. Menurut Sulistyono dan Basuki (2006:173) “Wawancara itu sendiri dibagi menjadi 3 kelompok yaitu terstruktur, wawancara semi-terstruktur, dan wawancara mendalam (*in-depth interview*)”. Peneliti memilih wawancara mendalam untuk mengumpulkan informasi yang mendalam dari informan yang berhubungan dengan permasalahan yang akan dibahas. Sebelum melakukan wawancara, peneliti harus menyusun terlebih dahulu daftar pertanyaan sebagai pedoman untuk melakukan wawancara di lapangan.

b. Pengumpulan Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang diteliti dan dikumpulkan oleh pihak lain yang berkaitan dengan permasalahan yang ada. Teknik pengumpulan data sekunder pada penelitian ini adalah dokumentasi. Dokumentasi (Sugiyono, 2008:240) merupakan catatan peristiwa yang berlalu yang dapat berbentuk tulisan, gambar atau karya-karya monumental dari seseorang. Dokumentasi merupakan pengumpulan data oleh peneliti dengan cara mengumpulkan dokumen-dokumen dari sumber terpercaya yang mengetahui tentang narasumber.

Kegiatan pengumpulan data pada penelitian ini baik data primer maupun data sekunder dilakukan dengan mengambil dokumen-dokumen, catatan atau arsip yang berhubungan dengan penelitian. Dokumentasi yang peneliti gunakan adalah dokumentasi perusahaan yang sesuai dengan topik penelitian seperti gambaran organisasi dan manajemen perusahaan, dokumentasi berbentuk foto terkait kegiatan pengendalian proses produksi yang dilakukan Usaha Kecil Pringgokusumo, serta dokumen tertulis lainnya yang dibutuhkan selama penelitian.

3.4 Tahap Pemeriksaan Keabsahan Data

Tahap pemeriksaan keabsahan data merupakan unsur yang tidak terpisahkan dalam melaksanakan penelitian kualitatif. Pemeriksaan keabsahan data perlu dilakukan agar data yang diperoleh bisa dipertanggungjawabkan. Pemeriksaan keabsahan data dimaksudkan agar data yang diperoleh benar-benar *valid*. Data yang *valid* adalah data yang tidak berbeda antara data yang dilaporkan oleh peneliti dengan data yang sesungguhnya terjadi pada objek penelitian. Peneliti menggunakan triangulasi dalam menguji keabsahan data. Menurut Wiersma (dalam buku Sugiono, 2010:464), “triangulasi dalam pengujian kredibilitas ini diartikan sebagai pengecekan data dari berbagai sumber dengan berbagai cara dan waktu. “Sugiono (2010:64) membagi triangulasi menjadi tiga jenis yaitu:

1. Triangulasi sumber

Triangulasi sumber diartikan dengan cara melakukan observasi dan wawancara tidak hanya dari satu sumber tetapi dengan sumber yang lain untuk menguji kredibilitas data dengan mengecek data yang telah diperoleh melalui beberapa sumber.

2. Triangulasi teknik

Triangulasi teknik dilakukan peneliti yang awalnya melakukan teknik wawancara pada objek yang diobservasi, pada tahap triangulasi akan melakukan pengamatan dengan paca indera sendiri untuk membuktikan hasil wawancara dengan narasumber terkait.

3. Triangulasi waktu

Triangulasi waktu dilakukan dengan mendapatkan data melalui teknik wawancara yang dilakukan di pagi hari pada saat narasumber masih segar dan akan memberikan data yang lebih valid sehingga lebih kredibel. Pengujian kredibilitas data dilakukan dengan cara pengecekan wawacanra, observasi, dan teknik lain dalam waktu atau situasi yang berbeda.

3.5 Tahap Analisis Data

Tahap analisis data dalam suatu penelitian merupakan tahap lanjutan dari pengumpulan data yang bertujuan untuk memecahkan suatu masalah yang sedang diteliti. Tahap ini meliputi proses menganalisis data yang diperoleh dari perusahaan dengan menggunakan metode secara kualitatif artinya setiap ada permasalahan yang muncul selalu diungkapkan secara lebih mendalam dan terperinci. Menurut Bogdan dan Biklen (dalam Moleong 2012:248), analisis data kualitatif sebagai berikut:

“Upaya yang dilakukan dengan jalan bekerja dengan data, mengorganisasikan data, memilah-milahnya menjadi satuan yang dapat dikelola, mensistensikannya, mencari dan menemukan pola, menemukan apa yang penting dan apa yang dipelajari, dan memutuskan apa yang dapat diceritakan kepada orang lain”.

Seluruh data yang terkumpul di lapangan kemudian di analisis dengan menggunakan metode kualitatif karena yang diperoleh masih dalam bentuk gambaran umum, kemudian diolah dan diungkapkan yang mencakup keseluruhan data mengenai implementasi pengendalian proses produksi yang diterapkan pada Usaha Kecil Pringgokusumo Banyuwangi. Proses analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis domain dan analisis taksonomi.

a. Analisis Domain

Sugiono (2008:256) menyatakan analisis domain pada umumnya dilakukan untuk memperoleh gambaran umum dan menyeluruh dari objek atau situasi sosial. Dalam analisis ini, informasi yang diperoleh belum mendalam, masih dipermukaan. Namun, sudah menemukan domain-domain atau kategori dari situasi sosial yang diteliti.

Tabel 3.1 Analisis Domain Pelaksanaan Proses Produksi Pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi

Domain	Hubungan Semantik	Pertanyaan Struktural
(a)	(b)	(c)
Pembahasan tentang gambaran umum perusahaan	Gambaran umum perusahaan meliputi sejarah perusahaan, visi dan misi perusahaan, struktur organisasi, dll	Bagaimana gambaran umum Usaha Kecil Batik Pringgokusumo di Banyuwangi?
Pembahasan secara umum tentang Pelaksanaan Proses Produksi Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi	Pelaksanaan Proses Produksi merupakan cara perusahaan dalam memenuhi dan menghasilkan produk sesuai permintaan konsumen.	Bagaimana Pelaksanaan Proses Produksi Usaha kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi?

b. Analisis Taksonomi

Sugiono (2008:261) menyatakan analisis taksonomi merupakan analisis terhadap keseluruhan data yang terkumpul berdasarkan domain yang telah ditetapkan. Domain yang dipilih tersebut selanjutnya dijabarkan menjadi lebih rinci untuk mengetahui struktur internalnya. Dengan demikian domain yang telah ditetapkan menjadi *cover term* oleh peneliti dapat diurai secara lebih rinci dan mendalam melalui analisis taksonomi pada tabel 3.2 di bawah ini:

Tabel 3.2 Analisis Taksonomi Pelaksanaan Proses Produksi Pada Usaha Kecil Batik PringgokusumoBanyuwangi

Bidang (a)	Kegiatan (b)	Deskripsi (c)
Proses produksi	Pelaksanaan proses produksi batik cap	Mendeskripsikan pelaksanaan proses produksi batik cap
	Tahap <i>input</i>	Mendeskripsikan pelaksanaan, antara lain: - Perencanaan Bahan Baku dan Bahan Pembantu - Perencanaan Peralatan - Perencanaan Tenaga kerja - Perencanaan Biaya
	Proses produksi batik cap pada tahap <i>transformasi</i>	Mendeskripsikan pelaksanaan proses produksi mulai dari tahap persiapan bahan baku, proses pengecapan, proses <i>celup</i> (pewarnaan), proses <i>lorod</i>
	Tahap <i>output</i>	Mendeskripsikan pelaksanaan proses pencucian (<i>washing</i>), proses pengeringan (penjemuran), proses penyortiran, sampai proses <i>packing</i> .

3.6 Tahap Penarikan Kesimpulan

Tahap penarikan kesimpulan merupakan tahap akhir dalam pelaksanaan penelitian ini setelah proses interpretasi data dilakukan. Penarikan kesimpulan diperoleh berdasarkan data-data di lapangan dan dianalisis. Sehingga akhirnya ditemukan jawaban dari perumusan masalah yang telah dibuat. Metode penarikan kesimpulan yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode deduktif. Metode deduktif menurut Jacobs (1982:32) menyatakan: “*deductive reasoning is a method of drawing conclusions from facts that we accept as true by using logic*”. Artinya, penalaran deduktif adalah suatu cara penarikan kesimpulan dari pernyataan atau fakta-fakta yang dianggap besar dengan menggunakan logika. Metode deduktif menarik kesimpulan yang berangkat dari hal-hal yang bersifat umum ke dalam hal-hal yang bersifat khusus, hal ini berarti kesimpulan dalam penelitian didasarkan pada suatu hal yang menjelaskan permasalahan penelitian secara umum sehingga kemudian dipahami secara khusus.

BAB 5. PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang dilakukan sesuai dengan kegiatan proses produksi batik cap pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo mulai dari tahap *input*, tahap *transformasi*, dan tahap *output*. Pada tahap *input* yaitu pada perencanaan bahan baku dan bahan pembantu, perencanaan peralatan produksi, perencanaan tenaga kerja, perencanaan biaya. Tahap *transformasi* yaitu mulai dari tahap persiapan bahan baku, proses pengecapan, proses *celup* (pewarnaan), proses *lorod*, sampai proses terakhir yaitu proses pencucian (*washing*), proses pengeringan (penjemuran). Pada tahap *output* yaitu proses penyortiran, proses *packing* dengan dilakukan juga pengecekan produk jadi batik cap sesuai dengan standar mutu perusahaan. Proses produksi pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo merupakan jenis proses produksi terus menerus yang pengontrolan atau pengecekannya pada setiap tahapan produksi. Hal ini untuk meminimalisir terjadinya penyimpangan pada setiap tahapan prosesnya.

Pelaksanaan proses produksi batik cap pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo sudah berjalan dengan baik. Perusahaan sudah bisa meminimalkan jumlah produk cacat yang terjadi karena penyimpangan dalam proses produksi. Produksi batik cap setiap tahun masih stabil, meskipun target hasil produksi di setiap tahun masih belum tercapai. Produk cacat batik cap mengalami penurunan pada tahun 2017 daripada pada tahun 2016 yang produk cacatnya lebih banyak. Sedangkan produk cacat itu sendiri masih bisa diperbaiki dan bisa dibuat menjadi baju batik, udeng, dan tas, atau juga bisa dijual tetapi dengan harga murah.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan oleh peneliti pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo, peneliti memberi saran untuk menjadi bahan masukan bagi perusahaan. Upaya yang harus dilakukan perusahaan dalam mencegah kendala-kendala yang mengakibatkan produk cacat dan untuk meningkatkan hasil produksi batik cap yaitu dapat diantisipasi dengan cara penambahan tenaga kerja yang memiliki keahlian dan keterampilan. Mempunyai teknologi atau mesin guna membantu dalam proses pengeringan batik agar waktu yang dibutuhkan lebih cepat atau lebih singkat dari standar produksi sehingga hasil produksi ditetapkan dapat tercapai.

DAFTAR PUSTAKA

Buku

Ahyari, A. 2002. *Manajemen Produksi: Perencanaan Sistem Produksi Edisi Empat Buku I*. Yogyakarta: BPFE – Yogyakarta.

Ahyari, A. 2004. *Manajemen Produksi: Perencanaan Sistem Produksi Edisi Empat Buku II*. Yogyakarta: BPFE – Yogyakarta.

Assauri, S. 2008. *Manajemen Produksi dan Operasi Edisi Revisi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.

Basrowi dan Suwandi. 2008. *Memahami Penelitian Kualitatif*. Jakarta: Rineka Cipta.

Hamka. 2014. *Pribadi Hebat*. Jakarta: Gema Insani.

Handoko, T. Hani. 2000. *Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi Edisi 1*. Yogyakarta:BPFE.

Heizer, Jay and Render, Barry. 2001. *Operations Management (Manajemen Operasi)*. Jakarta: Salemba Empat.

Irawan, Prasetya. 2007. *Penelitian Kualitatif & Kuantitatif untuk Ilmu-Ilmu Sosial*. Jakarta: Departemen Ilmu Administrasi FISIP Universitas Indonesia.

Darsono, Sony Kartika. 2007. *Budaya Nusantara*. Bandung: Rekayasa Sains Bandung.

Kusuma, H. 2009. *Manajemen Produksi: Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Jogjakarta: Andi Offset.

- Moleong, Lexy. 2012. *Metodologi Penelitian Kualitatif Edisi Revisi*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Musman dan Arini. 2001. *Batik Warisan Adi Luhung Nusantara*. Yogyakarta: CV. Andi Offset.
- Prawirosentono, Suyadi. 2007. *Filosofi Baru tentang Manajemen Mutu Terpadu Awal 21*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Reksohadiprodjo, Sukanto dan Gitosudarmo, Indriyo. 2002. *Manajemen Produksi Edisi 4*. Yogyakarta: BPFE.
- Simatupang, Lastoro Lono. 2013. *Kerajinan Batik dan Tenun*. Yogyakarta: Balai Pelestarian Nilai Budaya.
- Sugiyono. 2008. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*. Bandung: Alfabeta.
- Sugiyono. 2010. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*. Bandung: Alfabeta.
- Sulistyo dan Basuki. 2006. *Metode Penelitian*. Jakarta: Wedatama Widya Sastra dan Fakultas Ilmu Pengetahuan Budaya Universitas Indonesia.
- Sumayang, Lalu. 2003. *Dasar-Dasar manajemen dan Operasi*. Jakarta: Salemba Empat.
- Supriyono. 2000. *Sistem Pengendalian Manajemen Edisi Pertama*. Yogyakarta: BPFE.
- Tampubolon, Dr. Manahan P. 2004. *Manajemen Operasional*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Terry, George R. 2000. *Prinsip-Prinsip Manajemen*. Jakarta: Bumi Aksara.

Universitas Jember. 2011. *Pedoman Penulisan Karya Ilmiah*. Jember: Badan Penerbit Universitas Jember.

Wulandari, Ari. 2011. *Batik Nusantara-Makna Filosofi, Cara Pembuatan, dan Industri Batik*. Yogyakarta: Andi Publiser.

Jurnal

Anjarwati, T. 2015. Analisis Perkembangan Produksi Industri Kerajinan Batik Khas Banyuwangi di Desa Tampo Kecamatan Cluring Kabupaten Banyuwangi. *Artikel Ilmiah Mahasiswa I* (1): 1-7.

Internet

Dinas Perindustrian dan Perdagangan Jawa Timur. 2016
<http://www.disperindag.jatimprov.go.id/>[Diakses 13 November 2016].

Dinas Perindustrian Perdagangan dan Pertambangan Banyuwangi.2016
<http://disperindagtam.banyuwangikab.go.id/> [Diakses13 November 2016].

Kementerian Perindustrian Republik Indonesia. 2016
<http://www.kemenperin.go.id/>[Diakses 15 November 2016].

Klinik UMKM Banyuwangi 2016
<http://klinikumkm.banyuwangikab.go.id/>[Diakses 14 November 2016].

LAMPIRAN

Lampiran 1. Hasil Wawancara

Berikut ini adalah daftar pertanyaan-pertanyaan hasil wawancara antara peneliti dengan pihak internal perusahaan.

Tahap 1

1. Wawancara dengan Ibu Hj. Endang Deasy Lukman selaku Pimpinan dan Pemilik Usaha Kecil Batik Pringgokusumo. Wawancara dilakukan di *showroom* Batik Pringgokusumo pada tanggal 30 Agustus 2017.

Peneliti : Permisi Bu, saya mahasiswi dari Unej Jember. Ada sedikit yang perlu saya tanyakan tentang usaha ini. Mungkin Bu Deasy bisa membantu.

Informan : Iya mbak silahkan mbak.

Peneliti : Bisa dijelaskan Bu, kapan berdirinya usaha batik Pringgokusumo ini (membahas sedikit mengenai sejarah berdirinya perusahaan)? Alasannya?

Informan : Pringgokusumo itu berdiri mulai tahun 2010, tepatnya 9 Desember 2010 dengan nama Rumah Batik Pringgokusumo. Kenapa rumah? karna ini usaha *home industry* mbak. Trus kalo nama Pringgokusumo itu saya ambil dari nama mbah buyut saya, yang dulu pernah jadi Bupati Banyuwangi.

Kalo alasannya itu, sebenarnya saya ingin mendirikan usaha batik sendiri mbak. Karna sebelumnya saya bekerja sama dengan salah satu pemilik usaha batik juga di Banyuwangi. Tapi karna ada ketidakcocokan makanya saya keluar dan memutuskan mendirikan usaha sendiri dan menciptakan merek sendiri.

Peneliti : Bisa dijelaskan Bu, dari awal berdiri usaha ini, disini diproduksi batik macam apa saja?

Informan : Kalo mulai awal berdiri sampai sekarang ini, batik yang

diproduksi disini itu ada 3 macam batik. Itu ada batik tulis, batik cap, batik kombinasi. Batik kombinasi itu gabungan antara 2 batik mbak, tulis sama cap.

Peneliti : Apa visi dan misi perusahaan Bu?

Informan : Visi misi usaha ini pastinya ingin berkembang dan bersaing dengan usaha batik lainnya yang sudah ada di Banyuwangi mbak. Juga menghasilkan produk yang berkualitas. Lebih lengkapnya nanti bisa dilihat ya mbak.

Peneliti : Bagaimana struktur organisasi Batik Pringgokusumo Bu?

Informan : Kalo struktur organisasinya itu mbak paling atas saya selaku pemilik dan pimpinan, di bawah saya itu ada bagian pemasaran, bagian keuangan dan administrasinya, terus sama bagian produksi. Dibawah bagian produksi itu mbak ada karyawan produksi batiknya. Nanti bisa dilihat sendiri bagannya ya mbak.

Peneliti : Saya terima kasih nggeh Bu, untuk informasi yang disampaikan. Misalkan ada data yang saya perlukan semoga Bu Deasy bisa membantu, dan tidak keberatan untuk saya wawancara lagi *nggeh* Bu.

Informan : Ya, sama-sama mbak. Nanti kalo memang butuh data atau informasi lainnya bisa dibantu sama mbak Elin ya.

Tahap 2

2. Wawancara dengan Bapak Beni Misnadi selaku Kepala Produksi di Usaha Kecil Batik Pringgokusumo pada tanggal 31 Agustus 2017

Peneliti : Permisi *nggeh* Pak, saya ingin menanyakan proses produksi di Pringgokusumo?

Informan : *Monggo* mbak, saya jawab sebisa saya ya

Peneliti : Sudah berapa lama Bapak menangani proses produksi di Pringgokusumo?

Informan : Saya disini sudah lama mbak, ya istilahnya *mbabat alas* mbak.

Peneliti : Berarti sudah lama ya Pak, sudah mengetahui jelas semua proses

produksi di batik Pringgokusumo ya Pak?

Informan : Kebetulan saya *ndobel* posisi pekerjaan mbak disini, selain sebagai kepala produksi di pringgo saya juga sebagai tukang stamp batik juga.

Peneliti : Wah kebetulan Bapak, saya ingin menanyakan tentang batik cap yang di produksi di Pringgokusumo. Apa saja pak tahap memproduksi batik cap?

Informan : Oh, bagian produksi batik cap pertama-tama itu ya diawali pemotongan kain mbak sesuai standar trus langsung lanjut proses stamp ato cap. Kalo udah di stamp trus *dicelupato* diwarna, trus *lorod*. Trus abis *lorod* itu dicuci mbak sampai bersih dari malamnya. Trus dijemur, kalo sudah kering baru disortir trus dikemas.

Peneliti : Untuk pengendaliannya untuk tiap pengerjaan bagian-bagian produksinya apa yang dilakukan Bapak?

Informan : Kalo pengendalian tiap prosesnya itu ya pengecekan secara langsung waktu proses pengerjaannya mbak. Jadi meminimalkan kesalahan pas proses produksinya mbak.

Peneliti : Menurut Bapak pada tahap apa yang paling sulit?

Informan : Kalo yang susah itu sebenarnya bukan pada pengerjaan bagian-bagian yang saya sebutkan itu, tapi terkadang kesulitan muncul pas musim hujan pada proses pengeringan setelah penyucian itu mbak, jadi agak *sui* (lama). Apa lagi kan pengeringannya cuma di angin-anginkan gak bisa kena panas langsung.

Peneliti : Kendala produksi batik cap pada bagian pengeringan kain hanya muncul pada saat musim hujan saja pak?

Informan : Ya selama ini baru itu, menurut saya karena proses pengeringan lebih lama sehingga mempengaruhi jumlah kain yang dihasilkan, juga berkaitan dengan tempat *njereng* kain yang lebih luas lagi saat musim hujan karena bagian proses produksi sebelumnya terus berjalan sehingga tempat *njereng* butuh luas, belum lagi

waktu yang lebih lama untuk kering. Kalo bisa mempercepat waktu pengeringan saat musim hujan, itu bisa di pakai hari-hari biasa juga mbak bisa hemat waktu, nggak makan waktu lama untuk ngejemurnya. Kan proses pengeringan batik cap enggak *gur* sekali aja ada yang dua kali juga mbak.

Peneliti : Sementara ini antisipasinya apa Pak kalo musim hujan?

Informan : Ya proses *njereng* di tumpuk mbak, agak kering saya *jereng* agak numpuk pokok jangan *mamel* di jereng tumpuk.

Peneliti : Terima kasih untuk informasinya *nggeh* Pak.

Informan : *Nggeh* mbak, kalo ada yang ditanyakan lagi langsung saja kebelakang (tempat produksi).

Lampiran 2. Dokumentasi Proses Produksi



Alat Cap



Malam (Lilin)



Pencairan malam (lilin)



Pengguntingan kain



Pengecapan



Pewarnaan (celup)



Lorodan Pencucian



Pengeringan Kain

Lampiran 3. Dokumentasi Display Produk Jadi



Produk Batik Cap



Display Baju, Tas, & Udeng



Display Kain Batik & Baju

Lampiran 4. Surat Ijin Lembaga Penelitian

 **KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI**
UNIVERSITAS JEMBER
LEMBAGA PENELITIAN DAN PENGABDIAN KEPADA MASYARAKAT
Alamat : Jl. Kalimantan No. 37 Jember Telp. 0331-337818, 339385 Fax. 0331-337818
e-Mail : penelitian.jemlit@unej.ac.id

Nomor : 1738 /UN25.3.1/LT/2017 23 Agustus 2017
Perihal : Permohonan Ijin Melaksanakan Penelitian

Yth. Kepala
Badan Kesatuan Bangsa, dan Politik
Kabupaten Banyuwangi
di -
BANYUWANGI

Memperhatikan surat Pengantar dari Dekan I Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember Nomor : 3255/UN25.1.2/LT/2017 tanggal 22 Agustus 2017, perihal ijin penelitian mahasiswa :

Nama / NIM : Rima Rahma Wangi / 110910202017
Fakultas / Jurusan : FISIP / Administrasi Bisnis
Alamat : Jl. Sumatera No. 134 Jember / No. Hp. 082141508634
Judul Penelitian : Implementasi Pengendalian Proses Produksi pada Rumah Batik Pringgokusumo Banyuwangi
Lokasi Penelitian : Rumah Batik Pringgokusumo Banyuwangi
Lama Penelitian : Dua Bulan (23 Agustus – 23 Oktober 2017)

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

Demikian atas kerjasama dan bantuan Saudara disampaikan terima kasih.


Drs. Susanto, M.Pd
NIP. 196306161988021001

Tembusan Kepada Yth. :

1. Dekan Fak.ISIP
Universitas Jember
2. Mahasiswa ybs
3. Arsip


CERTIFICATE NO : QMS/173

Lampiran 5. Surat Keterangan Ijin Perusahaan

"RUMAH BATIK PRINGGOKUSUMO"

Alamat : Dusun Lambansukadi RT 3 / RW 6 (200 M selatan Poliwangi) Desa Labanasem
Kecamatan Kabat - Kabupaten Banyuwangi Kode Pos 68461
Telp. 085336712714 / 085236768889

Nomor : - Banyuwangi, 6 November 2017
Hal : Surat Keterangan Ijin Penelitian

SURAT KETERANGAN IJIN PENELITIAN

Yang bertandatangan di bawah ini pemilik Rumah Batik Pringgokusumo,
menyatakan bahwa :

Nama : Rima Rahma Wangi
NIM : 110910202017
Fakultas/Jurusan : FISIP/ Administrasi Bisnis
Judul Penelitian : "Implementasi Pengendalian Proses Produksi Pada
Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi"

Mahasiswa yang bersangkutan telah melaksanakan penelitian dalam rangka
penyusunan skripsi pada Rumah Batik Pringgokusumo terhitung mulai tanggal 28
Agustus 2017 - 20 Oktober 2017. Demikian surat ini kami buat untuk dipergunakan
sebagaimana mestinya.

Pemilik "Rumah Batik Pringgokusumo"



(Hj. Endang Deasy Luqman)