



**PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI KAOS PADA
CV. OSINGMBELING DI BANYUWANGI**

SKRIPSI

Oleh:

Intan Nadia Jaeni Putri

NIM 180910202055

**PROGRAM STUDI ILMU ADMINISTRASI BISNIS
JURUSAN ILMU ADMINISTRASI
FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK
UNIVERSITAS JEMBER
2022**



**PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI KAOS PADA
CV. OSINGMBELING DI BANYUWANGI**

SKRIPSI

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

Oleh:

Intan Nadia Jaeni Putri

NIM 180910202055

**PROGRAM STUDI ILMU ADMINISTRASI BISNIS
JURUSAN ILMU ADMINISTRASI
FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK
UNIVERSITAS JEMBER
2022**

PERSEMBAHAN

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa yang telah melimpahkan rahmat, taufik, dan hidayah-Nya sehingga saya dapat menyelesaikan skripsi dengan baik dan lancar. Skripsi ini saya persembahkan untuk:

1. Kedua orang tua saya, Ibu Siswati dan Bapak Muhamad Jaeni yang senantiasa memberikan kasih sayang, pengorbanan, doa, dan dukungan yang tak pernah putus untuk saya;
2. Seluruh guru, dosen, maupun orang lain yang memberikan ilmu kepada saya sejak saya TK hingga menempuh jenjang Perguruan Tinggi. Terimakasih atas ilmu, pengalaman, dan pembelajaran yang telah diberikan, semoga dapat saya manfaatkan sebaik mungkin, dan menjadi amal jariyah yang terus mengalir pahalanya;
3. Almamater tercinta yang saya banggakan, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Program Studi Administrasi Bisnis, Universitas Jember.

MOTO

“Periksalah dirimu sebelum memeriksa orang lain. Lihatlah terlebih dahulu atas
kerjamu sebelum melihat kerja orang lain”

(HR. Tirmidzi: 2383)¹



¹ <https://www.kompasiana.com/konsep-dasar-pengawasan-dalam-islam>.

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Intan Nadia Jaeni Putri

NIM : 180910202055

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa kerja ilmiah yang berjudul “Pengendalian Proses Produksi Kaos Pada CV. Osingbeling Di Banyuwangi” adalah benar-benar hasil karya sendiri, kecuali kutipan yang telah disebutkan sumbernya, belum pernah diajukan pada institusi manapun, dan bukan karya jiplakan. Saya bertanggung jawab atas keabsahan dan kebenaran isinya sesuai dengan sikap ilmiah yang harus dijunjung tinggi.

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

Jember, 11 Maret 2022

Yang Menyatakan,

Intan Nadia Jaeni Putri

NIM 180910202055

HALAMAN PEMBIMBING

SKRIPSI

**PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI KAOS PADA
CV. OSINGMBELING DI BANYUWANGI**

Oleh:

Intan Nadia Jaeni Putri

NIM 180910202055

Pembimbing

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

Dosen Pembimbing Anggota : Dra. Dwi Windradini B.P., M.Si.

PENGESAHAN

Skripsi ini berjudul “Pengendalian Proses Produksi Kaos Pada CV. Osingmbeling Di Banyuwangi” karya Intan Nadia Jaeni Putri telah diuji dan disahkan pada:

hari, tanggal : Selasa, 22 Maret 2022

tempat : Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember

Ketua Penguji

Dr. Sasongko, M.Si.

NIP 195704071986091001

Anggota 1,

Anggota 2,

Drs. Sutrisno, M.Si.

NIP 195807051985031002

Dr. Djoko Poernomo, M.Si

NIP 196002191987021001

Mengesahkan

Dekan,

Dr. Djoko Poernomo, M.Si.

NIP 196002191987021001

RINGKASAN

Pengendalian Proses Produksi Kaos Pada CV. Osingmbeling Di Banyuwangi; Intan Nadia Jaeni Putri; 180910202055; 2022; 101 halaman; Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.

Perkembangan fashion telah membuat setiap daerah di Provinsi Jawa Timur berlomba-lomba untuk mengenalkan ciri khas daerahnya melalui produk lokal yang di hasilkan. Salah satu fenomena yang membuat peneliti tertarik yaitu tren mengangkat ciri khas daerah melalui produk kaos pada usaha *clothing*. Kabupaten Banyuwangi merupakan salah satu daerah di Jawa Timur yang terpengaruh dampak dari perkembangan *fashion*, maka dari itu kabupaten Banyuwangi memiliki beberapa usaha yang bergerak dalam bidang *clothing*. Salah satu usaha *clothing* yang masih eksis dan memiliki potensi besar untuk dikembangkan adalah CV. Osingmbeling. CV. Osingmbeling berusaha untuk melakukan pengendalian pada tiap proses produksi guna menciptakan kualitas terbaik untuk produk kaos agar tetap dapat bersaing dengan kompetitor. Kualitas tidak akan terlepas dari standar yang di tetapkan oleh perusahaan. Perusahaan harus menentukan terlebih dahulu bagaimana standar dan kriteria seluruh komponen dalam menghasilkan produk dengan kualitas yang unggul. CV.Osingmbeling menetapkan standar pembuatan kaos yang berkualitas baik dengan memfokuskan pada desain, bahan baku, (kain *cotton combed 30s 100%*), tinta *printer DTF* (Digital Transfer Film), jahitan, hasil cetak desain/*printing*, dan hasil cetak sablon/*pressing*. CV. Osingmbeling merupakan satu-satunya usaha *clothing di Banyuwangi Kota* yang menggunakan mesin printer DTF. Jumlah produk yang tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan masih terjadi dalam perusahaan. Produk yang tidak sesuai dengan standar biasanya tergolong cacat fisik yang terkadang masih bisa di perbaiki jika kecacatannya sedang, dan akan masuk produk *reject* jika tingkat kecacatan produknya tinggi. Produk yang tidak sesuai dengan standar terjadi karena disebabkan oleh beberapa masalah pada proses produksi yang bersumber dari bahan baku seperti kain yang berlubang dan seratnya putus, proses penjahitan kain tidak rapi atau jahitan terlepas, serta tenaga

kerja yang kurang teliti atau *human error*, hal ini bisa saja mengindikasikan bahwa pengendalian proses produksi belum sesuai rencana. Tujuan dari penelitian ini untuk menggambarkan bagaimana pengendalian proses produksi pada CV. Osingmbeling.

Penelitian ini menggunakan metode deskriptif kualitatif. Penelitian ini dilakukan pada CV. Osingmbeling yang beralamatkan di Jl. Brawijaya Perum Kebalenan Baru 2 Blok C1 Kebalenan Banyuwangi. Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data kualitatif. Data tersebut diperoleh melalui dua sumber, yaitu sumber primer dan sekunder. Pengumpulan data ini menggunakan teknik observasi, wawancara, dokumentasi dan triangulasi. Metode analisis data dalam penelitian ini menggunakan teknik analisis domain dan taksonomi. Analisis ini diperlukan untuk menggambarkan pengendalian proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling melalui proses observasi dan wawancara. Data yang diperoleh kemudian dilakukan triangulasi data untuk menggabungkan berbagai data yang sudah di dapat untuk mendapatkan kebenarannya.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa CV. Osingmbeling sudah menerapkan pengendalian proses produksi pada setiap tahap proses produksi secara keseluruhan. Pengendalian proses produksi dilakukan dengan beberapa bentuk kebijakan seperti mengutamakan kualitas *input* yang didukung dengan menjalin kemitraan dengan pemasok bahan baku, melakukan penetapan standar, perencanaan, inspeksi/pemeriksaan, dan tindakan koreksi pada tahap transformasi, dan melakukan penyortiran dan pengemasan pada saat tenaga karyawan stabil untuk meminimalisir terjadinya kesalahan, akan tetapi masih terdapat beberapa penyimpangan yang terjadi, khususnya dalam proses cetak desain/*printing* dan *quality control*. Penyimpangan terjadi akibat kelalaian manusia (*human error*). Kelalaian tersebut seperti kurang tepatnya dalam mengatur kecepatan alat dalam proses *printing*, pemberian tepung penempel desain yang kurang merata, dan kurangnya konsentrasi tenaga kerja.

PRAKATA

Puji syukur ke hadirat Allah SWT, atas segala rahmat, berkah, hidayah dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Pengendalian Proses Produksi Kaos Pada CV. Osingmbeling Di Banyuwangi”. Skripsi ini disusun untuk memenuhi salah satu syarat menyelesaikan Pendidikan strata satu (S1) pada Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis Jurusan Ilmu Administrasi Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.

Penyusunan skripsi ini tidak lepas dari bantuan berbagai pihak. Oleh karena itu penulis ingin menyampaikan terima kasih kepada:

1. Dr. Djoko Poernomo, M.Si., selaku Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.
2. Dr. Selfi Budi Helpiastuti, S.Sos., M.Si., selaku Ketua Jurusan Ilmu Administrasi Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.
3. Dr. Hari Karyadi, S.E., M.SA., Ak., selaku Koordinator Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.
4. Drs. Didik Eko Julianto, M.AB. selaku Dosen Pembimbing Akademik (DPA) yang telah membimbing sekaligus memotivasi selama penulis menjadi mahasiswa.
5. Drs. Suhartono, M.P., selaku Dosen Pembimbing Utama yang telah memberikan saran, arahan, bimbingan, ilmu, dan motivasinya, sehingga skripsi ini dapat terselesaikan dengan baik dan lancar.
6. Dra. Dwi Windradini B. P., M.Si., selaku Dosen Pembimbing Anggota yang telah memberikan saran, arahan, bimbingan, ilmu, dan motivasinya, sehingga skripsi ini dapat terselesaikan dengan baik dan lancar.
7. Seluruh Dosen, Staf Pengajar, serta Karyawan di Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember atas ilmu dan bantuan yang telah diberikan selama ini.
8. Pemilik dan seluruh tenaga kerja CV. Osingmbeling yang telah memberikan izin penelitian dan juga telah meluangkan waktunya untuk memberikan informasi hingga skripsi ini selesai.

9. Sahabat-sahabatku, Anis Salsabila, Nanda Agustin, Chesaria Eka Rizky Ridlonia, Desy Isdayatul Coiru Nisa, Rahma Aisyafarani Gusen dan seluruh teman-teman seperjuangan Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis 2018 yang telah memberikan semangat kepada penulis untuk menyelesaikan skripsi ini.
10. Semua pihak yang telah membantu penulis hingga terselesaikannya skripsi ini.

Penulis mengharapkan kritik, saran, dan masukan yang membangun dari segenap pihak, semoga skripsi ini dapat bermanfaat.

Jember, 11 Maret 2022

Penulis,

Intan Nadia Jaeni Putri

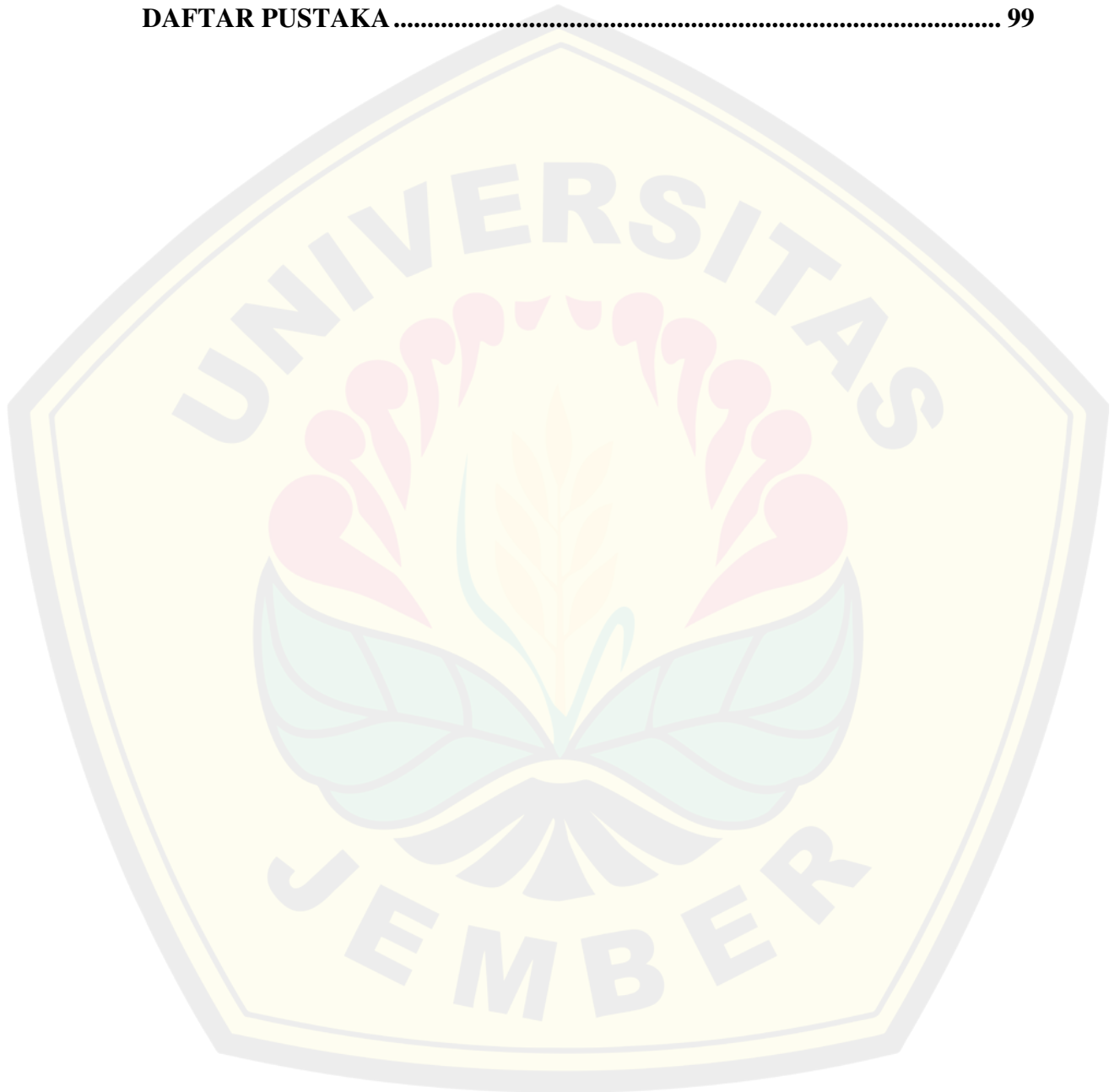
NIM 180910202055

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN SAMPUL.....	ii
PERSEMBAHAN.....	iii
MOTTO	iv
PERNYATAAN.....	v
HALAMAN PEMBIMBING	vi
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 Rumusan Masalah.....	8
1.3 Tujuan Penelitian	8
1.4 Manfaat Penelitian	8
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA.....	10
2.1 Manajemen Produksi dan Operasi.....	10
2.2 Produksi	11
2.3 Proses Produksi	11
2.4 Sistem Proses Produksi.....	12
2.5 Pengendalian.....	13
2.6 Pengendalian Proses Produksi	14
2.7 Penelitian Terdahulu.....	15
BAB 3 METODE PENELITIAN.....	16
3.1 Pendekatan Penelitian.....	16
3.2 Tempat dan Waktu	17
3.3 Rancangan Penelitian	17
3.3.1 Fokus Penelitian	18

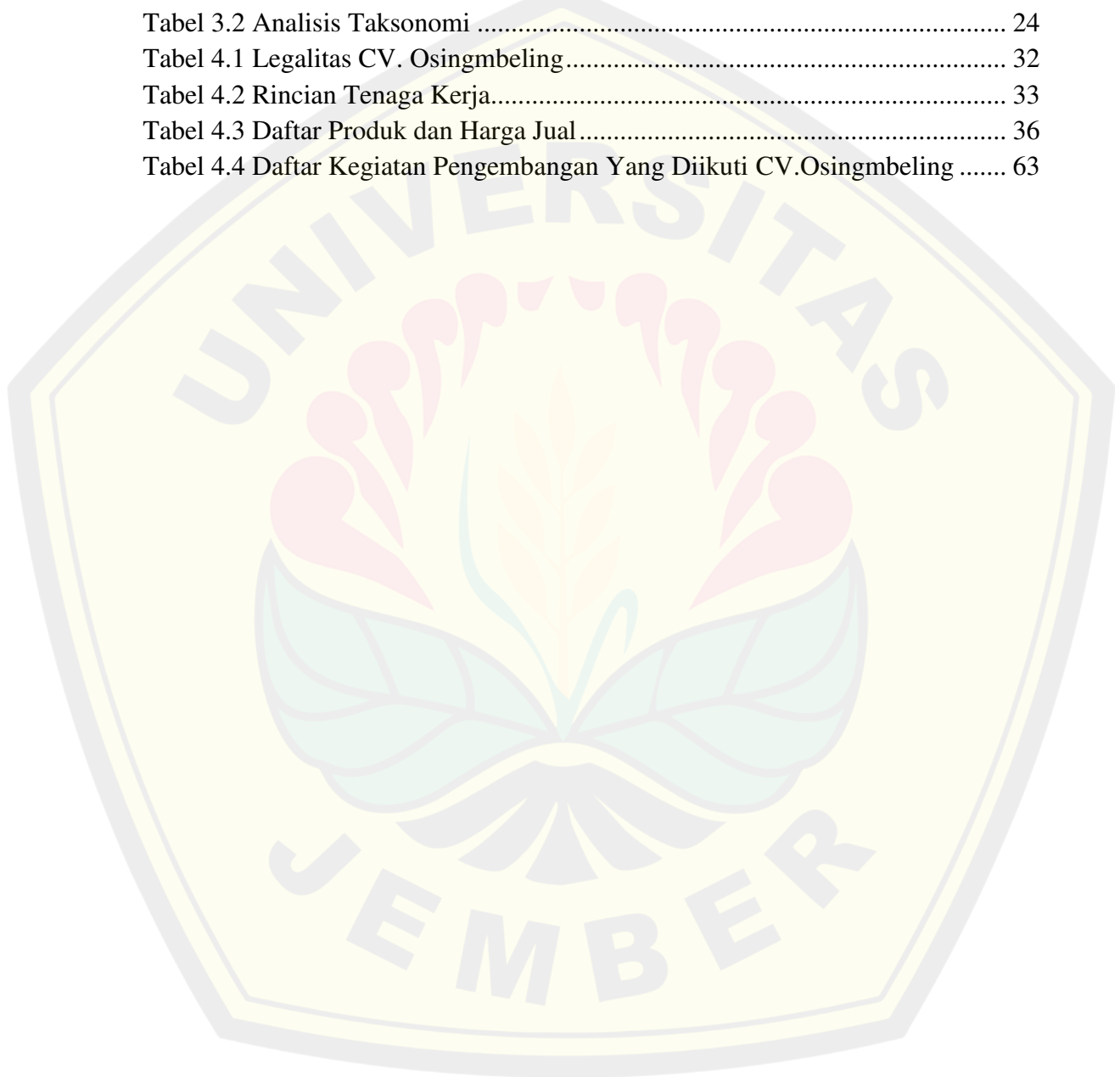
3.3.2 Studi Kepustakaan.....	18
3.3.3 Observasi Pendahuluan	18
3.3.4 Penentuan Informan	19
3.4 Tahap Pengumpulan Data.....	20
3.4.1 Data Primer	20
3.4.2 Data Sekunder	21
3.5 Tahap Pemeriksaan Keabsahan Data	21
3.6 Tahap Analisis Data	22
3.6.1 Analisis Domain.....	22
3.6.2 Analisis Taksonomi.....	24
3.7 Tahap Penarikan Kesimpulan	24
BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN.....	25
4.1 Gambaran Umum Perusahaan	25
4.1.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	25
4.1.2 Lokasi Perusahaan	27
4.1.3 Visi dan Misi CV. Osingmbeling	28
4.1.4 Struktur Organisasi CV. Osingmbeling.....	29
4.1.5 Legalitas Perusahaan	31
4.1.6 Tenaga Kerja.....	32
4.1.7 Produk Yang Dihasilkan dan Harga Jual.....	35
4.2 Pengendalian Proses Produksi	36
4.2.1 Pengendalian Tahap <i>Input</i>	36
4.2.2 Pengendalian Tahap Transformasi	61
4.2.3 Pengendalian Tahap <i>Output</i>	88
4.3 Interpretasi Data.....	92
4.3.1 Pengendalian Tahap <i>Input</i> Berkaitan Dengan:	93
4.3.2 Pengendalian Tahap Transformasi Berkaitan Dengan:	94

4.3.3 Pengendalian Tahap <i>Output</i> Berkaitan Dengan Kegiatan Sortir dan Pengemasan	96
BAB 5 PENUTUP	97
5.1 Kesimpulan	97
5.2 Saran	98
DAFTAR PUSTAKA	99



DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Daftar Pesaing CV. Osingmbeling.....	2
Tabel 1.2 Data Produk CV. Osingmbeling	4
Tabel 1.3 Data Produk Kaos “Osingmbeling” Tahun 2018-2020.....	6
Tabel 2.1 Ringkasan Penelitian Terdahulu	15
Tabel 3.1 Analisis Domain.....	23
Tabel 3.2 Analisis Taksonomi	24
Tabel 4.1 Legalitas CV. Osingmbeling.....	32
Tabel 4.2 Rincian Tenaga Kerja.....	33
Tabel 4.3 Daftar Produk dan Harga Jual.....	36
Tabel 4.4 Daftar Kegiatan Pengembangan Yang Diikuti CV.Osingmbeling	63



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Sistem Proses Produksi	12
Gambar 4.1 Lokasi CV. Osingmbeling.....	28
Gambar 4.2 Struktur Organisasi CV. Osingmbeling	30
Gambar 4.3 Bahan Baku/Kain	39
Gambar 4.4 Benang Jahit	41
Gambar 4.5 Tinta <i>Printer</i> DTF	42
Gambar 4.6 Tepung Penempel Desain.....	43
Gambar 4.7 Pet.....	44
Gambar 4.8 Gunting.....	47
Gambar 4.9 Patrun	48
Gambar 4.10 Mesin <i>Cutting</i>	49
Gambar 4.11 Mesin Jahit	51
Gambar 4.12 Laptop.....	52
Gambar 4.13 Komputer.....	53
Gambar 4.14 Katalog Warna.....	54
Gambar 4.15 Mesin DTF	55
Gambar 4.16 Mesin <i>Press</i>	56
Gambar 4.17 Papan Lipat Kaos	56
Gambar 4.18 Proses Produksi Kaos Pada CV. Osingmbeling	64
Gambar 4.19 Proses Potong Kain	73
Gambar 4.20 Proses Pembuatan Desain.....	76
Gambar 4.21 Proses Jahit.....	79
Gambar 4.22 Proses Cetak Desain/ <i>Printing</i>	83
Gambar 4.23 Proses Cetak Sablon/ <i>Pressing</i>	87
Gambar 4.24 Proses Sortir dan Pengemasan.....	90
Gambar 4.25 Produk tidak sesuai standar/produk cacat	91

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Transkrip Hasil Wawancara	102
Lampiran 2. Surat Izin Penelitian dari LP2M Universitas Jember	133
Lampiran 3. Surat Izin Penelitian Dari Perusahaan	134
Lampiran 4. Surat Izin Usaha	135
Lampiran 5. Dokumentasi Penelitian.....	137



BAB 1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Fashion merupakan salah satu industri yang sedang tren di kalangan masyarakat. Kesadaran masyarakat Indonesia mengenai *fashion* mengarah pada pemenuhan *life style* dalam berbusana, hal ini menunjukkan bahwa kebutuhan berbusana pada zaman sekarang dijadikan sebagai sarana berkomunikasi yang dapat memperlihatkan gaya hidup seseorang (Yosita, dkk, 2017). Perkembangan *fashion* telah membuat setiap daerah di Provinsi Jawa Timur berlomba-lomba untuk mengenalkan ciri khas daerahnya melalui produk lokal yang di hasilkan. Salah satu fenomena yang membuat peneliti tertarik yaitu tren mengangkat ciri khas daerah melalui produk kaos pada usaha *clothing*. Usaha *clothing* merupakan bisnis yang membuat pakaian berupa kaos dengan merek sendiri. Peneliti tertarik dengan fenomena ini karena kaos merupakan salah satu produk yang dapat diterima oleh hampir seluruh kalangan, dan kaos dapat menjadi wadah untuk berkreasi yang ditampilkan melalui beberapa atribut yang disematkan pada kaos tersebut.

Fenomena ekonomi kreatif khususnya di Provinsi Jawa Timur mempengaruhi tren bisnis. Menurut data dari laporan OPUS Ekonomi Kreatif 2020, kontribusi subsektor ekonomi kreatif (ekraf) pada Produk Domestik Bruto (PDB) nasional mencapai Rp1.211 triliun. Mengutip dari Kompas.id, angka tersebut meningkat dari 2017 dan 2018 yang hanya sebesar Rp1.000 triliun dan Rp1.105 triliun. Subsektor unggulan ekonomi kreatif merujuk pada sektor-sektor yang dapat memberikan kontribusi yang besar pada PDB nasional. Sektor ekonomi kreatif yang termasuk dalam subsektor unggulan ekonomi kreatif adalah kuliner, kriya, dan *fashion*, hal ini dapat ditunjukkan melalui artikel berikut, “Kementrian Perindustrian mencatat, sektor tekstil dan produk tekstil (TPT) menyumbang 3,68 persen investasi dari penanaman modal asing (PMA) dan 3,06 persen dari investasi penanaman modal dalam negeri (PMDN). Menurut data

Badan Ekonomi Kreatif memperlihatkan, 4,9 persen perkembangan ekonomi di Indonesia setiap tahun ditunjang ekonomi kreatif. Berdasarkan jumlah tersebut, sebesar 31 persen pendapatannya berasal dari industri *fashion*". (solo.tribunnews.com, diakses Mei 2021).

Kabupaten Banyuwangi merupakan salah satu daerah di Jawa Timur yang terpengaruh dampak dari perkembangan *fashion*, maka dari itu kabupaten Banyuwangi memiliki beberapa usaha yang bergerak dalam bidang *clothing*. Persaingan yang ketat membuat pengusaha *clothing* di Banyuwangi berlomba-lomba mengembangkan usahanya agar tetap eksis diantara banyaknya pesaing, bahkan perusahaan diharapkan dapat menjadi *market leader* (penguasa pasar). Perusahaan yang ingin menjadi *market leader* harus memiliki keunggulan kompetitif berupa kualitas produk yang lebih baik dari perusahaan pesaing. Penelitian dari Roidah Lina (2018) menjelaskan, suatu produk dengan kualitas yang baik dapat memenuhi kebutuhan atau harapan atau keinginan konsumen, dan dengan hal tersebut konsumen menjadi puas sehingga dapat dikatakan bahwa semakin baik kualitas produk semakin tinggi pula keunggulan dalam bersaing. Kualitas produk dapat dijadikan sebagai tolak ukur kemampuan suatu perusahaan dalam menciptakan keunggulan bersaing dengan pesaing lain yang sejenis. Salah satu usaha *clothing* yang masih eksis dan memiliki potensi besar untuk dikembangkan adalah CV. Osingmbeling.

Tabel 1.1 Daftar pesaing CV. Osingmbeling

No	Nama Distro	Alamat	Produk
1	Osingmbeling	Jl. Brawijaya Perum Kebalenan Baru 2 Banyuwangi	Kaos dan souvenir oleh- oleh khas Banyuwangi
2	Blam Tees	Jl Hasanudin 18 Genteng Banyuwangi	Kaos dan souvenir oleh- oleh khas Banyuwangi
3	Osing Deles	Jl. KH. Agus alim No.12A Banyuwangi	Kaos dan souvenir oleh- oleh khas Banyuwangi
4	Nagud	Jl. KH. Wahid Hasyim 33 Banyuwangi	Kaos dan souvenir oleh- oleh khas Banyuwangi

Sumber: Data diolah Peneliti (2021)

Tabel 1.1 merupakan daftar pesaing dari CV. Osingmbeling yang ada di Banyuwangi. CV. Osingmbeling merupakan salah satu usaha mikro dalam bentuk usaha *clothing* yang ada di Banyuwangi. Fokus produksi pada CV. Osingmbeling

adalah kaos dengan mengangkat tema destinasi wisata di Banyuwangi, Osing *Culture*, dan dialek Osing. Produk yang dihasilkan CV. Osingmbeling selain kaos sablon adalah jaket/*jumper* sablon, kemeja sablon, training sablon, serta stiker sablon. Berikut pemaparan dari pemilik “CV. Osingmbeling” yakni Pak Irwan pada wawancara 23 September 2021. “Kaos merupakan produk unggulan dari CV. Osingmbeling, dan permintaan kaos lebih banyak”.(Hadi, komunikasi personal, 2021)

CV. Osingmbeling ini dirintis oleh Bapak Irwan Hadi, S.T sejak tahun 2014. CV.Osingmbeling mampu mempertahankan eksistensinya sejak tahun 2014 sampai sekarang walaupun terdapat banyak pesaing usaha sejenis CV.Osingmbeling di Banyuwangi, hal tersebut tentunya tidak terlepas dari kemampuan dan konsistensi “Osingmbeling” dalam menjaga kualitas produk yang dihasilkan. Pada fenomena ini dapat dikatakan bahwa kualitas mampu memberikan dampak yang positif terhadap kelangsungan hidup perusahaan sehingga perusahaan dapat terus bertahan dalam persaingan. Kualitas juga dapat memberikan kepuasan kepada konsumen yang nantinya kepuasan konsumen ini perlahan akan menciptakan loyalitas konsumen terhadap produk tersebut. CV.Osingmbeling selain memberikan produk yang berkualitas, tetapi juga memberikan pelayanan yang baik kepada konsumen dengan cara memberikan respon yang cepat dan tanggap terhadap konsumen, dan pengerjaan pesanan yang tepat waktu, serta harga yang sangat terjangkau. Produk kaos dijual dengan harga sekitar Rp40.000,00 – Rp90.000,00 (dibawah Rp100.000,00) dan harga tersebut lebih terjangkau jika dibandingkan dengan perusahaan lain yang sejenisnya dengan kualitas produk yang sama, sehingga faktor ini juga menjadi salah satu hal yang dapat mempertahankan eksistensi CV.Osingmbeling sampai sekarang.

Pada tabel 1.1 dapat dilihat bahwa terdapat beberapa daftar pesaing dari CV. Osingmbeling, tetapi dari beberapa pesaing tersebut CV. Osingmbeling merupakan satu-satunya usaha *clothing di* Banyuwangi Kota yang menggunakan mesin printer DTF. Berikut pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 23 September 2021: “Di Banyuwangi Kota cuma CV. Osingmbeling yang

menggunakan mesin DTF (Digital Transfer Film) untuk cetak.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Pemaparan Pak Irwan tersebut diperkuat dengan penjelasan dari tenaga kerja produksi pada CV. Osingmbeling yaitu Mas Fiki melalui WhatsApp pada 9 Oktober 2021, sebagai berikut:

“Di Banyuwangi yang memiliki printer DTF cuma ada dua yaitu di Genteng dan di CV. Osingmbeling, yang di Genteng itu namanya varian dan dia tidak mencetak kaos tetapi hanya khusus mencetak *banner*, stiker, dan kertas aja. Dulu Pak Irwan ingin nyablon menggunakan DTF tapi di Banyuwangi nggak ada dan harus ke Surabaya, maka dari itu daripada menunggu lama akhirnya beli mesinnya sendiri.” (Fiki, komunikasi personal, 2021)

Tabel 1.2 Data Produk CV. Osingmbeling

Nama Produk	Jumlah (pcs)	Persentase (%)
Kaos	350	75%
Kemeja	100	25%
Training	25	5%
Jumper	25	5%

Sumber: CV. Osingmbeling (data diolah peneliti, 2021)

Berdasarkan tabel 1. 2 dapat dilihat bahwa produk yang lebih banyak di produksi oleh CV. Osingmbeling adalah kaos, jadi kaos merupakan produk unggulan dari CV. Osingmbeling. CV. Osingmbeling berusaha untuk menciptakan kualitas terbaik untuk produk kaos agar tetap dapat bersaing dengan kompetitor. Produksi kaos lengan panjang dan lengan pendek hanya berbeda pada besarnya penggunaan bahan baku, untuk tingkat kesulitannya sama. Kualitas tidak akan terlepas dari standar yang di tetapkan oleh perusahaan. Perusahaan harus menentukan terlebih dahulu bagaimana standar dan kriteria seluruh komponen dalam menghasilkan produk dengan kualitas yang unggul. CV.Osingmbeling menetapkan standar pembuatan kaos yang berkualitas baik (tidak terdapat kecacatan pada produk) dengan memfokuskan pada desain, bahan baku, (kain *cotton combed 30s 100%*), tinta *printer* DTF (Digital Transfer Film), jahitan, hasil cetak desain/*printing*, dan hasil cetak sablon/*pressing*. Desain pada CV.Osingmbeling digunakan untuk menarik konsumen dan desain yang

digunakan mengikuti tren yang ada serta disesuaikan dengan permintaan konsumen. Pemaparan dari Pak Irwan pada wawancara 23 September 2021 adalah sebagai berikut:

“Kalau desain sablon untuk *stock* toko menggunakan ide kreatif dari Osingmbeling, tetapi untuk desain sablon pesanan disesuaikan dengan keinginan konsumen tetapi terkadang juga konsumen diarahkan untuk menggunakan desain dari CV. Osingmbeling”. (Irwan, komunikasi personal 2021)

CV.Osingmbeling menggunakan model jahitan rantai, yaitu bentuk jahitan yang menyerupai rantai, agar kelihatan lebih rapi. Tinta yang digunakan untuk menyablon kaos pada CV.Osingmbeling menggunakan tinta Hyasima Ink. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 4 Desember 2021 adalah sebagai berikut: “Merek Hyasima Ink.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Pak Irwan menambahkan penjelasan mengenai tinta printer Hyasima Ink melalui wawancara pada 10 Desember 2021 sebagai berikut: “Rekomendasi dari printernya, printernya merekomendasikan pakai itu.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Tinta Hyasima Ink yaitu jenis tinta yang sesuai dengan standar permintaan mesin *printer* DTF, memiliki kualitas yang bagus, tidak mudah luntur sehingga aman ketika di cuci dan disetrika. Pada proses *finishing* menggunakan *hot press* agar hasil sablon bisa tahan lebih lama. CV. Osingmbeling menerapkan standar pada beberapa hal tersebut karena pemilik usaha menargetkan *output* yang berkualitas baik, terhindar dari cacat produk atau terhindar dari ketidak sesuaian standar yang diterapkan.

CV. Osingmbeling mulai mengembangkan produknya dengan menciptakan ragam desain sablon dengan mengikuti tren yang ada serta mengikuti permintaan dari konsumen. Sistem penjualan CV. Osingmbeling menggunakan sistem pesanan (melalui WhatsApp dan *e-commerce* Shopee) namun juga memiliki *outlet* untuk menjual *stock* produk diluar pesanan. Konsumen memesan langsung pada Pak Irwan, saat pemesanan, Pak Irwan akan menawarkan jenis produk, desain, bahan, serta warna produk yang akan di pesan. Jenis produk, desain dan warna yang dibuat akan disesuaikan dengan keinginan konsumen.

Pengendalian perusahaan dilakukan oleh penanggung jawab bagian produksi yaitu Pak Irwan. Perusahaan telah melakukan pengendalian, tetapi masih saja terdapat produk yang tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Rincian produksi dan produk tidak sesuai standar akan dipaparkan dalam tabel berikut:

Tabel 1.3 Data Produksi Kaos “Osingmbeling” Tahun 2018-2021

Tahun	Target Produksi (pcs)	Realisasi Produk (pcs)	Produk Tidak Sesuai Standar (pcs)	Persentase Produk Tidak Sesuai Standar	Produk Yang Dapat Di Perbaiki (pcs)
2018	550	528	22	3,6%	3
2019	600	582	18	2,4%	4
2020	500	485	15	2,2%	4
2021 (Januari – November)	600	585	15	2,1%	3

Sumber: CV.Osingmbeling (data diolah peneliti, 2022)

Tabel 1.3 menunjukkan tentang data produksi kaos pada CV. Osingmbeling selama empat tahun terakhir (khusus periode tahun 2021 hanya pada bulan Januari – November). Pada tabel 1.3 terdapat jumlah produk yang tidak sesuai standar setiap tahunnya, dari jumlah produk yang tidak sesuai standar tersebut masih terdapat produk yang dapat diperbaiki kerusakannya atau dimodifikasi. Perusahaan memiliki target produksi yang ingin dicapainya. CV. Osingmbeling memiliki target produksi yang cenderung fluktuatif karena permintaan konsumen yang tidak tetap.

Jumlah produk yang tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan masih terjadi dalam perusahaan. Standar produk yang ditetapkan oleh perusahaan adalah jahitan rapi, kaos tidak berlubang, warna sablon merata dan sesuai dengan desain (tinta tidak meluber kemana-mana) dan warna tidak pudar, sesuai dengan keinginan konsumen mulai dari desain dan warna produk. Produk yang tidak sesuai dengan standar perusahaan biasanya tergolong cacat fisik, seperti kain berlubang, hasil cetak sablon miring, hasil cetak desain tidak merata, dan jahitan lepas yang terkadang masih bisa diperbaiki jika kecacatannya sedang, dan akan masuk produk *reject* jika tingkat kecacatan produknya tinggi. Produk yang tidak

sesuai dengan standar terjadi karena disebabkan oleh beberapa masalah pada proses produksi yang bersumber dari bahan baku seperti kain yang berlubang dan seratnya putus, proses penjahitan kain tidak rapi atau jahitan terlepas, serta tenaga kerja yang kurang teliti atau *human error*. Pemaparan dari Mas Fiki yang merupakan salah satu tenaga kerja bagian produksi pada CV. Osingmbeling melalui WhatsApp pada 27 Mei 2021 adalah sebagai berikut:

“Produk cacat terjadi karena adanya serat kain yang putus dan berlubang, proses penjahitan yang kurang rapi atau jahitan terlepas, dan tenaga kerja yang kurang teliti atau *human error*”. (Fiki, komunikasi personal, 2021)

Tabel 1.3 menunjukkan bahwa proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling masih mengalami kecacatan diatas 2%. Menurut penelitian dari Dody Al'Azhar (2020), toleransi produk cacat pada perusahaan di Indonesia yaitu sebesar 2%, sehingga jika terdapat produk cacat lebih dari 2% pada suatu perusahaan maka perlu dilakukan pengendalian. Produk yang tidak sesuai standar perlu diminimalisir dengan melakukan pengendalian pada proses produksi secara berkelanjutan, artinya adanya produk yang tidak sesuai dengan standar pada perusahaan mengindikasikan bahwa pengendalian proses produksi pada CV. Osingmbeling belum terwujud sesuai rencana. Penelitian terdahulu menunjukkan bahwa pelaksanaan pengendalian pada setiap tahap proses produksi dapat mengurangi produk cacat yang terjadi karena penyimpangan dalam proses produksi, serta dapat menjaga dan mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan agar sesuai dengan standar perusahaan. Penyimpangan yang terjadi pada proses produksi merupakan salah satu hal yang perlu diperhatikan agar tidak terjadi secara terus menerus. Akar permasalahan proses produksi perlu dicari oleh perusahaan agar tercapai kelancaran proses produksi dan dapat mengurangi produk yang tidak sesuai standar yang telah ditetapkan hingga mendekati nol persen (*zero defect*). Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan mengenai pengendalian proses produksi secara lebih mendalam, maka peneliti tertarik untuk melakukan penelitian mengenai pelaksanaan proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling Banyuwangi yang dituangkan pada penelitian ilmiah berjudul “Pengendalian Proses Produksi Kaos Pada CV. Osingmbeling Di Banyuwangi”.

1.2 Rumusan Masalah

CV. Osingmbeling merupakan salah satu usaha dalam bidang *fashion* yang ada di Banyuwangi dan berfokus pada pembuatan kaos sablon. Proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling masih mengalami masalah dan kendala yang menyebabkan terjadinya produk tidak sesuai standar (produk cacat) lebih dari batas toleransi produk cacat pada perusahaan di Indonesia yaitu sebesar 2%, sehingga dibutuhkan pengendalian proses produksi untuk meminimalisir produk yang tidak sesuai standar tersebut. Pengendalian proses produksi merupakan pengelolaan rencana operasional perusahaan yang telah disusun untuk mengetahui kemajuan proses pengerjaan suatu order atau pesanan, serta untuk mengetahui tingkat penggunaan dan persediaan material. Berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah “Bagaimana pengendalian proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling di Banyuwangi?”.

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah yang telah dipaparkan diatas, maka tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah untuk menjelaskan pengendalian proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling di Banyuwangi yang telah menyebabkan adanya produk yang tidak sesuai standar.

1.4 Manfaat Penelitian

Berdasarkan dari tujuan penelitian yang telah dipaparkan, hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat kepada berbagai pihak, diantaranya adalah:

a. Bagi Perusahaan

Memberikan informasi pentingnya pengendalian proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling dan dapat menjadi bahan pertimbangan pengambilan keputusan tentang pengendalian proses produksi dalam upaya mengurangi produk cacat dan peningkatan kualitas produk.

b. Bagi Akademisi

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

c. Bagi Peneliti

Penelitian ini dapat menambah pengetahuan dan wawasan mengenai pengendalian proses produksi yang telah didapatkan selama masa perkuliaha



BAB 2

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Manajemen Produksi dan Operasi

Manajemen produksi dan operasi pada hakikatnya terdiri dari dua inti pokok, yakni manajemen serta produksi dan operasi. Manajemen produksi menurut Prihantoro (2012:127) adalah kegiatan yang berhubungan dengan perencanaan, pengoordinasian, penggerakan dan pengendalian aktivitas organisasi atau perusahaan bisnis atau jasa yang berhubungan dengan pengolahan masukan (*input* sumberdaya produksi) menjadi keluaran (*output*, produk barang ataupun jasa) dengan nilai tambah yang lebih besar. Tujuan dari manajemen produksi dan operasi menurut Prihantoro (2012:129) adalah:

- a. Mengarahkan organisasi atau perusahaan untuk menghasilkan *output* (keluaran) yang sesuai dengan harapan pasar.
- b. Mengarahkan organisasi atau perusahaan agar dapat menghasilkan *output* (keluaran) secara efisien.
- c. Mengarahkan organisasi atau perusahaan agar mampu menghasilkan manfaat atau nilai tambah yang semakin besar.
- d. Mengarahkan organisasi atau perusahaan agar menjadi pemenang dalam persaingan.
- e. Mengarahkan organisasi atau perusahaan agar keluaran (*output*) yang dihasilkan atau disediakan semakin digandrungi oleh pelanggan.

Manajemen operasi menurut Heizer (2014) adalah serangkaian aktivitas yang menghasilkan nilai dalam bentuk barang dan jasa dengan mengubah *input* menjadi *output*. Manajemen produksi dan operasi menurut Wijaya, dkk (2020) adalah suatu kegiatan untuk mengarahkan dan mengendalikan penggunaan sumber daya berupa tenaga kerja, mesin-mesin, peralatan, bahan mentah dan sebagainya secara optimal dalam proses transformasi untuk menghasilkan suatu produk dalam bentuk barang maupun jasa. Jadi, pengertian manajemen produksi dan operasi berdasarkan pendapat para ahli adalah serangkaian kegiatan atau aktivitas untuk mengarahkan, merencanakan, mengoordinasikan, menggerakkan,

dan mengendalikan penggunaan sumber daya produksi (*input*) menjadi keluaran (*output*) dalam bentuk barang maupun jasa dengan nilai tambah yang lebih besar. Manajemen produksi merupakan bagian dari bidang manajemen yang memiliki peran dalam mengoordinasikan berbagai kegiatan untuk mencapai tujuan.

2.2 Produksi

Produksi menurut Baroto (2012:1) adalah proses mengubah bahan baku menjadi produk jadi, yang artinya sekumpulan aktivitas untuk untuk membuat suatu produk yang melibatkan tenaga kerja, bahan baku, mesin, energi, informasi, dan modal yang dalam sistem produksi dikategorikan kedalam proses produksi yang mencakup perencanaan dan pengendalian produksi. Kegiatan produksi menjadi tempat terjadinya proses pertambahan nilai yang mengubah *input* bahan mentah menjadi *output* yang dapat dijual dengan harga yang kompetitif (Putri, 2016). Produksi menurut Wangi, dkk (2019) adalah kegiatan untuk menciptakan dan menambah nilai guna suatu barang atau jasa. Jadi, pengertian produksi berdasarkan pendapat dari beberapa ahli tersebut, dapat dipahami bahwa produksi merupakan proses menciptakan barang dan jasa serta menambah nilai guna barang dan jasa tersebut melalui proses transformasi masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*) yang melibatkan beberapa sumber daya (tenaga kerja, bahan baku, mesin, energi, informasi, dan modal).

2.3 Proses Produksi

Proses produksi menurut Yamit (2011:123) adalah proses pengubahan (transformasi) dari bahan atau komponen (*input*) menjadi produk lain dengan nilai yang lebih tinggi atau terjadi penambahan nilai dalam proses tersebut. Proses produksi menurut Prihantoro (2012:122) adalah proses mengolah masukan (*input*, sumber daya produksi) dengan menggunakan metode tertentu untuk menghasilkan keluaran (*output*, barang maupun jasa) yang sesuai dengan ketentuan. Proses produksi menurut Fahmi (2014:12) adalah sesuatu yang dihasilkan perusahaan baik dalam bentuk barang (*goods*) maupun jasa (*service*) yang dihitung sebagai nilai tambah bagi perusahaan dalam suatu periode waktu. Proses produksi menurut Putri (2016) adalah teknik, cara, dan metode untuk menciptakan dan

menambah kegunaan barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber yang ada (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan, dan dana)

Jadi, pengertian proses produksi berdasarkan pendapat para ahli adalah metode atau cara untuk mentransformasikan *input* (masukan) menjadi *output* (keluaran) untuk menghasilkan suatu produk baru baik berupa barang ataupun jasa dan menambah nilai guna barang atau jasa tersebut.

2.4 Sistem Proses Produksi

Sistem proses produksi menurut Karamoy (2016) adalah gabungan atau kumpulan dari seluruh komponen yang saling berhubungan dan mendukung untuk melaksanakan proses produksi dalam suatu perusahaan. Assauri (dalam Wangi, 2019) juga mengatakan bahwa sistem proses produksi lebih jelas terlihat jika digambarkan seperti dibawah ini:



Gambar 2. 1 Sistem Proses Produksi

Sumber: Assauri (dalam Wangi 2019)

Gambar tersebut menjelaskan bahwa sistem produksi dalam proses transformasi mengkombinasikan komponen masukan berupa bahan, tenaga kerja, mesin dan sebagainya dengan suatu cara pengorganisasian yang bertujuan untuk mencapai tujuan akhir yang sama, selain itu gambar 2.1 juga memperlihatkan bahwa produksi yang berada dalam satu rangkaian sistem produksi memiliki beberapa kegiatan seperti:

a. *Input* (Masukan)

Sejumlah sumber daya yang akan ditransformasikan menjadi produk jadi. Sumber daya tersebut biasanya berupa bahan, informasi konsumen, tenaga kerja, mesin, modal, energi, dll. Adnya *input* (masukan) dapat memperlancar proses produksi.

b. Transformasi

Transformasi merupakan seluruh proses pengolahan *input* (masukan) yang ada (bahan, tenaga kerja, modal, mesin, dan informasi) menjadi produk jadi baik berupa barang ataupun jasa yang kemudian disebut dengan *output*.

c. *Output*

Output atau keluaran adalah hasil dari proses transformasi *input* (masukan), baik berupa barang ataupun jasa. Pada perusahaan manufaktur, *output* dapat berupa barang jadi ataupun barang setengah jadi.

2.5 Pengendalian

Pengendalian adalah kegiatan yang dilakukan untuk menjamin proses produksi dan operasi berjalan sesuai dengan apa yang diharapkan oleh perusahaan dan jika terjadi penyimpangan dapat dikoreksi sehingga dapat mencapai tujuan. Menurut Daff (dalam Arfiyanto dan Andin, 2016) pengendalian terdapat tiga jenis, yaitu:

2.5.1 Pengendalian Umpan Maju

Pengendalian umpan maju merupakan pengendalian yang berfokus pada sumber daya manusia, materi dan keuangan yang masuk ke organisasi. Pengendalian umpan maju berusaha untuk mencegah dan mengidentifikasi penyimpangan sebelum penyimpangan itu muncul. Tujuan dari pengendalian umpan maju adalah untuk memastikan bahwa kualitas *input* cukup tinggi untuk mencegah adanya penyimpangan. Pengendalain umpan maju juga biasa disebut dengan pengendalian *preliminer* atau *preventive*.

2.5.2 Pengendalian yang Berkesinambungan

Pengendalian berkesinambungan dilakukan secara terus menerus untuk mengawasi karyawan dan memastikan bahwa karyawan konsisten dengan standar-

standar kinerja. Pengendalian berkesinambungan meliputi pengendalian diri melalui individu-individu yang mengadakan pengendalian berkesinambungan atas perilaku mereka sendiri karena nilai dan sikap pribadi.

2.5.3 Pengendalian Umpan Balik

Pengendalian umpan balik berfokus pada hasil organisasi khususnya kualitas dan produk akhir atau layanan. Pengendalian ini juga biasa disebut dengan pengendalian pasca tindakan atau hasil.

Chandra (2017) mengatakan bahwa, dengan adanya pengendalian maka akan menjamin terlaksananya strategi yang sesuai rencana. Pengertian pengendalian menurut Buffa (dalam Aristriyana, 2017), adalah kegiatan memonitor keluaran (*output*), menafsirkan perbedaan-perbedaan, membandingkan dengan *standart-standart*, dan mengambil tindakan untuk menyesuaikan kembali seluruh proses tersebut sehingga dapat sesuai dengan standar.

2.6 Pengendalian Proses Produksi

Pengendalian proses produksi (*Production Activity Control*) merupakan istilah dalam kegiatan pengelolaan eksekusi rencana operasional yang telah disusun (Setiawan dan Alriani, 2018). Menurut Sukaria Sinulingga (dalam Setiawan dan Alriani, 2018) pengendalian kegiatan produksi dipandang sebagai suatu sub-sistem dari sistem produksi, hal ini disebabkan karena semua kegiatan yang terkait didalamnya merupakan satu kesatuan yang harus dilaksanakan secara sinkron untuk menjamin jadwal induk produksi dapat dieksekusi secara baik. Tujuan dari pengendalian proses produksi menurut T. Hani Handoko (dalam Setiawan dan Alriani, 2018) adalah dapat mengetahui kelebihan kapasitas yang belum digunakan, dapat mengetahui kemajuan proses pengerjaan suatu order atau pesanan, dan dapat mengetahui tingkat penggunaan dan persediaan material. Pengendalian proses produksi bersifat menyeluruh karena setiap aktivitas dalam produksi merupakan satu kesatuan yang saling terkait sehingga pengendalian proses produksi dibutuhkan dalam setiap kegiatan proses produksi.

2.7 Penelitian Terdahulu

Tabel 2.1 Ringkasan Penelitian Terdahulu

Nama	Judul Penelitian	Lokasi Penelitian	Jenis Penelitian	Analisis Data
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)
Rima Rahma Wangi (2019)	Pelaksanaan Proses Produksi Pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi	Dsn. Lambansukadi RT 3 RW 6 (200 M selatan Poliwangi) Desa Labanasem, Kabat, Banyuwangi	Penelitian deskriptif dengan pendekatan kualitatif	Analisis domain dan taksonomi
Andita Dwi Yanti (2021)	Implementasi Pengendalian Proses Produksi “Batik” Pada UD. Bintang Timur Di Jember	Jl. Raung No. 30 Desa Sumber Pakem, Kecamatan Sumber Jambe, Jember	Penelitian kualitatif dengan pendekatan studi kasus	Analisis domain dan taksonomi
Anisa Nur Safitri (2021)	Implementasi Pengawasan Proses Produksi Batik Tulis Pada Griya Batik Barata Jember	Dsn. Sumber Pinang RT 004 RW 004 Desa Tegalwaru, Mayang, Jember	Penelitian deskriptif dengan pendekatan studi kasus	Analisis domain dan taksonomi

Sumber: Data diolah peneliti, 2022

BAB 3 METODE PENELITIAN

3.1 Pendekatan Penelitian

Penelitian ini menggunakan tipe penelitian deskriptif dengan paradigma kualitatif. Pengertian penelitian kualitatif menurut Satori, dkk (2014:22) adalah penelitian yang menekankan pada hal penting yang berupa kejadian/fenomena sosial dimana dibalik kejadian/fenomena sosial tersebut dimaknai serta dijadikan pelajaran berharga bagi suatu pengembangan konsep teori. Penelitian kualitatif menurut Moleong (2014:6) merupakan, suatu penelitian yang bertujuan untuk memahami fenomena yang dialami oleh subjek penelitian seperti perilaku, persepsi, motivasi, tindakan, dan lain-lain secara holistik, dengan cara mendeskripsikannya dalam bentuk kata-kata serta bahasa, pada suatu konteks khusus yang alamiah dan memanfaatkan berbagai metode alamiah". Penelitian kualitatif menurut Afrizal (2015:13) adalah penelitian ilmu-ilmu sosial dengan cara mengumpulkan serta menganalisis data berupa lisan maupun tulisan.

Tipe penelitian deskriptif menurut Moleong (2016:11) adalah pengumpulan data yang berupa kata-kata, gambar, dan bukan angka-angka. Data yang dikumpulkan tersebut mungkin berasal dari wawancara, catatan lapangan, foto, *videotape*, dokumen pribadi, catatan atau memo, serta dokumen resmi lainnya. Data yang telah diperoleh kemudian dianalisis lebih dalam untuk mendapatkan gambaran yang lebih jelas. .

Jadi, berdasarkan penjelasan dari para ahli dapat dipahami bahwa pendekatan kualitatif lebih menggambarkan gejala atau fenomena sosial secara apa adanya yang kemudian dimaknai agar fenomena sosial tersebut dapat dipahami untuk dituangkan ke dalam tulisan berbentuk deskripsi kedalam konteks ilmiah. Pendekatan deskriptif merupakan suatu pendekatan untuk mengumpulkan data-data tentang kata-kata dan gambar melalui media wawancara, catatan lapangan, foto, *videotape*, dokumen pribadi, catatan atau memo, serta dokumentasi lainnya. Penggunaan metode kualitatif deskriptif dalam penelitian ini memiliki tujuan

untuk mendeskripsikan tentang pengendalian proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling.

3.2 Tempat dan Waktu

Penelitian ini dilakukan di CV.Osingmbeling yang beralamatkan di Jl. Brawijaya Perum Kebalenan Baru 2 Blok C1 Kebalenan Banyuwangi. CV. Osingmbeling terbagi menjadi dua tempat untuk menunjang usahanya yaitu tempat untuk produksi kaos dan *outlet*. Penelitian ini memfokuskan pada tempat produksi kaos CV.Osingmbeling. Peneliti melakukan tinjauan di tempat produksi kaos “Osingmbeling” untuk melihat bagaimana proses operasi dan produksi yang dilakukan oleh CV.Osingmbeling. Tinjauan awal dilakukan oleh peneliti untuk mengamati dan memastikan bagaimana pengendalian proses produksi kaos yang terdapat pada CV.Osingmbeling yang dimulai dari tahap *input*, transformasi, dan *output* dan sarana-prasarana yang digunakan untuk mendukung proses analisis awal peneliti. Alasan peneliti memilih CV. Osingmbeling sebagai objek penelitian adalah:

Penelitian ini berlangsung selama dua bulan yakni Desember 2021 – Januari 2022. Peneliti berfokus pada usaha CV. Osingmbeling dalam melakukan pengendalian proses produksi mulai tahap *input* sampai *output*, mengingat pada bulan Desember dan Januari merupakan musim awal liburan yang mana pada musim ini permintaan atau pesanan kaos yang diterima oleh CV. Osingmbeling mengalami peningkatan, melihat kondisi tersebut, CV. Osingmbeling perlu melakukan pengendalian proses produksi agar kaos yang dihasilkan berkualitas baik dan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan sehingga akan memberikan kepuasan kepada konsumen.

3.3 Rancangan Penelitian

Rancangan penelitian adalah tahap persiapan dari rangkaian aktivitas yang akan dilakukan oleh peneliti dalam suatu penelitian. Rancangan penelitian sangat diperlukan agar proses selama penelitian lebih terstruktur, terorganisir, dan terarah. Rancangan penelitian dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

3.3.1 Fokus Penelitian

Fokus penelitian merupakan inti pokok yang akan diteliti yang disertai dengan penjelasan yang mendukung inti pokok dan selanjutnya akan dibahas secara mendalam dan tuntas (Bungin, 2012). Penelitian kualitatif berasal dari suatu permasalahan yang kemudian menjadi fenomena sosial, permasalahan pada penelitian kualitatif ini disebut fokus penelitian. Fokus penelitian yang ditetapkan pada penelitian ini adalah fokus pada bagian produksi terkait dengan pengendalian proses produksi kaos pada CV.Osingmbeling yang dimulai dari tahap *input*, transformasi, hingga *output* untuk mengurangi adanya produk yang tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

3.3.2 Studi Kepustakaan

Studi kepustakaan berkaitan dengan kajian teoritis dan referensi lain yang terkait dengan nilai, budaya, dan norma yang berkembang pada situasi sosial yang diteliti (Sugiyono 2016: 144). Studi kepustakaan yang dilakukan dalam penelitian ini adalah dengan cara mengumpulkan informasi dan mempelajari *grand* teori manajemen operasi dan produksi secara lebih mendalam untuk dijadikan sebagai pedoman dasar dalam mengatasi permasalahan pada proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling.

3.3.3 Observasi Pendahuluan

Observasi pendahuluan merupakan pengamatan yang dilakukan oleh peneliti pada objek penelitian baik secara langsung maupun tidak langsung (melalui WhatsApp). Observasi pendahuluan bertujuan untuk mendapatkan data dan informasi di awal penelitian. Observasi pendahuluan yang dilakukan dapat membantu peneliti untuk mengetahui permasalahan yang muncul serta mendalam mengenai pengendalian proses produksi yang dilakukan oleh CV.Osingmbeling. Peneliti melakukan observasi pendahuluan dengan cara melakukan wawancara secara langsung dan tidak langsung (melalui WhatsApp) pada *owner* atau pemilik usaha CV.Osingmbeling guna mengetahui bagaimana proses produksi kaos “Osingmbeling”.

3.3.4 Penentuan Informan

Pada penelitian kualitatif, informan menjadi salah satu bagian dari sumber data, untuk mendapatkan data secara akurat dan terpercaya, peneliti membutuhkan informan kunci (*key informan*). Informan merupakan salah satu sumber utama yang membantu peneliti untuk melakukan penelitiannya. Informan penelitian merupakan orang yang memberikan informasi kepada peneliti baik itu tentang suatu hal atau kejadian, dirinya sendiri, maupun orang lain (Afrizal 2015:139).

Penelitian ini menggunakan teknik bola salju/*Snowball method* dalam menentukan informan penelitian. Teknik bola salju/*Snowball method* menurut Sugiyono (2015) adalah teknik pengambilan sampel (sumber data) seperti bola salju yang menggelinding lama-lama menjadi besar, yang artinya jumlah awalnya sedikit lama-lama menjadi besar, hal ini dilakukan karena dari jumlah sumber data yang sedikit belum mampu memberikan data yang lengkap, sehingga membutuhkan informan lain yang dapat dijadikan sebagai sumber data. Informan yang dipilih merupakan orang-orang yang memiliki kemampuan dan kredibilitas tinggi di bidangnya, menguasai dan memahami pengetahuan terkait dengan gambaran umum perusahaan, visi dan misi perusahaan, dan pengendalian proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling, sehingga informasi dan data yang diperoleh dapat dijamin keakuratannya. Informan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

- a. Nama : Irwan Hadi, S.T. (*Key Informan*)
 Jabatan : *Owner* / penanggung jawab produksi / penanggung jawab toko dan pemasaran pada CV. Osingmbeling / tenaga kerja bagian desain
 Topik Wawancara : Gambaran umum tentang perusahaan, visi dan misi perusahaan, dan pengendalian proses produksi
- b. Nama : Fiki
 Jabatan : Kabag. Produksi / tenaga kerja bagian potong kain dan cetak desain / *printing*
 Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

- c. Nama : Ramli
 Jabatan : Tenaga kerja bagian cetak sablon / *pressing*
 Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi
- d. Nama : Halimi
 Jabatan : Tenaga kerja bagian sortir dan pengemasan
 Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi
- e. Nama : Umik
 Jabatan : Tenaga kerja bagian jahit
 Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

3.4 Tahap Pengumpulan Data

Pengumpulan data digunakan untuk menjawab pertanyaan-pertanyaan riset yang ada. Dalam penelitian ini, sumber data yang digunakan oleh peneliti adalah data primer serta data sekunder.

3.4.1 Data Primer

a. Observasi

Observasi berarti memperhatikan fenomena di lapangan melalui kelima indera peneliti, seringkali dengan instrument atau perangkat dan merelakannya untuk tujuan ilmiah (Angrosino dalam Creswell, 2015). Terdapat beberapa kelompok observasi partisipatif menurut Sugiyono (2015), yaitu partisipasi pasif, partisipasi moderat, partisipasi aktif, partisipasi lengkap. Peneliti berperan sebagai partisipasi moderat, yaitu peneliti terlibat langsung dalam kegiatan (pengendalian proses produksi kaos) yang diteliti tetapi tidak secara keseluruhan, hanya dalam beberapa kegiatan saja seperti pada tahap pengeblatan patrun pada kain sebelum di potong, pemotongan pet sebelum di *press* dan pelepasan pet pada kain setelah di *press*, untuk menginterpretasikan hasil yang diperoleh.

b. Wawancara

Wawancara merupakan salah satu teknik pengumpulan data yang dilakukan oleh peneliti dengan cara mengajukan pertanyaan riset kepada informan yang dipercaya memiliki kapabilitas sesuai dengan permasalahan yang akan diteliti. Wawancara digunakan oleh peneliti jika peneliti ingin mengetahui hal-hal dari responden yang lebih mendalam, serta jika peneliti ingin melakukan studi pendahuluan guna menemukan permasalahan yang harus diteliti (Sugiyono 2015). Wawancara yang digunakan oleh peneliti dalam penelitian ini adalah wawancara terstruktur dengan menyusun pertanyaan pokok sehingga peneliti dapat mendapatkan data yang akurat. Wawancara akan dilakukan kepada *owner*/pemilik sekaligus penanggung jawab produksi dan pemasaran pada CV. Osingmbeling yaitu Bapak Irwan Hadi, S.T.

3.4.2 Data Sekunder

Data sekunder yang digunakan oleh peneliti adalah dokumentasi. Dokumentasi merupakan suatu teknik yang dilakukan untuk mendapatkan informasi dan data dari berbagai macam sumber tertulis serta dokumen yang ada pada informan, seperti budaya, karya seni serta karya fikir (Satori dan Komariyah: 2014). Dokumentasi dapat berupa surat-surat, jurnal, kliping berita di media cetak, hasil-hasil penelitian, foto, agenda kegiatan, serta berita atau bahasan di internet. Dokumentasi yang digunakan dalam penelitian ini berupa foto proses produksi, sertifikat penghargaan dan dokumen legalitas perusahaan.

3.5 Tahap Pemeriksaan Keabsahan Data

Pada tahap pemeriksaan keabsahan data peneliti menggunakan metode triangulasi. Triangulasi menurut Sugiyono (2015) adalah teknik pengumpulan data yang bersifat menggabungkan hasil dari berbagai teknik pengumpulan data dan sumber data yang telah ada. Triangulasi memiliki kegunaan untuk melacak ketidaksamaan antara data yang diperoleh dari satu informan dengan informan lainnya, maka dibutuhkan suatu teknik yang dapat menyatukan perbedaan data agar dapat ditarik kesimpulan yang akurat dan tepat. Data dapat dikatakan kredibel jika perbandingan data yang telah dikumpulkan memiliki kesamaan.

Penelitian tentang pengendalian proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling menggunakan triangulasi sumber dalam pemeriksaan keabsahan data. Triangulasi sumber dalam penelitian ini adalah perbandingan antara data hasil wawancara informan kunci dan hasil wawancara tenaga kerja yang lain serta konsumen dari CV. Osingmbeling. Triangulasi dalam penelitian ini disempurnakan dengan membandingkan data hasil wawancara dengan dokumen yang berkaitan dengan pengendalian proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling.

3.6 Tahap Analisis Data

Analisis data merupakan tahap lanjutan dari tahap pengumpulan data. Analisis data merupakan suatu proses menggali dan menyusun data yang diperoleh dari hasil catatan lapangan wawancara secara sistematis sehingga mudah dipahami serta mudah diinformasikan kepada orang lain (Sugiyono, 2019). Pada penelitian ini menggunakan dua teknik analisis data, yaitu analisis domain dan taksonomi.

3.6.1 Analisis Domain

Menurut Spradley (dalam Sugiyono, 2019), “Analisis domain merupakan analisis yang digunakan untuk memperoleh gambaran umum secara menyeluruh mengenai situasi sosial objek penelitian”. Analisis domain pada CV.Osingmbeling akan dijabarkan dalam tabel berikut:

Tabel 3.1 Analisis Domain

Domain	Hubungan Sistematis	Pertanyaan Struktural
	Berkaitan dengan sejarah, visi dan misi, struktur organisasi, dan lain-lain.	Bagaimana gambaran umum CV. Osingmbeling?
Pelaksanaan pengendalian proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling Di Banyuwangi	Gambaran mengenai pelaksanaan pengendalian proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling untuk menciptakan produk yang berkualitas dan mengurangi produk yang tidak sesuai standar	Bagaimana pelaksanaan pengendalian proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling yang dimulai dari <i>input</i> , transformasi, dan <i>output</i> sebagai upaya untuk menghasilkan produk yang berkualitas dan mengurangi produk yang tidak sesuai standar?

Sumber: Data diolah peneliti (2021)

Langkah selanjutnya yang dilakukan setelah analisis domain adalah melakukan analisis taksonomi. Menurut Sugiyono (2016:110), “analisis taksonomi merupakan suatu analisis pada keseluruhan data yang telah terkumpul berdasarkan domain yang telah ditetapkan. Dengan demikian domain yang telah diciptakan menjadi *cover term* oleh peneliti dapat diurai secara lebih rinci dan mendalam melalui analisis taksonomi ini”. Jadi, analisis taksonomi merupakan suatu uraian dari keseluruhan data berdasarkan domain yang telah disebutkan sebelumnya. Taksonomi adalah penjabaran kegiatan-kegiatan yang akan dilakukan selama penelitian.

3.6.2 Analisis Taksonomi

Tabel 3.2 Analisis Taksonomi

Bidang	Bentuk	Deskripsi Kegiatan
Pengendalian Proses Produksi	Pengendalian <i>input</i>	Menjelaskan implementasi pengendalian pada bahan baku, tenaga kerja, mesin dan peralatan, modal.
	Pengendalian transformasi	Menjelaskan implementasi pengendalian pada pesanan datang, pemilihan bahan dan warna, mendatangkan bahan, pemotongan kain, pembuatan desain, penjahitan, cetak desain/ <i>printing</i> , cetak sablon/ <i>pressing</i> .
	Tahap <i>output</i>	Menjelaskan implementasi pengendalian pada penyortiran produk dan pengemasan.

Sumber: data diolah peneliti (2021)

3.7 Tahap Penarikan Kesimpulan

Tahap akhir dalam penelitian pengendalian proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling ini adalah tahap penarikan kesimpulan. Penarikan kesimpulan pada penelitian ini berdasarkan atas keseluruhan data yang telah terkumpul, baik data sekunder maupun data primer yang kemudian dikerucutkan menjadi sebuah kesimpulan. Data yang diperoleh dijadikan sebagai bahan untuk menjawab permasalahan dalam penelitian. Peneliti menggunakan metode induktif sebagai alat untuk menarik kesimpulan. Metode induktif ini merupakan metode penarikan kesimpulan yang bersifat khusus ke umum. Kesimpulan dari penelitian ini merupakan suatu intisari tentang bagaimana pengendalian kualitas produk kaos pada CV. Osingmbeling.

BAB 4

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Gambaran Umum Perusahaan

Gambaran umum perusahaan bertujuan untuk mendeskripsikan kondisi perusahaan. Kondisi perusahaan dapat berupa sejarah berdirinya perusahaan, visi dan misi perusahaan, lokasi perusahaan, legalitas perusahaan, struktur organisasi, tenaga kerja perusahaan, dan lain-lain. Gambaran umum perusahaan CV. Osingmbeling adalah sebagai berikut:

4.1.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan

CV. Osingmbeling merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi kaos sablon. CV. Osingmbeling didirikan oleh Bapak Irwan Hadi, S.T pada tahun 2014. Bapak Irwan selaku pemilik CV. Osingmbeling merupakan salah satu pengusaha kaos khas Banyuwangi yang memiliki tujuan untuk memperoleh keuntungan, selain itu beliau juga memiliki tujuan untuk mengenalkan Kota Banyuwangi dalam skala nasional. Nama “Osingmbeling” terdiri dari dua kata yaitu “Osing” dan “Mbeling”. Kata “Osing” jika berdiri sendiri diartikan sebagai suku asli Banyuwangi, namun jika kata “Osing” dipasangkan dengan kata lain maka akan memiliki arti “bukan, atau “tidak”. Kata “Mbeling” memiliki makna nakal tetapi masih bisa untuk di arahkan/dikasih tahu. Jadi, makna dari kata “Osingmbeling” adalah “Tidak Nakal”. Alasan pak Irwan memilih nama “Osingmbeling” karena setiap *event* di Banyuwangi harus mengangkat nilai-nilai Osing sehingga akan menjadi ciri khas dari kaos asli Banyuwangi dan agar produk kaosnya mudah dikenal terutama oleh masyarakat Banyuwangi. CV. Osingmbeling tidak hanya memproduksi kaos sablon, tetapi juga memproduksi jaket/jumper sablon, dan kemeja sablon. Pada saat terjadi pandemi Covid-19, penjualan produk kaos pada CV. Osingmbeling mengalami penurunan, sehingga pemilik perusahaan berinovasi menciptakan produk yang dapat dijual pada saat pandemi, seperti masker dan *face shield*. CV. Osingmbeling juga menerima

pesanan stiker sablon. CV. Osingmbeling berada dibawah naungan Dinas Koperasi dan Dinas Pariwisata. Dinas koperasi membantu mengadakan kegiatan pelatihan, sehingga keterampilan pemilik perusahaan semakin meningkat. Pengetahuan dan keterampilan yang didapatkan oleh pemilik perusahaan melalui pelatihan yang diselenggarakan oleh Dinas Koperasi akan disalurkan kepada tenaga kerja CV. Osingmbeling, sehingga keterampilan para tenaga kerja semakin meningkat.

Pak Irwan melakukan pengembangan pemasaran. Dahulu produk yang dihasilkan CV. Osingmbeling termasuk produk kaos dipasarkan secara langsung di kediaman Pak Irwan yang sekaligus dijadikan rumah produksi dan *outlet* CV. Osingmbeling dengan menggunakan teknik pemasaran *world of mouth*. Pengembangan pemasaran yang dilakukan oleh CV. Osingmbeling adalah dengan cara memasarkan produk dari CV. Osingmbeling secara online dengan memanfaatkan beberapa *platform* media sosial tertentu seperti WhatsApp, Facebook, Instagram, dan Shopee. Mekanisme pemasaran melalui media sosial adalah konsumen memesan produk kepada CV. Osingmbeling kemudian CV. Osingmbeling memproses pesanan tersebut, jika pesanan sudah selesai maka akan diberikan kepada konsumen. Pak Irwan mengatakan bahwa pemasaran yang lebih dominan adalah pemasaran melalui media sosial (pesanan). Pemaparan dari Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021 adalah sebagai berikut: “Iya, justru penopang tertinggi itu yang pesanan.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

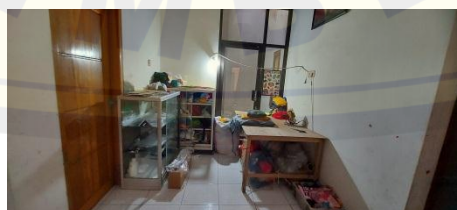
Area pemasaran produk juga lebih berkembang, dahulu pemasaran hanya dilakukan di *outlet* saja dengan jangkauan wilayah lokal saja atau sekitar Banyuwangi, namun setelah melakukan pengembangan pemasaran jangkauan area pemasaran menjadi lebih luas, bahkan ada konsumen yang berasal dari luar Banyuwangi, yaitu Jogja, Mojokerto, Surabaya, dan Jakarta. Perluasan pemasaran pada CV. Osingmbeling dilakukan secara *online* menggunakan media sosial dan *offline* dengan mengikuti pameran (sebelum pandemi).

4.1.2 Lokasi Perusahaan

CV. Osingmbeling berlokasi di JL. Brawijaya Perum Kebalenan Baru 2 Blok C1 Kebalenan Banyuwangi. Produksi kaos dilakukan di kediaman Pak Irwan, namun khusus pada proses penjahitan tempatnya berbeda karena adanya keterbatasan tempat pada kediaman Pak Irwan. Proses penjahitan dilakukan di dua tempat, yakni di Desa Sempu, Kecamatan Genteng, Kabupaten Banyuwangi dan Desa Kaligung, Kecamatan Blimbingsari, Kabupaten Banyuwangi. Pak Irwan menyediakan tempat untuk *outlet* dan rumah produksi kaos serta produk lainnya di lantai 1 pada rumahnya (khusus bagian potong kain, cetak desain/*printing*, cetak sablon/*pressing*, penyortiran dan pengemasan).



Rumah Pak Irwan tampak samping
(a)





Rumah produksi utama
(b)



Rumah produksi kedua
(c)



Outlet
(d)

Gambar 4.1 Lokasi CV. Osingmbeling

4.1.3 Visi dan Misi CV. Osingmbeling

Setiap perusahaan pasti memiliki tujuan yang ingin dicapai, tak terkecuali CV. Osingmbeling. Visi dan misi CV. Osingmbeling adalah sebagai berikut:

a. Visi

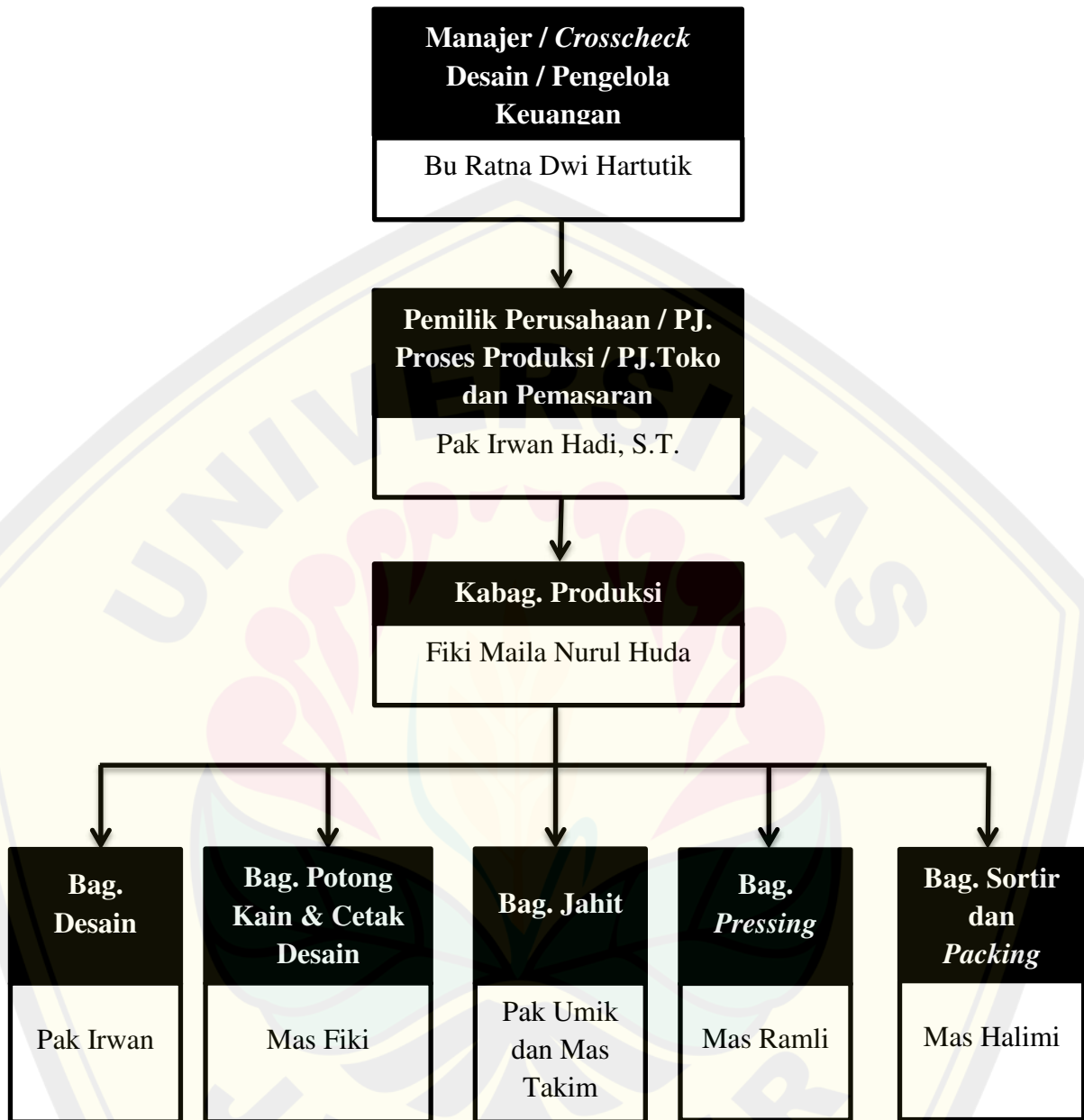
Menjadi industri *clothing*/percetakan kaos sablon skala nasional, minimal untuk Banyuwangi. CV. Osingmbeling memiliki jargon “Nyoto Dudu Cerito” yang memiliki makna “Jangan Percaya Dengan Produk Osingmbeling Sebelum Membeli. Kalau Belum Mencoba, Jangan Berkomentar”

b. Misi

1. Menciptakan kualitas produk yang baik.
2. Mengembangkan inovasi produk.
3. Membuka lapangan pekerjaan untuk masyarakat sekitar.
4. Menciptakan bisnis yang bermanfaat untuk masyarakat sekitar.
5. Memberikan pelayanan secara profesional untuk mencapai kepuasan pelanggan.

4.1.4 Struktur Organisasi CV. Osingmbeling

Struktur organisasi perusahaan menggambarkan hubungan dan tanggung jawab yang dipegang masing-masing jabatan pada perusahaan. Setiap perusahaan pastinya memiliki struktur yang berbeda-beda sesuai dengan kebutuhan. Pada CV. Osingmbeling memiliki struktur organisasi yang sederhana. Seluruh keputusan tertinggi berada pada pemilik perusahaan yaitu Pak Irwan. berikut stuktur organisasi CV. Osing Mbeling:



Gambar 4.2 Struktur Organisasi CV. Osingmbeling

Sumber: CV.Osingmbeling 2021 (Data diolah peneliti)

Gambar 4.2 menunjukkan struktur organisasi pada CV. Osingmbeling. Tugas-tugas pada tiap bagian pada CV. Osingmbeling adalah sebagai berikut:

- a. Tugas Manajer
 - 1) Mengatur upah tenaga kerja

- 2) Membuat catatan atau laporan keuangan
 - 3) Menerima uang hasil penjualan
 - 4) *Crosscheck* hasil desain
- b. Tugas Pemilik Perusahaan
- 1) Sebagai pemiliki sekaligus pimpinan perusahaan
 - 2) Membuat kebijakan perusahaan
 - 3) Penanggung jawab toko dan pemasaran
 - 4) Penanggung jawab produksi pada perusahaan
 - 5) Melakukan pengendalian terhadap pelaksanaan kebijakan dalam perusahaan dan proses produksi perusahaan
 - 6) Bertanggung jawab atas kelangsungan operasional perusahaan
 - 7) Membuat desain hingga pengembangan produk
 - 8) Menentukan standar kualitas produk
 - 9) Menangani perencanaan, pemesanan, pembelian, dan persediaan bahan baku
- c. Tugas Kepala Bagian Produksi
- 1) Membantu pemilik perusahaan dalam melakukan pengendalian proses produksi
 - 2) Mencetak desain */printing* dan melakukan pemotongan kain
- d. Tugas Tenaga Kerja Produksi (Jahit, cetak sablon/*pressing*, sortir dan pengemasan)
- 1) Melakukan produksi sesuai dengan kebijakan perusahaan
 - 2) Bertanggung jawab pada operasional produksi sesuai bagiannya
 - 3) Mengecekkan alat produksi sebelum digunakan dan pembersihan setelah digunakan

4.1.5 Legalitas Perusahaan

Setiap perusahaan yang beroperasi memerlukan izin yang disebut dengan legalitas perusahaan. Perusahaan akan dinyatakan sah untuk mendapatkan hak perlindungan hukum dari negara apabila syarat legalitas perusahaan terpenuhi. Legalitas perusahaan memiliki manfaat lain bagi perusahaan, seperti aset pribadi akan terlindungi, mempermudah pengembangan usaha dan mempermudah peminjaman modal. (<https://yuridis.id/manfaat-bagi-perusahaan-yang-memiliki-izin-legalitas/>, diakses Desember 2021). Legalitas perusahaan diwujudkan dalam kepemilikan izin usaha yang dimiliki perusahaan. CV. Osingmbeling memiliki beberapa dokumen legalitas perusahaan. Berikut beberapa dokumen legalitas CV. Osingmbeling.

Tabel 4.1 Legalitas CV. Osingmbeling

Keterangan	Nomor Terdaftar
Nomor induk berusaha	1230000522919
Nama Usaha	Osing Mbeling
Kode KBLI (Klasifikasi Baku Lapangan Usaha Indonesia)	14111
Nama KBLI (Klasifikasi Baku Lapangan Industri Pakaian Jadi Usaha Indonesia)	(Konveksi) Dari Tekstil

Sumber: CV. Osingmbeling (Data diolah peneliti, 2021)

4.1.6 Tenaga Kerja

Tenaga kerja merupakan salah satu aspek yang perlu di perhatikan dalam proses produksi. Tenaga kerja merupakan pihak yang terjun langsung dalam pelaksanaan proses produksi, sehingga tenaga kerja merupakan salah satu aspek yang dapat menentukan kualitas suatu produk. Perusahaan perlu melakukan perencanaan tenaga kerja sebelum melakukan proses produksi. Perencanaan tenaga kerja pada CV. Osingmbeling dilakukan dengan menyesuaikan kebutuhan perusahaan agar proses produksi berjalan secara efektif dan efisien. Berikut pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021:

“Kalau untuk perencanaan biasanya kita nunggu *feedback* permasalahan kita ya. Kadang kita punya planning mau naikin penjualan pada toko offlinenya biasanya terus muncul masalah, nah baru waktu itu kita rekrut tenaga kerja baru.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Loyalitas tenaga kerja yang baik diperlukan untuk mendukung kelancaran dalam proses produksi. Pada CV. Osingmbeling, pemilik perusahaan mengutamakan loyalitas karyawan untuk mendukung proses produksi perusahaan. Pemaparan dari Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021 adalah sebagai berikut: “Kita menitik beratkan pada loyalitas, kalau kemampuan itu yang penting orangnya telaten itu pasti bisa.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Tenaga kerja pada CV. Osingmbeling berjumlah tujuh dan semuanya berstatus sebagai tenaga kerja tetap. Tenaga kerja yang *stay* di *outlet* dan rumah produksi utama (bagian potong kain, cetak desain/*printing*, cetak sablon/*pressing*, dan pengemasan) berjumlah lima orang dan untuk tenaga kerja yang berada di rumah produksi kedua (jahit) berjumlah dua orang. Tenaga kerja pada CV. Osingmbeling bekerja mulai hari Senin – Minggu dengan sistem roling. Jadi ada

tenaga kerja yang hari Juma'at libur tetapi hari Minggu masuk, begitupun sebaliknya.

Tabel 4.2 Rincian Tenaga Kerja

Jenis Pekerjaan	Jumlah
Manajer, <i>Crosscheck</i> Desain, Pengelola Keuangan	1
Pemilik Perusahaan, PJ. Produksi, PJ. Toko dan pemasaran, Tenaga Kerja Bagian Desain	1
Kabag. Produksi, Potong Kain dan Cetak Desain/ <i>Printing</i>	1
Penjahit	2
<i>Pressing</i> /cetak sablon	1
Sortir dan Pengemasan	1
Total	7

Sumber: CV. Osingmbeling (data diolah peneliti, 2021)

Sistem perekrutan tenaga kerja pada CV. Osingmbeling yaitu merekrut masyarakat sekitar dan saudara dengan syarat memiliki niat yang bagus, loyal, kebutuhan dalam bekerja, dan kemauan bekerja. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021 adalah sebagai berikut: “Pertama kalau pas wawancara itu kita gali niatnya ya, butuh atau tidak sama pekerjaan, dan kemauan.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Alasan Pak Irwan untuk merekrut masyarakat sekitar adalah untuk membantu masyarakat sekitar dan saudara, sekaligus untuk mengurangi tingkat pengangguran. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021 adalah sebagai berikut: “Yang pertama dari tujuan saya itu paling tidak bisa membantu masyarakat sekitar atau saudara, bisa membuka lapangan pekerjaan, paling tidak mengurangi tingkat pengangguran.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Pak Irwan juga mengatakan bahwa tenaga kerja pada CV. Osingmbeling rata-rata berumur 20 – 45 tahun, dan untuk tingkat pendidikan tenaga kerja pada CV. Osingmbeling adalah SMA/SMK, artinya tingkat pendidikan tidak terlalu berpengaruh pada proses perekrutan. Pak Irwan memiliki kebijakan yang diberikan kepada pegawai baru yakni dibina oleh Pak Irwan sendiri agar memiliki

kinerja yang baik. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021 adalah sebagai berikut:

“Pegawai baru dari hati ke hati ya, niat kerja atau tidak. Untuk kemampuan bisa diajari ketika lolos, yang penting niat mereka dulu. Dilihat loyalitas dulu, jika sudah lolos berarti sudah bisa untuk dibina.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Kenyataan bahwa tenaga kerja merupakan salah satu aset penting pada pelaksanaan proses produksi membuat perusahaan perlu memberikan perhatian lebih pada tenaga kerja. Salah satu perhatian yang perlu diberikan kepada tenaga kerja adalah mengenai keselamatan kerja. Adanya aturan keselamatan kerja bertujuan untuk menghindari resiko kecelakaan kerja pada saat proses produksi. Salah satu kebijakan keselamatan kerja yang diterapkan oleh Pak Irwan adalah dengan memakai alat pelindung panas ketika melakukan proses produksi, karena alat produksi yang digunakan adalah alat dengan suhu tinggi. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 25 Desember 2021 adalah sebagai berikut:

“Kita lebih ke yang posisi dijalan antar dan ambil barang, mangkanya untuk perjalanan ambil barang itu yang resikonya tinggi. Jadi kita mewanti-wanti agar tidak ngebut ketika berkendara. Kalau yang disini jarang ada kecelakaan kerja, mungkin cuma diingatkan untuk menggunakan alat pelindung panas aja soalnya kan peralatan produksi beberapa ada yang panas.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Penentuan jam kerja merupakan salah satu hal penting yang perlu diperhatikan oleh perusahaan. Penentuan jam kerja pada CV. Osingmbeling ditetapkan oleh pemilik perusahaan yakni Pak Irwan. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021 adalah sebagai berikut: “Jam kerja mulai jam 8 pagi sampai jam 4 sore, terkadang jam 16.30, kalau hari minggu mulai jam 9 pagi sampai jam 4 sore.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Pemaparan Pak Irwan diperkuat oleh salah satu tenaga kerja bagian cetak desain/*printing* yakni Mas Fiki melalui wawancara pada tanggal 10 Desember 2021 sebagai berikut: “Jam kerja karyawan itu 8 jam, mulai jam 8 pagi sampai jam 4 sore.” (Fiki, komunikasi personal, 2021)

Pemaparan dari kedua informan tersebut menjelaskan bahwa jam kerja pada CV. Osingmbeling dimulai pada pukul 08.00 – 16.00 untuk hari Senin –

Sabtu, sedangkan untuk hari Minggu jam kerja dimulai pada pukul 09.00 – 16.00. Jam kerja karyawan yang telah dipaparkan oleh kedua informan tersebut sudah termasuk jam istirahat yakni pada pukul 12.00 – 13.00. Upah tenaga kerja merupakan salah satu aspek penting dalam hubungan kerja. Hubungan kerja yang baik dapat diciptakan dari adanya keseimbangan antara kerja keras yang diberikan oleh tenaga kerja dengan upah yang diberikan oleh perusahaan kepada tenaga kerja. Penentuan upah tenaga kerja pada CV. Osingmbeling ditentukan berdasarkan masa kerja setiap karyawan. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021 adalah sebagai berikut:

“Kalau dari saya, penentuan upah berdasarkan masa kerja. Pada bagian-bagian tertentu itu sesuai UMK (Upah Minimum Kabupaten/Kota), ada yang borongan. Jadi berdasarkan lama bekerja. Kalau masih awal sebesar 1,7 – 2 juta/bulan, kalau UMK Banyuwangi itu 2,3 juta/bulan. Kalau jahit borongan, per 1 jahitan ada biayanya sendiri, kalau kaos polos kisaran Rp8.000 – Rp10.000/kaos, kalau kemeja dan almamater Rp30.000 – Rp35.000/kemeja atau almamater tinggal kerumitannya.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Jadi, berdasarkan pemaparan dari Pak Irwan, penentuan upah kerja pada CV. Osing Mbeling ditentukan berdasarkan masa kerja dari tenaga kerja, namun khusus untuk tenaga kerja pada bagian jahit penentuan upah menggunakan sistem upah borongan dan ditentukan berdasarkan tingkat kerumitan pekerjaan.

4.1.7 Produk Yang Dihasilkan dan Harga Jual

CV. Osingmbeling merupakan usaha tekstil yang mayoritas produksinya adalah kaos sablon. Usaha ini termasuk dalam bidang usaha kreatif. Untuk menghasilkan produk yang berkualitas, sesuai dengan standar perusahaan dan keinginan konsumen dalam usaha kreatif, dibutuhkan keahlian khusus. Produk yang dihasilkan oleh CV. Osingmbeling mayoritas adalah produk pesanan. Konsumen melakukan pemesanan langsung pada Pak Irwan, saat pemesanan Pak Irwan akan menawarkan jenis produk, desain, warna produk, dan bahan (standar perusahaan menggunakan kain *cotton combed 30s*) yang akan dipesan. Jenis produk, bahan, dan warna yang dibuat disesuaikan dengan keinginan konsumen, sedangkan untuk desain Pak Irwan akan memberikan rekomendasi desain dari

CV. Osingmbeling, namun desain juga dapat disesuaikan dengan keinginan konsumen.

Tabel 4.3 Daftar Produk dan Harga Jual

Produk	Harga	Satuan	Ukuran
Kaos anak-anak (Display)	Rp40.000 – Rp55.000	pcs	S,M,L,XL
Kaos Dewasa (Display)	Rp70.000 – Rp95.000	pcs	S,M,L,XL, double XL
Kaos (Pesanan)	Rp70.000 – Rp95.000	pcs	S,M,L,XL, double XL
Jaket / jumper (Display)	Rp140.000 – Rp165.000	pcs	S,M,L,XL, double XL
Jaket / jumper (Pesanan)	Rp140.000 – Rp165.000	pcs	S,M,L,XL, double XL
Kemeja dan Almamater	Rp100.000 – Rp180.000	pcs	S,M,L,XL, double XL

Sumber: CV. Osingmbeling (Data diolah peneliti, 2021)

Pada tabel 4.3 menunjukkan bahwa terdapat keterangan produk *display* (*stock* toko) dan pesanan. Penentuan harga produk kaos *display* berdasarkan atas panjang pendeknya ukuran lengan pada kaos, sedangkan penentuan harga kaos pesanan berdasarkan atas jumlah (pcs), titik sablon, panjang pendek lengan, dan pakai kerah atau tidak (oblong). Penentuan harga produk jaket/*jumper display* dan pesanan berdasarkan model (menggunkan resleting atau tidak, dan menggunakan kupluk atau tidak). Penentuan harga kemeja dan almamater berdasarkan atas jenis bahan (kain) yang digunakan dan titik border. Jenis kain yang digunakan untuk almamater yaitu Drill Toria, Americana, dan Texmoda. Harga yang tercantum pada tabel 4.3 diatas merupakan harga minimum. Jadi, harga jual dapat berubah-ubah sesuai dengan kualitas pesanan yang diinginkan konsumen. semakin baik kualitas produk, semakin tinggi pula harga jual produk.

4.2 Pengendalian Proses Produksi

4.2.1 Pengendalian Tahap *Input*

Input merupakan salah satu unsur penting dalam proses produksi. *Input* terdiri dari beberapa faktor produksi seperti bahan baku, peralatan, manusia, dan modal. Proses produksi dilakukan oleh manusia, sedangkan faktor produksi yang lain seperti bahan baku dan peralatan harus ada sebagai bahan yang digerakan. Jadi, berdasarkan alasan tersebut dibutuhkan adanya pengendalian pada tahap

input untuk menjamin kualitas faktor produksi yang digunakan dalam proses produksi, sehingga pengendalian proses produksi dapat berjalan dengan maksimal.

a. Perencanaan Bahan Baku

Bahan baku merupakan salah satu *input* yang akan ditransformasikan menjadi produk jadi. Kualitas kaos sablon bergantung pada bahan baku, desain, serta proses produksi maka dari itu, pertimbangan pemilihan bahan baku merupakan aspek penting dalam menunjang kualitas produk. Pemaparan dari Pak Irwan pada wawancara pada 4 Desember 2021 sebagai berikut:

“Kita pakai kain *cotton combed* 30s untuk yang ditoko, untuk pesanan kita mengikuti permintaan konsumen, tetapi standar dari kita ya tetap menggunakan *cotton combed* 30s. Biasanya kita pesan di Bandung. Benang jahit menggunakan merek Yamano dan Yamata yang kita beli di Banyuwangi. Tinta printer DTF menggunakan merek Hyasima Ink yang kita pesan di Solo dan Surabaya, tepung pengering dan pet pesan di Solo.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Berdasarkan pernyataan dari Pak Irwan tersebut dapat diketahui bahwa CV. Osingmbeling menggunakan beberapa macam bahan baku yang dipesan dari beberapa agen. Beberapa agen CV. Osingmbeling adalah PT. Knitto Tekstil Indonesia yang berada di Bandung yang merupakan agen kain, PT. Prima Putra Untung Bersama yang berada di Solo yang merupakan agen tinta printer DTF, tepung, pet, dan *cleaner*. Keuntungan menjalin kemitraan dengan pemasok bahan baku tersebut, dijelaskan oleh Pak Irwan melalui WhatsApp pada 2 Februari 2022 sebagai berikut:

“Keuntungannya banyak, karena dia kan vendor produksi kain sama tinta, jadi kita punya akses yang lebih baik mulai *stock* dan kualitas. Kualitas kain dari PT. Knitto Tekstil Indonesia lebih baik, soalnya dia di kancan perkainan atau pertekstilan dia punya nama yang baik, otomatis kualitasnya terjaga, cuma ya tetap kita harus pantau kualitasnya.” (Irwan, komunikasi personal, 2022)

1) Kain

Bahan baku yang digunakan dalam proses produksi kaos adalah kain. Setiap kain memiliki karakter yang berbeda. Karakteristik pada setiap jenis kain akan berpengaruh pada kualitas dan harga produk. Pemilihan jenis kain pada CV.

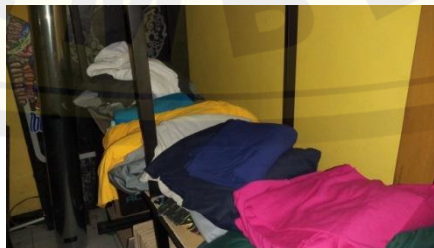
Osingmbeling memiliki standar atau spesifikasi tersendiri. Kain yang digunakan tidak boleh ada yang berlubang. Pemaparan dari Pak Irwan selaku pemilik CV. Osingmbeling pada wawancara 4 Desember 2021 adalah sebagai berikut: “Untuk kaos kita pakai kain *cotton combed* 30s. Kelebihan kain tersebut adalah tekstur lembut, gramasi lebih padat, cocok untuk iklim tropis Indonesia dan kainnya dingin.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Tenaga kerja bagian produksi yakni Mas Fiki memaparkan hal serupa yang dikatakan oleh Pak Irwan mengenai bahan baku yang digunakan oleh CV. Osingmbeling melalui wawancara pada 10 Desember 2021 sebagai berikut: “Yang sering kita pakai itu *cotton combed* 30s, untuk pengadaan kita beli di Bandung.” (Fiki, komunikasi personal, 2021).

Pak Irwan juga memaparkan bahwa jenis kain yang digunakan untuk kemeja dan almamater adalah kain drill, sedangkan untuk jaket/jumper menggunakan kain katun *fleece*. Strategi yang digunakan oleh Pak Irwan dalam proses pengadaan kain adalah dengan cara rutin memesan kain dengan warna-warna primer atau warna paten seperti warna putih, hitam, merah, navy dan dongker setiap satu minggu sekali, karena warna-warna primer pasti laku, sedangkan untuk warna-warna selain warna primer memesan setiap hari. Pemaparan Pak Irwan dalam wawancara pada 4 Desember 2021 adalah sebagai berikut:

“Kita punya market warna-warna tertentu, jadi kayak warna primer seperti putih, hitam, merah, navy, dongker itu pasti laku, untuk warna lain sesuai pesanan. Kalau saya ngambilnya sesuai *stock* biasanya seminggu sekali, kalau warna-warna nggak primer tiap hari kita order.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Pengadaan kain dilakukan dengan cara pemesanan via *online* di Bandung dan Surabaya.



Kain *Cotton Combed 30s*

(a)



Kain Drill

(b)

Kain *Fleece*

(c)

Gambar 4.3 Bahan Baku/Kain

Jadi, berdasarkan penjelasan Pak Irwan dapat disimpulkan bahwa kualitas produk menjadi perhatian utama perusahaan. Kualitas produk yang baik berusaha diwujudkan oleh CV. Osingmbeling dengan cara mengupayakan penggunaan bahan baku yang berkualitas baik.

2) Benang

Benang merupakan salah satu bahan yang digunakan untuk membuat kaos, kemeja, almamater dan jaket/*jumper*. Benang berfungsi untuk menjahit potongan-potongan kain agar menjadi produk pakaian yang utuh. Pembuatan produk pakaian pada CV. Osingmbeling menggunakan dua jenis benang, yaitu benang jahit dan benang obras. Benang yang digunakan CV. Osingmbeling adalah benang

merek Yamato dan Yamata. Menurut pemaparan Pak Irwan pada wawancara 4 Desember 2021, benang yang dipasarkan pada toko tekstil sudah standar. Benang tidak terlalu berpengaruh terhadap hasil produksi, maka dari itu Pak Irwan tidak menetapkan standar tertentu untuk jenis benang yang digunakan, berikut pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 4 Desember 2021: “Kalo benang tidak signifikan terhadap hasil produksi, rata-rata kualitasnya sama, mungkin jumlah *roll* nya itu ada yang tebal dan ada yang tipis.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)



Benang Jahit Rantai
(a)



Benang Jahit *Overdeck*
(b)



Benang Obras
(c)
Gambar 4.4 Benang Jahit

3) Tinta *Printer*

Tinta printer merupakan pewarna yang digunakan untuk memberikan warna pada desain kaos yang telah dibuat. Tinta printer yang digunakan dalam proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling hanya menggunakan satu merek tinta saja, yaitu Hyasima. Pak Irwan menggunakan dua jenis warna dalam proses produksi kaos, yaitu tinta printer warna putih dan CMYK (Cyan, Magenta, *Yellow*, dan *Key/Black*). Pengadaan tinta printer pada CV. Osingmbeling dilakukan dengan pemesanan via *online* di Solo.

Alasan Pak Irwan menggunakan tinta printer merek Hyasima dijelaskan melalui wawancara pada 10 Desember 2021 sebagai berikut: “Rekomendasi dari printernya, printernya merekomendasikan pakai itu. Biasanya yang direkomendasikan pabrik itu lebih ke standar.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)



Gambar 4.5 Tinta *Printer* DTF

Pernyataan dari Pak Irwan menjelaskan bahwa CV. Osingmbeling hanya menggunakan satu merek tinta printer saja, merek tinta tersebut merupakan merek rekomendasi dari printer yang digunakan, yang artinya merek tinta tersebut merupakan merek tinta yang sesuai dengan standar printer yang digunakan. Warna tinta yang digunakan menggunakan dua jenis warna, yaitu warna putih dan CMYK (Cyan, Magenta, *Yellow*, dan *Key/Black*). Warna-warna tersebut merupakan warna pokok/primer sehingga warna-warna tersebut apabila di campurkan akan menghasilkan warna lain.

4) Tepung Penempel Desain

Tepung penempel desain merupakan bahan yang digunakan untuk menempelkan desain pada pet yang sedang dalam proses cetak desain/*printing*. Penggunaan tepung penempel desain ini dengan cara di taburkan diatas pet yang telah berisi desain yang baru keluar dari mesin printer supaya desain dapat menempel pada pet secara maksimal. Pemaparan dari Mas Fiki dalam wawancara

pada 10 Desember 2021 adalah sebagai berikut: “Tepung buat lem, tinta, sama pet. Pet itu bahan untuk menempelkan gambar.” (Fiki, komunikasi personal, 2021)



Gambar 4.6 Tepung Penempel Desain

Jadi, pernyataan dari kedua informan tersebut menjelaskan bahwa tepung penempel desain digunakan untuk membuat desain menempel sempurna pada pet setelah di print. Pengadaan tepung penempel desain di pesan secara *online* di Solo. Penggunaan tepung penempel desain merupakan aspek penting untuk menghasilkan cetakan desain untuk sablon dengan kualitas yang baik.

5) Pet

Pet merupakan salah satu media yang digunakan dalam proses produksi kaos sablon. Pet merupakan media yang digunakan untuk menempelkan desain pada proses cetak desain atau *printing*. Pengadaan pet dilakukan dengan cara pemesanan via *online* di Solo.



Gambar 4.7 Pet

Berdasarkan penjelasan di atas dapat diketahui bahwa, langkah-langkah pengendalian bahan baku yang dilakukan oleh CV. Osingmbeling adalah sebagai berikut:

a) Penerapan Standar Bahan Baku

Kualitas produk sangat di perhatikan pada CV. Osingmbeling. Produk yang berkualitas pada CV. Osingmbeling di ciptakan dengan cara menetapkan standar tersendiri untuk kriteria bahan baku. Salah satu bahan baku yang digunakan dalam proses pembuatan kaos sablon adalah kain. Kriteria kain yang dijadikan standar oleh CV. Osingmbeling dalam pengadaan bahan baku adalah kain tidak boleh berlubang, kain memiliki karakteristik diantaranya, tekstur kain lembut, gramasi lebih padat, dan dingin (tidak panas ketika digunakan). Pemilihan tinta printer pada CV. Osingmbeling juga memiliki standar tersendiri. Tinta printer yang digunakan pada CV. Osingmbeling merupakan tinta printer yang memiliki spesifikasi sesuai dengan printer yang digunakan pada CV. Osingmbeling agar hasil *output* nya baik, yaitu printer DTF (Digital Transfer Film). Jadi, tinta printer yang digunakan pada CV. Osingmbeling bukan tinta printer yang direkomendasikan pabrik (standar), karena setiap alat memiliki spesifikasi tinta masing-masing. Pemilihan benang jahit dan obras tidak ada kualifikasi tersendiri, karena benang jahit dan obras di toko tekstil sudah standar. Pemilihan tepung penempel desain tidak memiliki kualifikasi tersendiri, karena tepung penempel desain hanya terdapat satu jenis. Jadi, baik atau tidaknya *output* cetak desain tergantung dari pemberian tepung pada desain yang dilakukan oleh tenaga kerja. Pemilihan pet tidak memiliki kualifikasi tersendiri, karena pet hanya terdapat satu jenis saja.

b) Perencanaan

Perencanaan bahan baku seperti kain, benang, tinta printer, tepung penempel desain, dan pet menjadi pertimbangan penting untuk melakukan pengendalian. Perencanaan merupakan salah satu langkah pengendalian sebelum pelaksanaan kegiatan. Upaya untuk memenuhi standar yang sebelumnya telah ditetapkan oleh perusahaan adalah dengan melakukan perencanaan. Perencanaan bahan baku pada CV. Osingmbeling berbeda-beda, ada yang rutin dibeli dalam

waktu satu minggu sekali, ada yang setiap hari dan ada yang dibeli sesuai dengan *stock* atau kebutuhan. Perencanaan pada pengadaan kain selain disesuaikan dengan pesanan, juga disesuaikan dengan dana yang dimiliki perusahaan. Jadi, apabila dana perusahaan banyak maka akan membeli kain untuk dijadikan *stock*/persediaan, karena CV. Osingmbeling lebih banyak menjual produk dengan sistem pemesanan. Perencanaan lain yang dilakukan oleh CV. Osingmbeling adalah dengan menjalin kemitraan pada agen di Bandung, dan Solo.

c) Inspeksi

Inspeksi atau pemeriksaan adalah pemeriksaan mengenai kesesuaian antara standar kualitas yang telah ditetapkan perusahaan dengan bahan baku yang dibeli. Perusahaan yang menjalin hubungan kemitraan yang baik dengan agen yang tepercaya dalam hal pengadaan bahan baku akan mempermudah perusahaan dalam memeriksa kesesuaian. Adanya hubungan kemitraan yang terjalin antara CV. Osingmbeling dengan agen membuat CV. Osingmbeling mengetahui standar kain, benang, tinta printer, tepung penempel desain, dan pet yang dijual oleh agen, sehingga bahan baku yang dibeli mayoritas sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh CV. Osingmbeling. Inspeksi atau pemeriksaan bahan baku dilakukan langsung oleh Pak Irwan selaku pemilik CV. Osingmbeling dan penanggung jawab perusahaan. Apabila terdapat kecacatan pada bahan baku kain jika kecacatannya masih normal atau kecil maka Pak Irwan hanya melakukan komplain, namun jika kesalahannya fatal (banyak yang berlubang) maka kain akan dikembalikan dan diganti dengan kain yang baru.

d) Tindakan Koreksi

Upaya untuk mencegah adanya pengulangan kesalahan di masa yang akan datang dilakukan dengan melakukan tindakan koreksi. Mayoritas bahan baku yang dipesan oleh CV. Osingmbeling sudah sesuai standar, maka dari itu CV. Osingmbeling tetap memberi kepercayaan kepada PT. Knitto Tekstil Indonesia yang berada di Bandung yang merupakan agen kain, PT. Prima Putra Untung Bersama yang berada di Solo yang merupakan agen tinta printer DTF, tepung, pet, dan *cleaner*. Tindakan koreksi dilakukan oleh Pak Irwan apabila terdapat bahan baku dari agen yang tidak sesuai dengan standar. Tindakan koreksi yang

dilakukan Pak Irwan adalah dengan melakukan komplain kepada agen agar lebih teliti dan memeriksa ulang barang sebelum dikirim.

b. Perencanaan Peralatan Produksi

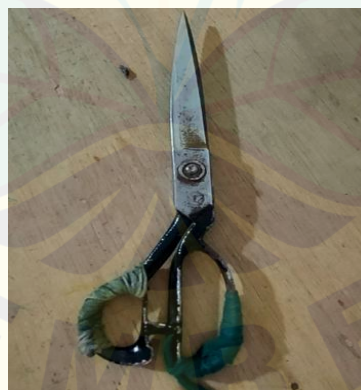
Proses produksi kaos sablon pada CV. Osingmbeling tergolong cukup panjang. Proses produksi pada CV. Osingmbeling didukung dengan adanya peralatan yang memadai untuk menghasilkan *output* dengan kualitas yang baik. Peralatan yang digunakan dalam proses produksi kaos sablon pada CV. Osingmbeling tidak jauh berbeda dengan perusahaan lainnya. Pemaparan Pak Irwan dalam wawancara pada 4 Desember 2021 adalah sebagai berikut:

“Pertama itu ada alat potong (mesin *cutting*), kedua printer cetak (DTF/Digital Transfer Film), ketiga alat *press* kaos, keempat ada material *packing* (papan lipat dan plastik), mesin jahit dan mesin obras, patrun, laptop, gunting, dan katalog warna.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Rincian peralatan yang digunakan pada CV. Osingmbeling antara lain:

1) Gunting

Gunting merupakan salah satu peralatan yang digunakan dalam proses produksi pada CV. Osingmbeling. Pada proses produksi, gunting digunakan untuk memotong pet (bahan untuk menempelkan desain) sesuai ukuran yang dibutuhkan.



Gambar 4. 8 Gunting

2) Patrun

Patrun merupakan salah satu alat dalam proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling yang digunakan untuk mengukur kain yang akan dijadikan kaos

sesuai dengan *size* yang diminta oleh konsumen dan *size* untuk dijadikan *stock* di *outlet*. *Size* kaos yang disediakan oleh CV. Osingmbeling mulai dari S, M, L, XL, XXL, dan XXXL.



Gambar 4.9 Patrun

Patrun yang disediakan oleh CV. Osingmbeling terdiri dari bermacam-macam ukuran sesuai dengan *size chart* yang telah di tetapkan. Penggunaan patrun ini dengan cara diletakkan diatas lembaran kain kemudian jika letaknya sudah tepat maka selanjutnya digambar menggunakan kapur gambar. Jumlah patrun pada CV. Osingmbeling sebanyak 28 patrun.

3) Mesin *Cutting*

Mesin *cutting* merupakan alat yang digunakan untuk memotong tumpukan kain yang telah digambar ukurannya menggunakan patrun sebelum kain memasuki proses penjahitan. Mesin *cutting* ini mempermudah dan mempercepat proses pemotongan kain karena, kain dengan ukuran yang sama dapat langsung dipotong dalam jumlah yang banyak tanpa harus memotong satu persatu sehingga lebih efektif dan efisien.



Gambar 4.10 Mesin *Cutting*

Mesin *cutting* pada CV. Osingmbeling tidak hanya digunakan untuk memotong kain sebagai bahan baku kaos saja, tetapi juga untuk memotong kain sebagai bahan baku kemeja, almamater, dan jaket/*jumper*. Pada CV. Osingmbeling hanya memiliki satu mesin *cutting* saja.

4) Mesin Jahit (Jahit biasa, obras, jahit rantai, dan jahit *overdeck*)

Mesin jahit merupakan salah satu peralatan produksi pada CV. Osingmbeling yang digunakan untuk menjahit potongan kain yang telah dipotong sesuai dengan ukurannya menggunakan mesin *cutting*. Mesin jahit pada rumah produksi terdapat empat jenis, yaitu mesin jahit biasa, mesin obras, mesin *overdeck*, dan mesin jahit rantai. Seluruh jenis mesin jahit pada rumah produksi CV. Osingmbeling, masing-masing berjumlah satu mesin.



Mesin Jahit biasa
(a)



Mesin Jahit Rantai
(b)



Mesin Jahit *Overdeck*
(c)



Mesin Obras
(d)

Gambar 4.11 Mesin Jahit

5) Laptop

Laptop merupakan salah satu peralatan penting dalam proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling. Laptop digunakan untuk proses perubahan format file desain dan menata desain pada lembar kerja print. Perubahan format file desain dari PNG (*Portable Networks Graphics*) ke TIFF (*Temporary Instruction*

File Format) menggunakan aplikasi desain grafis yang telah di instal pada laptop yang akan digunakan. Aplikasi desain grafis yang digunakan CV. Osingmbeling untuk mengubah format file desain adalah Photoshop.



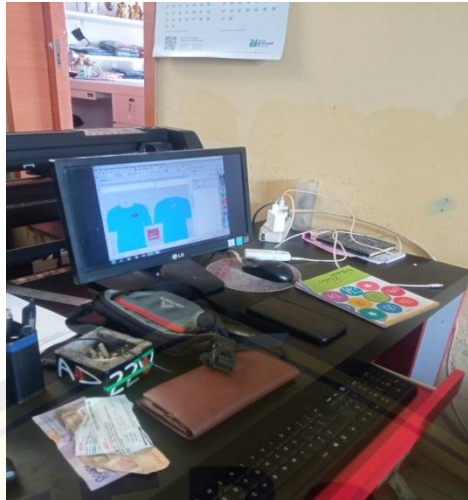
Gambar 4.12 Laptop

Jumlah laptop yang dimiliki oleh CV. Osingmbeling adalah sebanyak satu laptop. Spesifikasi laptop yang digunakan untuk membuat desain kaos dalam proses produksi pada CV. Osingmbeling adalah memori RAM nya 4-5GB. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 4 Desember 2021 adalah ssebagai berikut: “Pakai Windows 10, memori RAM nya harus 4-5GB soalnya desain grafis.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Jadi, laptop yang digunakan harus memiliki spesifikasi seperti yang telah disebutkan oleh Pak Irwan agar dapat mendukung aplikasi desain grafis yang terinstal pada laptop.

6) Komputer

Komputer merupakan salah satu peralatan utama dalam proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling. Komputer digunakan untuk membuat desain pada proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling. Pembuatan desain pada komputer menggunakan bantuan aplikasi desain grafis yang telah di instal pada komputer yang akan digunakan. Aplikasi desain grafis yang digunakan CV. Osingmbeling untuk mendesain adalah Corel Draw dan Photoshop. Jumlah komputer yang dimiliki oleh CV. Osingmbeling adalah sebanyak satu komputer.



Gambar 4.13 Komputer

7) Katalog Warna

Katalog warna merupakan salah satu alat pada proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling yang digunakan untuk mencocokkan warna tinta sablon dengan warna desain agar warna pada *outputnya* sesuai. Jumlah katalog warna pada CV. Osingmbeling adalah sebanyak satu katalog warna. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 10 Desember 2021 adalah sebagai berikut:

“Kita biasanya tes print. Kita punya katalog warna yang setelah di print. Kita punya 170 *colour*. Jadi nanti kalau kita ragu dengan warna yang kita tuju ya kita ikut katalog yang dari pabrik itu biar *outputnya* sama. Biasanya tampilan yang di desktop sama *real outputnya* ada penurunan gradasi warna.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)



Gambar 4.14 Katalog Warna

8) Mesin DTF (1 set *printer* dan *drying*)

Mesin DTF (Digital Transfer Film) merupakan peralatan penting dalam proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling. Mesin DTF pada CV. Osingmbeling terdiri dari 1 set *printer* dan *drying*. *Printer* pada mesin DTF digunakan untuk mencetak desain kaos pada pet, sedangkan mesin *drying* digunakan untuk mengeringkan pet yang telah berisikan desain dengan bantuan tepung penempel desain. Mesin DTF memiliki beberapa kelebihan dibandingkan dengan mesin sablon lainnya, hal tersebut dipaparkan oleh Pak Irwan melalui wawancara pada 4 Desember 2021: “Kelebihan dari mesin DTF ini warna lebih fiberan, fiberan itu maksudnya lebih kaya warna. Proses cetaknya lebih simple, dan biayanya lebih murah.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Pemaparan dari Pak Irwan di perkuat dengan informasi yang didapatkan peneliti dari salah satu tenaga kerja produksi bagian cetak desain/*printing*, yaitu Mas Fiki melalui WhatsApp pada 9 Oktober 2021 sebagai berikut:

“Sablon DTF ini bisa digunakan untuk semua warna dan tidak memiliki batasan jumlah warna, hasil cetak sangat bagus dengan resolusi sablon yang dihasilkan lebih merata dan tajam, hasil cetak kaos menggunakan

printer DTF lebih awet dan tahan lama karena hasil cetaknya halus dan dapat meresap pada bahan kaos, sehingga tidak perlu khawatir sablon akan luntur jika dicuci berkali-kali, pengoperasian *printer* DTF sangat mudah dengan menggunakan perangkat komputer, hemat waktu dan biaya.” (Fiki, komunikasi personal, 2021)



Gambar 4.15 Mesin DTF

9) Mesin *Press* Kaos

Mesin *press* kaos merupakan alat produksi pada CV. Osingmbeling yang digunakan untuk menempelkan desain pada kaos. Penempelan desain pada kaos yaitu dengan cara, meletakkan satu kaos diatas mesin *press* dengan posisi yang presisi atau sesuai dengan permintaan peletakkan desain dari konsumen, kemudian jika penempatan kaos sudah pas maka selanjutnya meletakkan stiker desain (pet yang telah berisikan desain) diatas kaos. Jika letak stiker sudah pas dan sesuai maka kemudian menutup kain dan stiker tersebut dengan alat *press* dan mengatur waktu untuk *press* (15 detik).



Gambar 4.16 Mesin Press

CV. Osingmbeling memiliki dua mesin *press*. Ukuran mesin *press* pada CV. Osingmbeling yaitu 25 cm x 30 cm dan 40 cm x 60 cm. Pada CV. Osingmbeling memiliki dua mesin *press*, sehingga dapat mempercepat proses *pressing* kaos.

10) Papan Lipat Baju

Papan lipat baju merupakan salah satu peralatan yang digunakan dalam proses pengemasan kaos yang telah lolos penyortiran. Papan lipat kaos memudahkan tenaga kerja untuk melipat kaos dengan rapi sebelum dimasukkan ke dalam plastik (*packaging*).



Gambar 4.17 Papan Lipat Kaos

Papan lipat kaos terbuat dari karton dan berbentuk persegi panjang dengan ukuran 25 cm x 35 cm sehingga jika diletakkan di atas kaos ukurannya pas dan hasil lipatan akan lebih rapi. Pada CV. Osingmbeling memiliki tiga papan lipat yang dapat digunakan dan mempercepat proses pengemasan kaos. CV. Osingmbeling selalu memperhatikan peralatan produksi. Peralatan produksi mempengaruhi kelancaran dalam proses produksi. Pak Irwan menjelaskan cara pengendalian alat produksi berupa perawatan pada alat produksi, melalui wawancara pada 1 Desember 2021 sebagai berikut: “Untuk pengendalian saya serahkan pada bagian produksi, untuk perawatan saya cuma ngontrol setiap pagi kondisinya baik atau tidak.” (Irwan, komunikasi personal, 2021).

Pak Irwan menambahkan tata cara perawatan peralatan produksi melalui wawancara pada 4 Desember 2021 sebagai berikut: “Untuk perawatan ada harian dan mingguan. Untuk harian itu kita cleaner setiap habis selesai cetak menggunakan cairan *cleaner. flushing* untuk seminggu sekali.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Berdasarkan penjelasan informan di atas dapat dipahami bahwa langkah-langkah pengendalian yang dilakukan oleh CV. Osingmbeling terkait peralatan produksi adalah sebagai berikut:

a) Penerapan Standar Peralatan

Proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling sebagian besar menggunakan tenaga manusia. Peralatan produksi yang digunakan merupakan peralatan yang tergolong standar, hal tersebut membuat tidak adanya standar secara spesifik mengenai beberapa peralatan yang digunakan dalam proses produksi kaos. Tidak adanya standar yang spesifik tidak menjadikan CV. Osingmbeling mengabaikan kualitas peralatan produksi. CV. Osingmbeling rutin melakukan perawatan terhadap peralatan produksi agar kondisinya tetap baik sehingga proses produksi dapat berjalan secara optimal dan menghasilkan *output* yang berkualitas.

b) Perencanaan

CV. Osingmbeling mengadakan persediaan peralatan sesuai dengan kebutuhan, hal ini dijelaskan oleh salah satu tenaga kerja bagian produksi pada CV. Osingmbeling yaitu Mas Fiki melalui wawancara pada 10 Desember 2021 sebagai berikut:

“Kalau untuk pengadaan peralatan produksi, kita cari yang membutuhkan saja, maksudnya kalau kita masih bisa pakai yang lama ya kita pakai, cuma kalau kita *urgent* nggak bisa dipakai ya kita beli di Solo secara *online*.”
(Fiki, komunikasi personal, 2021)

Jadi, dapat disimpulkan bahwa perencanaan pengadaan peralatan produksi dilakukan apabila terdapat peralatan yang tidak layak pakai. Perawatan peralatan juga termasuk kedalam perencanaan peralatan. CV. Osingmbeling melakukan perawatan alat produksi dengan melakukan pemeriksaan rutin setiap pagi, dibersihkan setiap selesai cetak, dan di *flushing* setiap satu minggu sekali.

c) Inspeksi

Inspeksi atau pemeriksaan merupakan salah satu langkah pengendalian yang dilakukan oleh CV. Osingmbeling. Inspeksi atau pemeriksaan pada peralatan produksi pada CV. Osingmbeling dilakukan oleh Pak Irwan dan dibantu dengan tenaga kerja bagian produksi. Inspeksi peralatan produksi dilakukan setiap pagi sebelum memulai proses produksi dan setelah melakukan produksi. Pada saat pagi hari (sebelum melakukan proses produksi) inspeksi peralatan dilakukan dengan cara mengecek peralatan apakah masih bisa dan siap digunakan atau tidak, sedangkan inspeksi peralatan setelah proses produksi dilakukan dengan cara membersihkan peralatan produksi agar keesokan harinya dapat langsung digunakan tanpa membersihkan terlebih dahulu.

d) Tindakan Koreksi

Tindakan koreksi merupakan salah satu cara yang dapat dilakukan perusahaan untuk mencegah adanya pengulangan kesalahan di masa yang akan datang. Tindakan koreksi pada perencanaan peralatan produksi dilakukan dengan cara *sharing* antar tenaga kerja untuk mencari akar permasalahan dari kesalahan sebelumnya.

c. Perencanaan Tenaga Kerja

Faktor produksi yang memiliki peran penting dalam suatu perusahaan, salah satunya adalah tenaga kerja. Tenaga kerja merupakan pelaku utama yang terlibat secara langsung dalam proses produksi untuk menciptakan suatu produk, maka dari itu tenaga kerja memiliki pengaruh yang besar terhadap keberhasilan proses produksi beserta produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Pengendalian pada perencanaan tenaga kerja perlu dilakukan oleh setiap perusahaan guna mencapai kelancaran dan keberhasilan dalam proses produksi. Pada wawancara tanggal 1 Desember 2021, Pak Irwan memaparkan kriteria tenaga kerja yang sesuai dengan standar pada CV. Osingmbeling. Pernyataan Pak Irwan sebagai berikut: “Kita menitikberatkan pada loyalitas, kalau kemampuan itu yang penting orangnya telaten itu pasti bisa.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Pak Irwan juga menambahkan penjelasannya melalui wawancara pada 1 Desember 2021, sebagai berikut: “Pertama kalau pas wawancara itu kita gali niatnya ya, butuh atau tidak sama pekerjaan, dan kemauan.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Kebijakan Pak Irwan kepada tenaga kerja baru yaitu dengan cara menggali niat dan loyalitas terlebih dahulu, kemudian dibina dan diberikan pelatihan oleh Pak Irwan sendiri mengenai proses produksi pada CV. Osingmbeling. Berdasarkan penjelasan informan mengenai kriteria tenaga kerja, maka dapat diketahui bahwa langkah-langkah yang dilakukan perusahaan dalam melakukan pengendalian pada perencanaan tenaga kerja adalah sebagai berikut:

1) Penentuan Standar Tenaga Kerja

Produksi kaos sablon merupakan aktivitas yang membutuhkan ketelatenan dan ketelitian yang besar. Membuat kaos sablon sama halnya dengan membuat karya seni karena, dalam pembuatan desain perlu adanya imajinasi dan kreativitas agar desain menjadi menarik, maka dari itu perusahaan membutuhkan tenaga kerja yang berkualitas dan mau terus belajar untuk menghasilkan produk kaos sablon yang berkualitas dan sesuai dengan keinginan konsumen. Pada CV. Osingmbeling memiliki standar tersendiri mengenai tenaga kerja yang lolos dalam proses perekrutan tenaga kerja, standar yang ditetapkan oleh CV. Osingmbeling

diantaranya adalah memiliki niat kerja yang baik, memiliki kemauan untuk terus belajar, dan loyal terhadap pekerjaan.

2) Perencanaan

Perencanaan tenaga kerja merupakan salah satu hal penting yang perlu diperhatikan oleh perusahaan. Pengendalian sebelum pelaksanaan kegiatan (proses produksi) dapat dimulai dengan melakukan perencanaan. Tujuan dilakukan perencanaan adalah untuk memenuhi standar yang telah ditetapkan sebelumnya oleh perusahaan. Perihal perencanaan terhadap tenaga kerja, CV. Osingmbeling menggali niat kerja secara mendalam pada saat perekrutan tenaga kerja agar tenaga kerja yang lolos dalam perekrutan dapat berkontribusi secara maksimal.

3) Inspeksi

Inspeksi atau pemeriksaan digunakan untuk memastikan tenaga kerja melakukan pekerjaan yang sesuai dengan standar perusahaan. Pada CV. Osingmbeling, inspeksi pada tenaga kerja dilakukan oleh Pak Irwan secara langsung. Pak Irwan akan mengontrol kinerja dari seluruh tenaga kerja yang ada pada rumah produksi utama.

4) Tindakan Koreksi

Tindakan koreksi dilakukan perusahaan untuk mencegah terjadinya pengulangan kesalahan pada masa yang akan datang. Tindakan koreksi yang dilakukan CV. Osingmbeling pada perencanaan tenaga kerja adalah dengan melakukan sharing dan evaluasi. Sharing dan evaluasi dilakukan oleh Pak Irwan setiap satu minggu sekali, yakni setiap hari Sabtu. Evaluasi dilakukan untuk mengoreksi kesalahan-kesalahan yang dilakukan setiap tenaga kerja, sehingga kesalahan yang terjadi kedepannya dapat di minimalisir.

d. Perencanaan Modal dan Biaya

Setiap perusahaan yang beroperasi pasti mengeluarkan biaya-biaya sebagai salah satu pengorbanan untuk mencapai tujuan perusahaan. Pada CV. Osingmbeling, modal yang digunakan adalah modal pribadi milik Pak Irwan kemudian menggunakan perbankan.

4.2.2 Pengendalian Tahap Transformasi

Rangkaian proses produksi kaos pada CV. OsingMbeling dimulai dari tahap *input*, transformasi, dan *output*. Untuk mencapai kelancaran proses produksi, maka harus dilakukan pengendalian pada seluruh tahap mulai dari *input*, transformasi, dan *output*. Tahap transformasi merupakan salah satu tahap pokok dalam proses produksi. Seluruh faktor produksi pada tahap *input* akan diproses pada tahap transformasi. Transformasi merupakan seluruh proses pengolahan *input* (masukan) yang ada (bahan, tenaga kerja, modal, mesin, dan informasi) menjadi produk jadi baik berupa barang ataupun jasa yang kemudian disebut dengan *output* (Assauri, dalam Wangi 2019). Pada tahap transformasi, seluruh *input* akan di proses untuk dijadikan barang jadi (*output*). Kaos sablon merupakan salah satu industri kreatif yang memiliki unsur seni dalam proses pembuatannya, sehingga proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling lebih bertumpu pada kemampuan sumber daya manusia (tenaga kerja), maka dari itu kapabilitas tenaga kerja yang didukung oleh pengetahuan dan keterampilan yang dimiliki sangat penting dan sangat dibutuhkan dalam proses produksi. Pentingnya pengetahuan dan keterampilan tenaga kerja dalam menjalankan pekerjaan sejalan dengan penelitian dari Asmuni dan Widiastuti (2012) yang menjelaskan bahwa, produktivitas tenaga produksi dipengaruhi oleh kemampuan, pengetahuan, dan *skill*, maka dari itu ketiga aspek tersebut perlu diperhatikan lebih dalam pengendalian proses produksi pada tahap transformasi. Penelitian terdahulu dari Andita Dwi Yanti (2021) menunjukkan bahwa pengendalian proses produksi dilakukan untuk mengurangi produk yang tidak sesuai standar.

Penanggung jawab produksi harus memiliki kemampuan dan kapabilitas untuk memberdayakan sumber daya untuk mencapai tujuan. Kemampuan dan kapabilitas penanggung jawab produksi diperlukan dalam pengendalian proses produksi terutama pada tahap transformasi, karena proses transformasi cenderung dinamis atau berubah-ubah. Kemampuan dan kapabilitas dalam proses produksi perlu didukung dengan pengetahuan khusus secara lebih mendalam mengenai segala hal yang berkaitan dengan proses produksi, khususnya produksi kaos sablon yang sedang dilakukan oleh perusahaan. Pak Irwan selaku pemilik CV.

Osingmbeling dan penanggung jawab produksi memaparkan tentang bagaimana usaha untuk memperdalam kemampuan diri guna menghadapi proses produksi yang bersifat dinamis atau berubah-ubah, melalui wawancara pada 1 Desember 2021 sebagai berikut:

“Saya memanfaatkan asosiasi-asosiasi dan pelatihan-pelatihan untuk menambah pengetahuan. Pelatihan yang saya maksud itu adalah pelatihan yang diselenggarakan oleh Dinas Koperasi Pemerintah Daerah setempat. Jadi, UMKM (Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah) kan dinaungi Dinas Koperasi dan Dinas Pariwisata.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Kemampuan dari pemilik perusahaan yang merupakan pondasi untuk mengembangkan usaha belum cukup tanpa adanya peran dan kontribusi dari tenaga kerja. Tenaga kerja harus memiliki pengetahuan, kemampuan dan keterampilan dalam menjalankan tugasnya sesuai bidang masing-masing, karena tenaga kerja merupakan pelaku utama yang berperan secara langsung dalam menggerakkan proses produksi pada tahap transformasi. Pengetahuan, kemampuan dan keterampilan merupakan aset perusahaan dalam mencapai kelancaran proses produksi terutama dalam tahap transformasi, maka dari itu CV. Osingmbeling berupaya untuk mengembangkan pengetahuan, kemampuan dan keterampilan tenaga kerja. Upaya pengembangan yang dilakukan CV. Osingmbeling dijelaskan oleh Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021 sebagai berikut “Kita lebih ke *sharing* dan memantau kompetitor.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

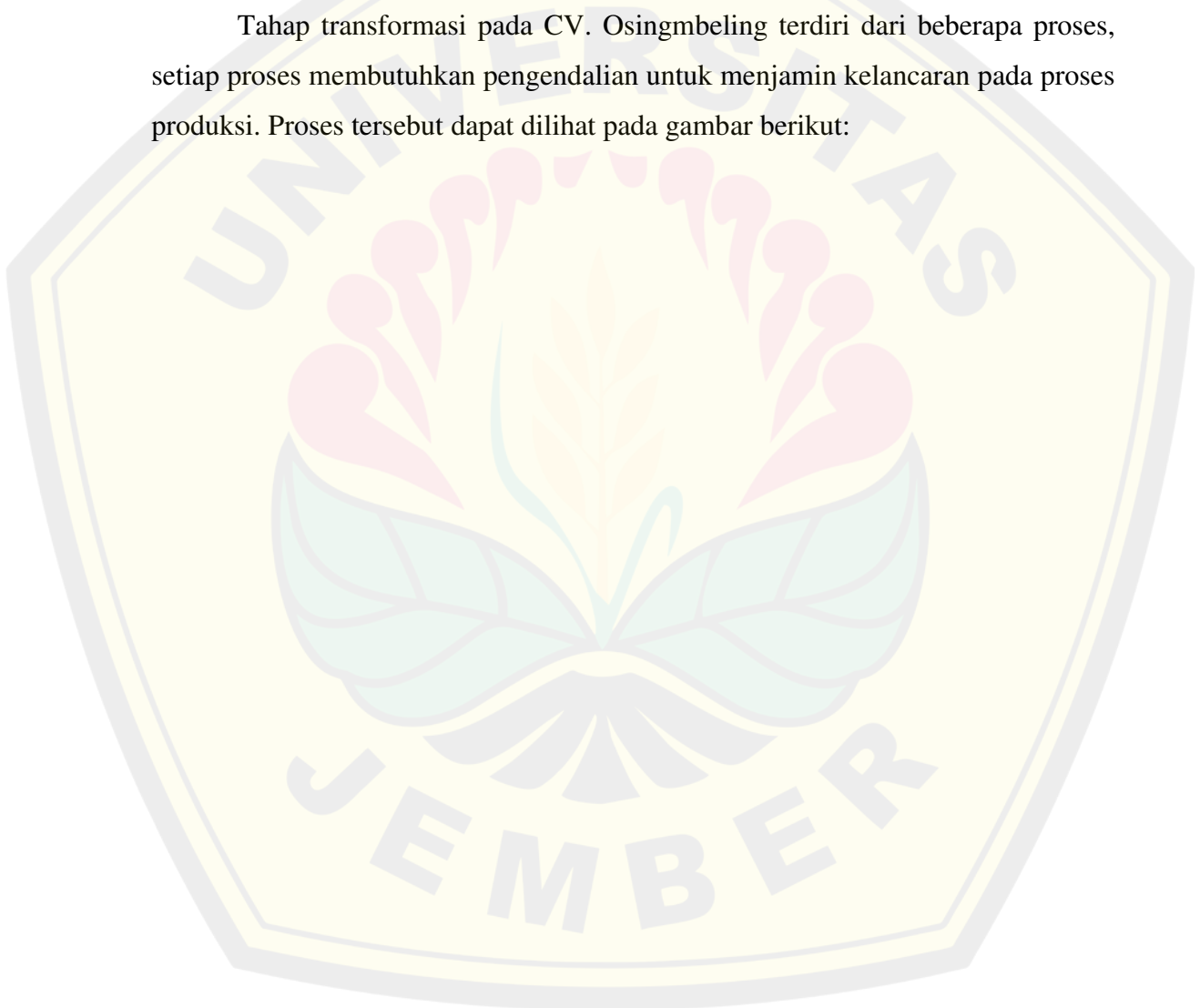
Pernyataan dari Pak Irwan tersebut didukung oleh salah satu tenaga kerja bagian produksi yaitu Mas Fiki melalui wawancara pada 10 Desember 2021 sebagai berikut: “Asosiasi, kalau ada kesempatan (tidak ada pekerjaan) ya tenaga kerja bisa ikut, kalau enggak ya enggak.” (Fiki, komunikasi personal, 2021)

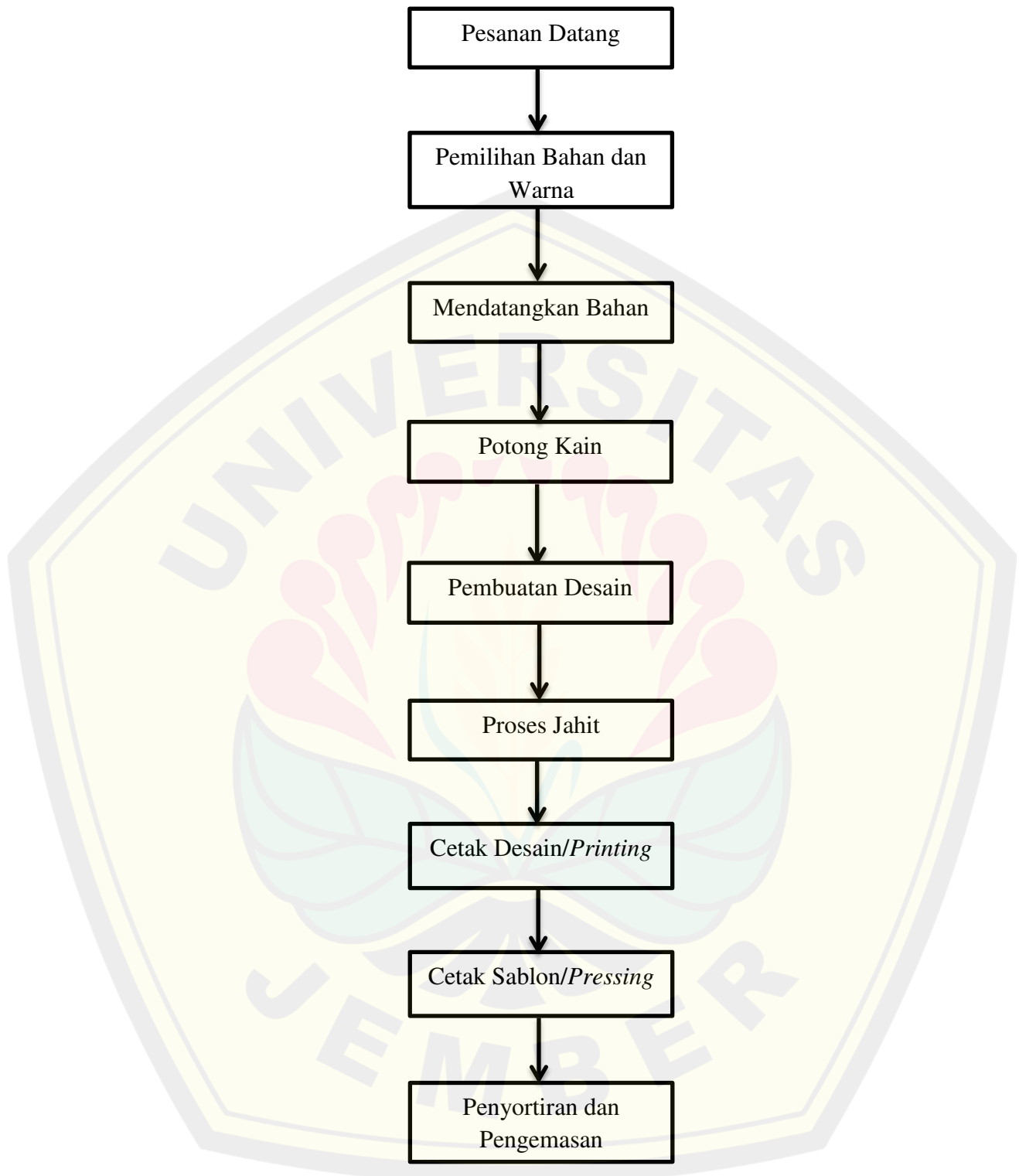
Tabel 4.4 Daftar Kegiatan Pengembangan Yang Diikuti CV.Osingmbeling

Jenis Kegiatan	Rincian Kegiatan	Tempat
Pameran	Banyuwangi <i>Art Week</i> , Banyuwangi Batik Festival (BBF), Banyuwangi <i>Etno Carnival</i> (BEC), <i>Tour de Ijen</i> Banyuwangi	Banyuwangi
Lomba	Juara 3 <i>Booth</i> terbaik di Banyuwangi Batik Festival	Banyuwangi
<i>Workshop</i> dan Pelatihan	<i>Workshop</i> Pelatihan <i>Screen Printing</i>	Banyuwangi

Sumber: CV. Osingmbeling (data diolah peneliti, 2022)

Tahap transformasi pada CV. Osingmbeling terdiri dari beberapa proses, setiap proses membutuhkan pengendalian untuk menjamin kelancaran pada proses produksi. Proses tersebut dapat dilihat pada gambar berikut:





Gambar 4.18 Proses Produksi Kaos Pada CV. Osingmbeling

a. Pesanan Datang

Proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling dimulai dari tahap pesanan datang. Konsumen dapat memesan kaos secara langsung di *outlet* maupun melalui platform media sosial (*online*) seperti WhatsApp, Instagram, Facebook, dan Shopee. Penanggung jawab pada tahap pesanan datang adalah Pak Irwan. Perencanaan yang dilakukan pada tahap pesanan datang dijelaskan oleh Pak Irwan melalui wawancara pada 15 Januari 2022, sebagai berikut:

“Pas pesanan datang kayak kemarin ada pesanan masuk dari PT. Anugerah untuk bangunan itu, setelah deal bahan ternyata ada sedikit masalah mau ganti warna, nah ini mangkanya kita persiapkan warnanya kain, nanti kita potong sesuai dengan pesanan, kalau desainnya menyusul biasanya, sambil jalan sambil motong kainnya itu bisa.” (Irwan, komunikasi personal, 2022)

Pada tahap pesanan datang, Pak Irwan akan memastikan kepada konsumen mengenai jenis bahan, warna kain, desain, dan model kaos yang diinginkan oleh konsumen sebelum masuk ke tahap selanjutnya. Pada saat proses pemesanan, Pak Irwan dan konsumen juga menentukan estimasi waktu pembuatan kaos agar memudahkan tenaga kerja dalam proses pengerjaan pesanan tersebut. Pada saat pesanan datang, Pak Irwan akan memeriksa *stock* bahan seperti kain dan warnanya. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 15 Januari 2022 sebagai berikut: “Pesanan datang itu yang krusial kan bahannya tersedia atau tidak, warnanya sesuai atau tidak, itu aja yang penting. Kalau dua itu ada pasti jalan.” (Irwan, komunikasi personal, 2022)

Tenaga kerja produksi yakni Mas Fiki memaparkan hal serupa dengan yang dipaparkan oleh Pak Irwan melalui wawancara pada 10 Desember 2021 sebagai berikut: “Secara kuantitas kita selalu mengecek barangkali ada pesanan mendadak apa gimana, kalau kualitas waktu pemotongan kita cek barangkali ada yang lubang atau serat-seratnya rusak kita ganti baru.” (Fiki, komunikasi personal, 2021)

Jadi, hal utama yang perlu di perhatikan pada tahap pesanan datang adalah *stock* kain dan warna kain sebagai bahan utama proses produksi kaos. pengendalian pada tahap pesanan datang dilakukan oleh Pak Irwan.

1) Penentuan Standar Pesanan Datang

Proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling khususnya pada tahap pesanan datang tidak memiliki kualifikasi standar tertentu. Pak Irwan sebagai penanggung jawab pemasaran hanya melakukan komunikasi dengan konsumen untuk memastikan pesanan dan memeriksa *stock* bahan yang ada di CV. Osingmbeling. Ketika konsumen telah memutuskan bentuk dan jenis pesannya, dan ketika Pak Irwan memeriksa *stock* bahan yang diperlukan telah tersedia maka pesanan akan langsung masuk ke tahap selanjutnya.

2) Perencanaan

Perencanaan merupakan salah satu hal penting untuk mendapatkan produk yang berkualitas dan mendukung proses produksi agar berjalan secara optimal, selain itu perencanaan juga merupakan salah satu bentuk pengendalian dalam proses produksi. Perencanaan pada tahap pesanan datang dilakukan dengan menunggu kepastian pesanan dari konsumen sebelum melakukan proses produksi untuk meminimalisir adanya kesalahpahaman dan kesalahan dalam proses produksi pesanan.

3) Inspeksi

Inspeksi atau pemeriksaan pada tahap pesanan datang dilakukan oleh Pak Irwan dengan cara memeriksa ketersediaan bahan baku. Inspeksi atau pemeriksaan pada tahap pesanan datang dilakukan untuk memastikan bahwa bahan baku yang dibutuhkan tersedia dan sesuai dengan keinginan konsumen.

4) Tindakan Koreksi

Tindakan koreksi dilakukan untuk mencegah terjadinya pengulangan kesalahan di masa yang akan datang. Kesalahan yang terjadi pada tahap pesanan datang adalah adanya mis komunikasi antara Pak Irwan dan konsumen mengenai pesanan. Tindakan koreksi yang dilakukan Pak Irwan pada tahap pesanan datang adalah dengan menjaga komunikasi dengan konsumen.

b. Pemilihan Bahan dan Warna

Pemilihan bahan dan warna merupakan tahap lanjutan setelah pesanan dari konsumen sudah pasti/*deal*. Standar bahan yang ditetapkan oleh CV. Osingmbeling adalah menggunakan kain *cotton combed 30s*. Warna kain disesuaikan dengan keinginan konsumen. Pak Irwan juga bertanya kepada konsumen mengenai warna-warna yang sedang tren di masyarakat sebagai masukan untuk mengembangkan atau memodifikasi agar tidak tertinggal dalam persaingan usaha dan lebih banyak diminati konsumen. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 15 Januari 2022 sebagai berikut:

“Kalau bahan kita standar pakek *cotton combed 30s* ya, jadi kalau pemilihan bahan pokok beberapa bulan sekali kita cek kualitasnya. Kalau warna kadang-kadang kita minta respon dari konsumen, “mas mbak kira-kira sekarang trennya apa, seperti apa?” seperti itu, buat masukan saja.” (Irwan, komunikasi personal, 2022)

Pada wawancara tanggal 4 Desember 2021, Pak Irwan juga memaparkan bahwa jenis kain yang sesuai dengan standar CV. Osingmbeling (untuk *stock* toko) adalah *cotton combed 30s*, namun kain untuk pesanan dapat disesuaikan dengan keinginan konsumen. Berikut pemaparan Pak Irwan: “Kita pakai *cotton combed 30s* untuk yang di toko, untuk pesanan kita mengikuti permintaan konsumen, tetapi standar kita ya tetap menggunakan *cotton combed 30s*.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Ketika konsumen memilih warna kain, Pak Irwan akan menunjukkan katalog warna produk jadi yang ada di toko, karena jika Pak Irwan menunjukkan sampel kain akan membuat konsumen kebingungan dan rawan selip warna. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 15 Januari 2022, sebagai berikut: “Kalau warna biasanya kalau ada orang yang datang itu liat katalog warna yang di toko, jadi kita suruh lihat barang realnya. Jadi enakya disitu, kita tidak pernah pakai sampel kain soalnya rawan selip.” (Irwan, komunikasi personal, 2022)

Jadi, pada tahap pemilihan bahan dan warna disesuaikan dengan keinginan konsumen, namun CV. Osingmbeling juga mengarahkan konsumen untuk menggunakan bahan sesuai dengan standar yang telah diterapkan dan menggunakan warna bahan yang tersedia dan yang lebih banyak diminati

konsumen. Pengendalian pada tahap pemilihan bahan dan warna dilakukan oleh Pak Irwan

1) Penentuan Standar Pemilihan Bahan dan Warna

Tahap pemilihan bahan dan warna pada proses produksi kaos sablon pada CV. Osingmbeling memiliki kualifikasi standar tersendiri. Penentuan standar pemilihan bahan kaos pada CV. Osingmbeling yaitu menggunakan *cotton combed 30s*, sedangkan untuk pemilihan warna kain disesuaikan dengan keinginan atau permintaan konsumen. Pada pemilihan bahan, standar bahan yang sesuai dengan standar CV. Osingmbeling adalah *cotton combed 30s*, namun jenis bahan juga dapat disesuaikan dengan keinginan konsumen.

2) Perencanaan

Perencanaan merupakan salah satu hal penting untuk mendapatkan produk yang berkualitas dan mendukung proses produksi agar berjalan secara optimal, selain itu perencanaan juga merupakan salah satu bentuk pengendalian dalam proses produksi. Perencanaan pada tahap pemilihan bahan dan warna dilakukan oleh Pak Irwan. Perencanaan pada tahap pemilihan bahan dilakukan dengan cara memeriksa kualitas bahan beberapa bulan sekali agar kualitas bahan tetap stabil, sedangkan perencanaan pada tahap pemilihan warna dilakukan dengan meminta saran atau masukan dari konsumen mengenai warna yang sedang tren di masyarakat agar CV. Osingmbeling dapat melakukan modifikasi sehingga banyak diminati oleh konsumen.

3) Inspeksi

Inspeksi atau pemeriksaan dilakukan untuk memastikan tingkat kesesuaian *input*, transformasi, dan *output* dengan standar perusahaan. Inspeksi pada tahap pemilihan bahan dan warna kaos pada CV. Osingmbeling dilakukan oleh Pak Irwan dengan cara memeriksa kualitas bahan baku/kain agar tetap stabil, sedangkan untuk pemilihan warna dilakukan dengan memeriksa apakah warna bahan yang diinginkan tersedia dan konsumen melakukan pemilihan warna dengan Pak Irwan melalui katalog warna dan produk *real* yang tersedia di CV. Osingmbeling.

4) Tindakan Koreksi

Tindakan koreksi dilakukan untuk mencegah terjadinya pengulangan kesalahan di masa yang akan datang. Pada tahap pemilihan bahan dan warna belum pernah terjadi kesalahan yang fatal. Tindakan koreksi yang dilakukan Pak Irwan pada tahap pemilihan bahan dan warna yaitu dengan melakukan sharing, meningkatkan pelayanan dan menjalin hubungan baik dengan konsumen.

c. Mendatangkan Bahan

Tahap selanjutnya setelah tahap pemilihan bahan dan warna pada proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling adalah tahap mendatangkan bahan. Bahan yang akan digunakan akan di pesan setelah konsumen *deal* dengan pilihannya. Pak Irwan akan memesan bahan yang sesuai dengan keinginan konsumen pada agen yang telah bekerja sama dengan CV. Osingmbeling. Agen yang menjalin kerja sama dengan CV. Osingmbeling adalah PT. Knitto Tekstil Indonesia yang berada di Bandung yang merupakan agen kain. Pak Irwan memesan bahan secara *online*. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 15 Januari 2022 adalah sebagai berikut: “Mendatangkan bahan paling kita *calling* ya, kita telfon kita butuh satu *roll* atau dua *roll*, kira-kira kapan datangnya, estimasi waktunya seperti itu aja.” (Irwan, komunikasi personal, 2022)

Ketika bahan yang diperlukan telah sampai, maka Pak Irwan dan salah satu tenaga kerja bagian packing yaitu Mas Halimi melakukan pemeriksaan secara visual terhadap bahan yang baru datang untuk memastikan apakah ada yang rusak/cacat, ada yang berlubang atau tidak. Berikut pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 15 Januari 2022: “Barang datang ya dicek secara visual, banyak yang rusak apa enggak, banyak yang lubang apa enggak.” (Irwan, komunikasi personal, 2022)

Jadi, pada tahap mendatangkan bahan Pak Irwan memesan secara *online* kepada agen yang telah bekerja sama dengan CV. Osingmbeling, dalam sekali pesan Pak Irwan memesan sebanyak dua rol kain. Pemeriksaan ketika bahan dari agen sudah datang dilakukan oleh Pak Irwan dibantu dengan salah satu tenaga kerja produksi yaitu Mas Halimi. Pemeriksaan pada bahan yang baru datang dari

agen dilakukan secara visual (tidak ada peralatan khusus). Pemeriksaan dilakukan untuk memastikan apakah terdapat bahan yang rusak/cacat, dan apakah ada yang berlubang atau tidak. Pengendalian pada tahap mendatangkan bahan dilakukan oleh Pak Irwan dengan dibantu oleh tenaga kerja produksi yaitu Mas Halimi.

1) Penetapan Standar Mendatangkan Bahan

Tahap mendatangkan bahan pada proses produksi kaos sablon pada CV. Osingmbeling memiliki kualifikasi standar tersendiri. Standar yang ditetapkan pada tahap mendatangkan bahan yaitu bahan dapat datang secara tepat waktu dan minim kerusakan. Estimasi waktu pengiriman berpengaruh pada ketepatan waktu datangnya bahan pada CV. Osingmbeling. Bahan yang datang dengan tepat waktu dapat segera masuk pada tahap proses produksi selanjutnya yaitu tahap pemotongan kain, namun apabila bahan terlambat datang atau estimasi waktu pengiriman tidak tepat akan berpengaruh pada keterlambatan proses produksi sehingga pesanan tidak dapat selesai tepat waktu dan akan menimbulkan kekecewaan pada konsumen. Jadi, CV. Osingmbeling akan mengontrol estimasi pengiriman bahan agar tidak terjadi *delay* pengiriman.

2) Perencanaan

Perencanaan merupakan salah satu hal penting untuk mendapatkan produk yang berkualitas dan mendukung proses produksi agar berjalan secara optimal, selain itu perencanaan juga merupakan salah satu bentuk pengendalian dalam proses produksi. Perencanaan pada tahap mendatangkan bahan dilakukan oleh Pak Irwan. Perencanaan dilakukan dengan memesan bahan sebanyak dua rol (minim pembelian dua rol) dan memastikan estimasi waktu pengiriman agar dapat menjadwalkan proses produksi dan produk akan selesai secara tepat waktu.

3) Inspeksi

Inspeksi atau pemeriksaan dilakukan untuk memastikan tingkat kesesuaian *input*, transformasi, dan *output* dengan standar perusahaan. inspeksi pada tahap mendatangkan bahan pada CV. Osingmbeling dilakukan oleh Pak Irwan dan Mas Halimi (salah satu tenaga kerja produksi). Inspeksi pada tahap mendatangkan bahan dilakukan untuk memastikan apakah bahan dari agen terdapat yang

rusak/cacat/berlubang, atau dapat dikatakan telah sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh CV. Osingmbeling.

4) Tindakan Koreksi

Tindakan koreksi dilakukan untuk mencegah terjadinya pengulangan kesalahan di masa yang akan datang. Pada tahap mendatangkan bahan, kesalahan yang terjadi yaitu adanya *delay* pengiriman yang mengakibatkan keterlambatan proses produksi, selain itu kesalahan yang terjadi pada tahap mendatangkan bahan adalah adanya kesalahan produksi bahan dari agen. Tindakan koreksi yang dilakukan Pak Irwan adalah menjaga komunikasi dengan agen dan memberikan teguran agar lebih meningkatkan kualitas produk

d. Proses Pemotongan Kain

Kain merupakan salah satu bahan utama dari pembuatan kaos sablon. Proses potong kain pada CV. Osingmbeling dilakukan setelah proses pengeblatan ukuran kaos menggunakan patrun. Proses pemotongan kain pada CV. Osingmbeling menggunakan mesin *cutting*. Alur pemotongan kain dimulai dengan mengeblat ukuran kaos menggunakan patrun, kemudian setelah proses blat selesai maka kain-kain akan ditumpuk sesuai ukuran dan bagiannya, kemudian dipotong menggunakan mesin *cutting* yang di operasikan oleh tenaga kerja. Penggunaan mesin *cutting* mempermudah dan mempercepat proses pemotongan kain karena, kain dapat dipotong dalam jumlah banyak secara langsung sesuai ukuran dan bagian, jadi tidak di potong satu persatu. Pemotongan kain dilakukan oleh tenaga kerja bagian potong kain yaitu Mas Fiki, namun jika Mas Fiki memiliki banyak pekerjaan pada bagian cetak desain/*printing*, maka proses potong kain akan digantikan oleh tenaga kerja yang lain yang sedang longgar pekerjaannya. Tenaga kerja yang membantu dalam proses pemotongan kain adalah Mas Halimi. Pemaparan Mas Fiki melalui wawancara pada 10 Desember 2021 sebagai berikut: “Yang Utama *ngeprint*, cuma kalau nggak ada kerjaan *ngeprint* ya bantu-bantu di depan, motong kain, lipat kaos sama *ngepress*.” (Fiki, komunikasi personal, 2021)

Kriteria pemotongan kain yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh CV. Osingmbeling adalah kain yang dipotong sesuai dengan cetakan (patrun). Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021 adalah sebagai berikut: “Kita kan punya patrun ya, patrun itu yang buat ngeblat itu lo. Jadi, patrun itu untuk blat kaos mulai *size* S sampai *triple* XL (XXXL). Nah patrun itu yang bikin standarnya, jadi ukurannya pasti gitu.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Tenaga kerja bagian potong kain, yakni Mas Fiki juga memaparkan hal serupa dengan yang di paparkan oleh Pak Irwan melalui wawancara pada 10 Desember 2021 sebagai berikut: “Pemotongan kain yang sesuai dengan standar ya sesuai dengan cetakan namanya patrun.” (Fiki, komunikasi personal, 2021)

Kain yang sudah di potong selanjutnya akan di hitung untuk memastikan apakah jumlahnya sesuai dengan yang di inginkan. Pada tahap penghitungan kain, tenaga kerja juga memeriksa apakah terdapat kain yang cacat (berlubang dan seratnya putus) atau tidak, hal ini dijelaskan oleh Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021 sebagai berikut: “Ini ada yang tukang ngitung. Nah dari sini kan kelihatan cacatnya. Terkadang kain warna hitam lolos dari sini, jadi pas sudah jadi kaos baru kelihatan soalnya warna hitam kan gelap.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Tenaga kerja bagian potong kain yakni Mas Fiki juga memaparkan hal serupa dengan Pak Irwan melalui wawancara pada 10 Desember 2021 sebagai berikut: “Waktu pemotongan itu dilihat ada cacat atau tidak, waktu penghitungan itu dilihat juga jumlahnya dan ada cacat atau tidak.” (Fiki, komunikasi personal, 2021)





Gambar 4.19 Proses Potong Kain

Pengendalian pada tahap pemotongan kain dilakukan oleh Pak Irwan. Berdasarkan penjelasan dari kedua informan dapat digambarkan bahwa langkah-langkah pengendalian proses produksi pada tahap pemotongan kain pada CV. Osingmbeling adalah sebagai berikut:

1) Penetapan Standar Pemotongan Kain

Setiap tahap proses produksi pada CV. Osingmbeling memiliki standar tersendiri. Standar yang ditentukan CV. Osingmbeling dalam tahap pemotongan kain adalah hasil potongan kain sesuai dengan cetakan ukuran (patrun), tujuannya adalah agar ukuran kaos dapat presisi dan ketika kain dijahit hasilnya akan rapi.

2) Perencanaan

Perencanaan memiliki fungsi untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan standar yang diinginkan oleh konsumen, selain itu perencanaan juga merupakan salah satu langkah pengendalian dalam proses produksi. Perencanaan pada proses pemotongan kain pada CV. Osingmbeling adalah dengan memilih

SDM (Sumber Daya Manusia) yang memiliki keterampilan dan ketelatenan yang baik agar hasil pemotongan kain sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

3) Inspeksi

Inspeksi atau pemeriksaan dilakukan untuk memastikan tingkat kesesuaian hasil produksi pada setiap proses dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan. Inspeksi pada proses pemotongan kain pada CV. Osingmbeling dilakukan dua kali. Inspeksi yang pertama dilakukan pada saat kain digelar diatas meja sebelum di blat menggunakan patrun dan di potong. Pada saat kain baru di gelar diatas meja maka tenaga kerja bagian potong kain akan memeriksa apakah terdapat kain yang cacat (berlubang dan serat kain putus) atau tidak. Inspeksi kedua dilakukan pada saat kain sudah dipotong dan memasuki proses penghitungan, hal tersebut dapat meminimalisir terjadinya kesalahan pada proses pemotongan kain.

4) Tindakan Koreksi

Tindakan koreksi bertujuan untuk mencegah terjadinya pengulangan kesalahan di masa yang akan datang. Pada saat proses pemotongan kain pernah terjadi kesalahan fatal, yaitu salah potong bagian kaos. Salah potong bagian kaos misalnya, kain yang seharusnya dipotong untuk bagian lengan tetapi keliru dipotong untuk bagian badan. Tindakan koreksi yang dilakukan oleh CV. Osingmbeling untuk menangani hal tersebut adalah dengan melakukan *sharing*, evaluasi dan diberi tahu agar tidak diulang kembali. Tindakan lain yang dilakukan untuk mencegah pengulangan kesalahan tenaga kerja adalah dengan memberikan pelatihan untuk tenaga kerja.

e. Pembuatan Desain

Tahap pembuatan desain pada proses produksi kaos sablon merupakan tahap yang membutuhkan *skill* desain grafis, keterampilan, kreativitas, dan imajinasi yang cukup tinggi. Pembuatan desain dilakukan oleh Pak Irwan menggunakan aplikasi desain grafis, yakni Corel Draw dan Photoshop yang terinstal di komputer. Pak Irwan dapat mengeluarkan desain baru 1-2 kali dalam satu minggu. Desain kaos yang diangkat Pak Irwan yaitu seputar ciri khas

Banyuwangi, namun khusus desain kaos pesanan dibuat berdasarkan permintaan dari konsumen, namun terkadang konsumen juga mendapatkan rekomendasi desain oleh Pak Irwan. Ciri khas Banyuwangi yang diangkat Pak Irwan menjadi desain kaos sablon pada CV. Osingmbeling, diantaranya adalah objek-objek wisata Banyuwangi, gandrung, dan bahasa-bahasa Osing. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 4 Desember 2021 adalah sebagai berikut: “Ciri khas Banyuwangi yang kita angkat itu seperti objek-objek wisata kayak Pulau Merah, Kawah Ijen, gandrung. Ikonnya kan gandrung, sama bahasa-bahasa Osing.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Alasan Pak Irwan menggunakan ciri khas Banyuwangi untuk desain kaos pada CV. Osingmbeling adalah untuk mengenalkan *culture* Banyuwangi, hal ini dijelaskan oleh Pak Irwan melalui wawancara pada 4 Desember 2021 sebagai berikut:

“Awalnya berangkat desain kaos untuk mengenalkan *culture* Banyuwangi, mangkanya kita angkat pariwisata biar kaos tersebut ada identitas bahwa itu kaos Banyuwangi. Itu tujuan awalnya, belakangan ini kita kejar omset jadi ya sesuai permintaan dan yang viral.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Proses pembuatan desain yang dilakukan oleh Pak Irwan menggunakan rujukan di media sosial kemudian dimodifikasi dengan menambahkan bahasa-bahasa khas Banyuwangi. Hasil desain kemudian dikonsultasikan dengan bagian *crosscheck* desain yang sekaligus menjadi manajer CV. Osingmbeling, yaitu Bu Nana untuk mengetahui desain yang dihasilkan apakah ada kekurangan atau tidak, pantas atau tidak untuk digunakan. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021 sebagai berikut:

“Saya konsultasi sama ibu manajer (istri saya) sekaligus bagian *crosscheck* desain. Dia kan lebih teliti di bagian desain, kurang bagus kurang apa disitu, kalau kita gambar cepet banget tapi tidak ada yang lolos, paling satu atau dua aja yang lolos.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Kriteria desain yang sesuai standar yang ditetapkan oleh CV. Osingmbeling dijelaskan oleh Pak Irwan melalui wawancara pada 4 Desember 2021 sebagai berikut: “Standar desain dari kita pokoknya pantas, simpel, dan tujuan mengena.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Pernyataan Pak Irwan tanggal 4 Desember 2021 tersebut dijabarkan kembali oleh Pak Irwan melalui wawancara pada tanggal 18 Desember 2021 sebagai berikut: “Biasanya kita *sharing* kalau untuk desain, kualitasnya seperti ini, sama bentuknya seperti ini. Kita ambil tema-tema yang lucu sekarang.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Pemeriksaan hasil desain dari Pak Irwan dilakukan oleh Manajer CV. Osingmbeling, yaitu Ibu Ratna (Nana). Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 18 Desember 2021 adalah sebagai berikut: “Pemeriksaan saya *sharing* dengan Bu Nana itu, pantas atau tidaknya.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)



Gambar 4.20 Proses Pembuatan Desain

Pengendalian pada tahap pembuatan desain dilakukan oleh Bu Nana. Berdasarkan informasi yang dipaparkan oleh informan dapat dipahami bahwa langkah-langkah pengendalian proses produksi pada tahap desain adalah sebagai berikut:

- 1) Penetapan Standar Pembuatan Desain

CV. Osingmbeling memiliki kualifikasi standar tersendiri untuk setiap tahap pada proses produksi kaos. Kualifikasi desain yang sesuai standar yang

telah ditetapkan oleh CV. Osingmbeling yaitu pantas, simpel, dan tujuan mengena. Tema yang diangkat oleh CV. Osingmbeling untuk dijadikan desain kaos yaitu ciri khas Banyuwangi, diantaranya adalah objek-objek wisata Banyuwangi, bahasa Banyuwangi, dan ikon Banyuwangi yaitu gandrung.

2) Perencanaan

Perencanaan merupakan salah satu strategi untuk menciptakan produk yang sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan maupun standar yang diinginkan konsumen. Perencanaan juga merupakan strategi pengendalian proses produksi. Perencanaan tahap desain pada proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling adalah dengan mengambil gambar (*image* dengan format JPG) yang tidak ngeblur. Pada CV. Osingmbeling juga menerapkan sistem ATM (Amati, Teliti, dan Modifikasi), jadi CV. Osingmbeling mengamati hal-hal yang sedang tren di masyarakat, kemudian mengamati hal tersebut, kemudian memodifikasi agar menjadi hal baru dan tidak menjiplak. Jadi, hasil modifikasi akan dijadikan sebagai desain kaos pada CV. Osingmbeling.

3) Inspeksi

Inspeksi atau pemeriksaan dilakukan untuk memastikan tingkat kesesuaian produk dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Inspeksi tahap desain pada CV. Osingmbeling dilakukan oleh Bu Ratna (Bu Nana) selaku manajer dan bagian *crosscheck* desain. Pemeriksaan pada tahap desain dilakukan dengan memeriksa desain yang dibuat oleh Pak Irwan. Hal-hal yang diperiksa oleh Bu Nana terhadap desain yang dibuat oleh Pak Irwan yaitu, pantas atau tidaknya desain untuk dipasarkan, terdapat kekurangan atau tidak pada desain yang dibuat, apakah warna dan *font* (huruf) sesuai dengan permintaan atau tidak.

4) Tindakan Koreksi

Tindakan koreksi merupakan tindakan yang dilakukan untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang. Kesalahan yang terjadi pada tahap desain membuat Bu Nana harus melakukan tindakan koreksi agar kesalahan tersebut tidak terulang kembali di masa yang akan datang. Hal pertama yang dilakukan Bu Nana sebelum melakukan tindakan koreksi tahap desain adalah dengan mencari penyebab terjadinya kesalahan. Penyebab terjadinya kesalahan

harus ditemukan agar dapat dilakukan tindakan koreksi dan pengendalian. Setelah ditelusuri lebih dalam, penyebab terjadinya kesalahan pada tahap desain relatif terjadi karena *human error*. Kesalahan yang sering terjadi pada tahap desain yaitu kesalahan dalam *mix* warna, misalnya yang diinginkan adalah warna A tetapi ketika hasil desain yang keluar adalah warna B berarti tidak sesuai dengan yang diinginkan, dan kesalahan *font* (huruf) misalnya ketika membuat desain tulisan “Banyuwangi” tetapi pada penulisannya kurang huruf “U”. Kesalahan-kesalahan tersebut terjadi akibat tenaga kerja yang kurang teliti saat membuat desain, maka dari itu perlu adanya *crosscheck* desain untuk mengurangi tingkat kesalahan dan mencegah terjadinya pengulangan kesalahan di masa yang akan datang pada tahap desain. Tindakan koreksi yang dilakukan oleh Bu Nana yaitu dengan melakukan evaluasi, memberikan peringatan dan teguran kepada tenaga kerja agar lebih teliti dan berhati-hati agar kesalahan tidak terjadi kembali.

f. Proses Jahit

Proses jahit merupakan proses menyatukan potongan-potongan kain menjadi satu kaos yang utuh. Proses jahit pada CV. Osingmbeling terdapat tiga tahap dimulai dari tahap obras, jahit rantai, dan *overdeck*. Tahap obras merupakan tahap penjahitan bagian samping-samping kaos menggunakan mesin obras dan benang khusus obras. Tahap selanjutnya adalah menjahit bagian tangan, setelah jahit tangan maka tahap selanjutnya adalah jahit rantai. Jahit rantai merupakan penjahitan pada bagian bahu. Proses jahit rantai menggunakan mesin khusus jahit rantai. Tahap yang terakhir yaitu tahap jahit *overdeck*. Jahit *overdeck* merupakan tahap jahit bagian bawah kaos (lipatan kaos) dan krah kaos bagian dalam. Kriteria hasil jahit yang sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan oleh CV. Osingmbeling dipaparkan oleh Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021 sebagai berikut: “Untuk hasil jahit yang sesuai standar itu yang penting jahitannya rapi, maksudnya itu jahitannya rapat atau tidak mudah lepas.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Tenaga kerja bagian jahit, yakni Pak Umik juga memaparkan hal serupa melalui wawancara pada 21 Desember 2021 sebagai berikut: “Hasil jahit yang

diminta perusahaan (CV. Osingmbeling) itu jahitannya harus rapi atau rapat.” (Umik, komunikasi personal, 2021)



Gambar 4.21 Proses Jahit

Pengendalian pada tahap jahit dilakukan oleh Pak Irwan. Berdasarkan pernyataan dari informan diatas dapat dipahami bahwa, langkah-langkah pengendalian proses produksi pada tahap cetak desain adalah sebagai berikut:

1) Penetapan Standar Jahit

CV. Osingmbeling memiliki kualifikasi standar tersendiri untuk setiap tahap pada proses produksi kaos. Kualifikasi hasil jahit yang sesuai standar yang telah ditetapkan oleh CV. Osingmbeling yaitu rapi atau rapat. Jahitan rapi atau rapat adalah jahitan yang kuat atau tidak mudah lepas.

2) Perencanaan

Perencanaan merupakan salah satu strategi untuk menciptakan produk yang sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan maupun standar yang diinginkan konsumen. Perencanaan juga merupakan strategi pengendalian proses produksi. Perencanaan tahap jahit dilakukan dengan mengkomunikasikan bentuk kaos dan ukuran dengan penjahit, apakah ada tambahan atau catatan dari konsumen seperti, kombinasi pleret pada kaos. Perencanaan pada tahap jahit dilakukan oleh Pak Irwan dan tenaga kerja bagian jahit.

3) Inspeksi

Inspeksi atau pemeriksaan dilakukan untuk memastikan tingkat kesesuaian produk dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Inspeksi tahap jahit dilakukan dalam dua tahap. Tahap pertama dilakukan oleh tenaga kerja bagian jahit dan pemeriksaan tahap kedua dilakukan oleh Pak Irwan dan seluruh tenaga kerja yang terlibat dalam proses pengemasan, karena pada proses pengemasan

dilakukan *quality control* produk secara keseluruhan sehingga produk yang tidak sesuai standar sering ditemukan pada proses pengemasan. Produk yang tidak sesuai standar pada tahap jahit adalah produk yang jahitannya lepas atau kurang rapat.

4) Tindakan Koreksi

Tindakan koreksi merupakan tindakan yang dilakukan untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang. Pada tahap penjahitan belum diemukan kesalahan yang fatal, jadi hasil jahitan yang kurang rapi masih bisa untuk diperbaiki. Jadi, Pak Irwan selaku penanggung jawab produksi hanya mengingatkan tenaga kerja bagian penjahitan agar lebih meningkatkan kinerja mereka untuk mengurangi kesalahan yang terjadi.

g. Proses Cetak Desain/*Printing*

Proses cetak desain/*printing* merupakan tahap yang membutuhkan keahlian khusus dan ketelitian yang tinggi. Proses cetak desain/*printing* pada CV. Osingmbeling membutuhkan keahlian khusus untuk mengoperasikan laptop dan *printer* DTF (Digital Transfer Film). Proses cetak desain/*printing* pada CV. Osingmbeling dilakukan oleh Mas Fiki. Sebelum menggunakan *printer* DTF, CV. Osingmbeling menggunakan mesin sablon manual. Bahan baku yang digunakan untuk sablon manual dan sablon DTF pun berbeda. Bahan baku yang digunakan untuk sablon manual adalah tinta *rubber*, sedangkan bahan baku untuk *printer* DTF adalah tepung penempel yang digunakan untuk melekatkan gambar pada pet, tinta yang disesuaikan dengan *printer* DTF, dan pet yang digunakan untuk menempelkan desain/gambar.

CV. Osingmbeling mulai menggunakan *printer* DTF pada tahun 2021. Alasan CV. Osingmbeling beralih menggunakan *printer* DTF adalah, karena *printer* DTF memiliki beberapa kelebihan dibandingkan dengan sablon manual. Proses cetak desain menggunakan *printer* DTF dimulai dengan pemantapan desain dari tenaga kerja bagian desain, kemudian di lanjutkan dengan mengubah format file desain dan menata file pada lembar kerja *print* menggunakan laptop yang telah disambungkan dengan mesin cetak/*printer* yang dilakukan oleh tenaga

kerja bagian cetak desain yaitu Mas Fiki. Proses selanjutnya adalah proses cetak desain. Pada mesin *printer* telah dipasang pet yang nantinya akan berfungsi untuk menempelkan desain/gambar. Mesin *printer* harus di cek terlebih dahulu sebelum proses cetak dimulai untuk mengetahui apakah mesin tersebut dalam keadaan baik (tidak rusak), bersih dan siap untuk digunakan atau tidak, dan dilakukan tes *print*, hal tersebut dilakukan untuk mencegah terjadinya kesalahan dan kendala dalam proses cetak. Selama proses cetak, tenaga kerja harus mengontrol kecepatan cetak dan kecepatan *drying* agar kematangan hasil cetaknya pas. Pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 10 Desember 2021 adalah sebagai berikut: “*Printer* harus ok, proses *print* sesuai urutan maksudnya itu kecepatan cetak dan kecepatan *drying* itu harus tepat, kalau tidak nanti kematangannya kurang.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Pada saat proses cetak, pet yang sudah berisi gambar/desain, selanjutnya akan memasuki mesin pengering/*drying* secara otomatis. Pada saat pet memasuki mesin pengering, tenaga kerja akan menaburkan tepung penempel agar desain dapat lebih melekat pada pet desain. Pemberian tepung penempel ini harus merata ke seluruh permukaan pet desain agar seluruh desain pada pet dapat melekat dengan kuat. Perencanaan yang dilakukan CV. Osingmbeling pada tahap cetak desain/*pressing* dijelaskan oleh Pak Irwan melalui wawancara pada 15 Januari 2022 sebagai berikut:

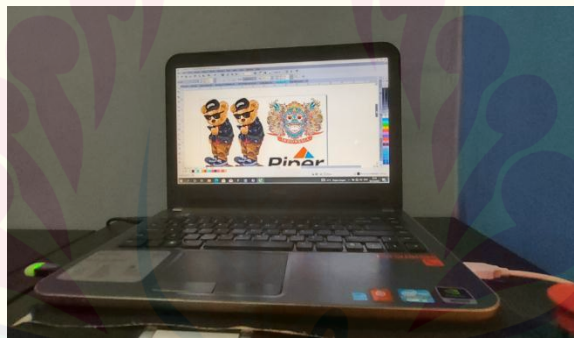
“Perencanaan pada tahap cetak desain ya kayak ini tadi. Kita desain dulu, kemudian kita lihat dulu, kita amati pantas atau tidak, kalau nggak pantas ya nggak kita kirim ke bagian cetak desain/*printing*, soalnya kalau dikirim kesana pasti dicetak sama Fiki, jadi kalau sudah masuk bagian produksi (cetak desain/*printing*) pasti dicetak. Jadi, kita *finishkan* disini.” (Irwan, komunikasi personal, 2022)

Kriteria hasil cetak desain yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh CV. Osingmbeling dipaparkan oleh Mas Fiki melalui wawancara pada 10 Desember 2021 sebagai berikut: “Hasil cetak sablon yang sesuai standar itu ya yang gambarnya bagus, sesuai dengan *layout* di laptop dan sesuai dengan yang diinginkan pelanggan.” (Fiki, komunikasi personal, 2021)

Pemeriksaan pada proses cetak desain dijelaskan oleh Mas Fiki melalui wawancara pada 10 Desember 2021 sebagai berikut: “Dilihat gambarnya, kalau nggak sesuai sama *layout* di komputer berarti itu ada kesalahan, terkadang ada bintik-bintik yang warnanya tidak menutup, biasanya itu disebabkan karena ada kotoran, kadang tinta itu kering jadi tidak bisa menutup gambar/desain.” (Fiki, komunikasi personal, 2021)

Pak Irwan menambahkan penjelasan mengenai pemeriksaan pada tahap cetak desain/*printing* melalui wawancara pada 15 Januari 2022 sebagai berikut:

“Kalau Fiki itu *outputnya* dia tahu, oh ini tidak layak mas, ini meluber. Kalau ada yang meluber pasti konfirmasi ke saya. Dia *outputnya* pada saat setelah cetak itu kan dia tahu, ini matang ini enggak, ini rusak ini cacat, itu dia tahu. Kalau cacat ya kita ganti depannya gitu aja, kita potong desainnya.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)





Gambar 4.22 Proses Cetak Desain/*Printing*

Pengendalian pada tahap cetak desain/*printing* dilakukan oleh Pak Irwan dan Mas Fiki. Berdasarkan pernyataan dari informan diatas dapat dipahami

bahwa, langkah-langkah pengendalian proses produksi pada tahap cetak desain adalah sebagai berikut:

1) Penetapan Standar Cetak Desain/*Printing*

Setiap perusahaan pasti memiliki standar proses produksi yang berbeda-beda, begitupun dengan CV. Osingmbeling. Setiap tahap proses produksi pada CV. Osingmbeling memiliki standar tersendiri, termasuk pada tahap cetak desain/*printing*. Standar yang ditetapkan CV. Osingmbeling pada tahap cetak desain/*printing* adalah gambarnya bagus, tinta tidak meluber, warna desain tertutup sempurna, sesuai dengan *layout* di laptop dan sesuai dengan keinginan konsumen.

2) Perencanaan

Perencanaan merupakan salah satu strategi untuk menciptakan produk yang sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan maupun standar yang diinginkan konsumen. Perencanaan juga merupakan salah satu pengendalian dalam proses produksi. Perencanaan yang dilakukan oleh CV. Osingmbeling pada tahap cetak desain adalah dengan melakukan *finishing* desain sebelum masuk pada proses cetak/*printing*. Sebelum masuk proses cetak desain/*printing*, desain yang dibuat oleh Pak Irwan akan di amati terlebih dahulu apakah pantas atau tidak, jika sudah pantas maka akan dikirim ke bagian cetak desain/*printing*. Perencanaan pada tahap cetak desain/*printing* dilakukan oleh Bu Nana selaku manajer dan tenaga kerja bagian cetak desain.

3) Inspeksi

Inspeksi atau pemeriksaan dilakukan untuk memastikan tingkat kesesuaian produk dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Inspeksi tahap cetak desain pada CV. Osingmbeling dilakukan oleh Pak Irwan dan Mas Fiki selaku tenaga kerja bagian cetak desain/*printing*. *Output* dari cetak desain/*printing* akan dicek layak atau tidaknya untuk digunakan, selain itu pemeriksaan digunakan untuk melihat apakah terdapat tinta yang meluber, matang atau tidaknya desain yang sudah dicetak.

4) Tindakan Koreksi

Tindakan koreksi merupakan tindakan yang dilakukan untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang. Tindakan koreksi proses produksi pada tahap cetak desain/*printing* dilakukan oleh Pak Irwan selaku penanggung jawab bagian produksi pada CV. Osingmbeling. Kesalahan yang terjadi pada tahap cetak desain/*printing* membuat Pak Irwan harus melakukan tindakan koreksi agar kesalahan tersebut tidak terulang kembali di masa yang akan datang. Tahap cetak desain/*printing* merupakan salah satu tahap yang membutuhkan *skill* dan keahlian khusus dalam mengoperasikan mesin printer DTF, sehingga untuk mengatasi kesalahan-kesalahan yang terjadi pada tahap cetak desain/*printing*, Pak Irwan mengajarkan secara langsung apa saja yang menjadi kesulitan tenaga kerja yang menyebabkan terjadinya kesalahan cetak desain/*printing*, melakukan *sharing* dan evaluasi dengan tenaga kerja, mencari akar permasalahan yang menjadi penyebab terjadinya kesalahan agar kesalahan-kesalahan yang terjadi tidak terulang kembali di masa yang akan datang.

h. Proses Cetak Sablon/*Pressing*

Proses cetak sablon/*pressing* merupakan tahap final dari serangkaian proses produksi kaos sablon pada CV. Osingmbeling. Tahap cetak sablon/*pressing* merupakan tahap penempelan desain yang telah dicetak diatas kaos menggunakan mesin *press*. Tahap cetak sablon dilakukan oleh Mas Ramli. Kriteria cetak sablon yang sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh CV. Osingmbeling dijelaskan oleh Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021 sebagai berikut:

“Kita punya standar ya. Pertama nggak selip, kedua nggak miring, kadang cetakan bagus tetapi pada proses *press* miring, sama kerapian. Nggak rapi itu maksudnya, kan terkadang ada warna yang selip, misalnya desain gambarnya dua warna tetapi waktu di *press* warna yang satunya selip nah itu nggak rapi.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

Tenaga kerja bagian cetak sablon/*pressing* yakni Mas Ramli juga memaparkan bagaimana kriteria cetak sablon yang sesuai dengan standar CV. Osingmbeling melalui wawancara pada 10 Desember 2021 sebagai berikut:

“Hasilnya baik, sesuai sama gambar, dan presisi.” (Ramli, komunikasi personal, 2021)

Pemeriksaan hasil cetak sablon/*pressing* dilakukan oleh seluruh tenaga kerja pada saat proses pengemasan. Proses cetak sablon/*pressing* dimulai dari menyiapkan mesin cetak/mesin *press*, kaos, dan pet desain yang sudah di potong-potong. Mesin *press* harus dipanaskan terlebih dahulu sebelum digunakan untuk mencetak desain pada kaos agar desain dapat menempel pada kaos. Setelah mesin *press* panas, kaos akan diletakkan diatas mesin *press* kemudian pet desain diletakkan diatas kaos dan disesuaikan posisinya, kemudian jika posisi pet desain sudah tepat maka mesin *press* akan ditutup selama 15 detik. Setelah 15 detik maka mesin *press* akan dibuka kembali, kemudian kaos akan diambil dan didiamkan terlebih dahulu sampai sablonan dingin, tujuannya adalah agar ketika pet desain dilepas maka sablonan tidak lepas dan desain dapat menempel pada kaos. Jika sablonan sudah kering, maka pet desain akan dilepas. Langkah selanjutnya setelah pet desain di lepas, maka kaos akan di *press* kembali agar desain yang menempel pada semakin kuat, setelah kaos di *press* dua kali selajutnya kaos akan memasuki proses pengemasan yang dilakukan oleh seluruh tenaga kerja. Perencanaan pada tahap cetak sablon/*pressing* dijelaskan oleh Pak Irwan melalui wawancara pada 15 Januari 2022 sebagai berikut: “Sebelumnya sudah kita siapkan pet desainnya, sudah kita potong-potong, pas jahitan datang kita sortir sesuai permintaan lagi, terus kita *press*. Proses sortir itu untuk mengecek apakah ada yang rusak atau berlubang, dan apakah ada yang hilang atau tidak.” (Irwan, komunikasi personal, 2022)



Gambar 4.23 Proses Cetak Sablon/*Pressing*

Pengendalian pada tahap cetak Sablon/*pressing* dilakukan oleh Pak Irwan. Berdasarkan pernyataan dari informan diatas dapat dipahami bahwa, langkah-langkah pengendalian proses produksi pada tahap cetak sablon/*pressing* adalah sebagai berikut:

1) Penetapan Standar Cetak Sablon/*Printing*

Setiap perusahaan pasti memiliki standar proses produksi yang berbeda-beda, begitupun dengan CV. Osingmbeling. Setiap tahap proses produksi pada CV. Osingmbeling memiliki standar tersendiri, termasuk pada tahap cetak sablon/*pressing*. Pada tahap cetak sablon/*pressing*, kualifikasi hasil cetak sablon/*pressing* yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh CV. Osingmbeling adalah hasil sablon baik artinya hasil sablon sesuai gambar, warna tidak selip, dan presisi.

2) Perencanaan

Perencanaan merupakan salah satu strategi untuk menciptakan produk yang sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan maupun standar yang diinginkan konsumen. Perencanaan juga merupakan langkah dalam pengendalian proses produksi. Perencanaan yang dilakukan CV. Osingmbeling pada tahap cetak

sablon/*pressing* yaitu dengan menyiapkan pet desain yang sudah di potong-potong, kemudian menyortir jahitan, kemudian proses *pressing*.

3) Inspeksi

Inspeksi atau pemeriksaan dilakukan untuk memastikan tingkat kesesuaian produk dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Inspeksi tahap cetak sablon/*pressing* dilakukan oleh semua tenaga kerja yang terlibat, seperti tenaga kerja yang menyiapkan kaos, tenaga kerja yang mencetak sablon/*pressing*, dan tenaga kerja yang melakukan *packing*. Inspeksi pada tahap cetak sablon/*pressing* dilakukan setelah serangkaian proses pada tahap cetak sablon/*pressing* selesai, karena kesalahan yang terjadi pada proses cetak sablon/*pressing* akan kelihatan disaat proses cetak sablon/*pressing* selesai. Pada proses cetak sablon/*pressing* membutuhkan ketelitian yang tinggi agar peletakkan kaos dan pet desain presisi/tidak miring, dan sesuai dengan yang diinginkan perusahaan dan konsumen.

4) Tindakan Koreksi

Tindakan koreksi merupakan tindakan yang dilakukan untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang. Tindakan koreksi proses produksi pada tahap cetak sablon/*pressing* dilakukan oleh seluruh tenaga kerja yang terlibat dalam persiapan kaos, cetak sablon/*pressing*, dan pengemasan. Adanya kesalahan pada tahap cetak sablon/*pressing* membuat CV. Osingmbeling perlu melakukan koreksi kepada tenaga kerja yang terlibat, agar kesalahan yang terjadi tidak terulang kembali di masa yang akan datang. Tindakan koreksi yang dilakukan CV. Osingmbeling pada tahap cetak sablon/*pressing* adalah dengan melakukan *sharing* dan evaluasi dengan tenaga kerja, mencari akar penyebab terjadinya kesalahan, memberikan teguran kepada tenaga kerja agar lebih meningkatkan kembali ketelitian dan konsentrasi dalam bekerja jika kesalahan yang terjadi disebabkan oleh tenaga kerja (bukan peralatan).

4.2.3 Pengendalian Tahap Output

Kaos sablon yang telah selesai melewati seluruh rangkaian proses produksi pada tahap transformasi tidak dapat langsung dipasarkan. Kaos sablon harus melalui pengendalian pada tahap *output* terlebih dahulu. Tahap *output* merupakan

tahap akhir dari serangkaian tahap pengendalian proses produksi kaos sablon. Pengendalian pada tahap *output* dilakukan untuk memastikan bahwa produk jadi yang akan dikemas telah sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan dan permintaan konsumen.

a. Penyortiran dan Pengemasan

Proses penyortiran merupakan proses pemeriksaan dan pemilihan kaos sablon yang memiliki kualitas yang sesuai standar dan kaos sablon yang tidak sesuai dengan standar. Proses penyortiran bertujuan untuk memastikan bahwa seluruh produk jadi memiliki kualitas yang sesuai dengan standar perusahaan dan tidak ada produk yang cacat/rusak agar ketika produk jadi sampai ditangan konsumen, maka kepuasan konsumen akan tercapai. Produk yang telah selesai disortir kemudian akan masuk dalam proses pengemasan. Proses pengendalian pada tahap pengemasan dilakukan untuk memastikan keamanan produk sampai ditangan konsumen. Proses penyortiran dan pengemasan dilakukan oleh seluruh tenaga kerja yang terlibat. Berikut pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 1 Desember 2021 adalah sebagai berikut:

“Proses penyortiran ini kita memilih produk yang memang sudah tidak layak, maksudnya nggak layak itu untuk kita tapi kalo untuk konsumen masih layak pakai. Produk yang disortir itu cacatnya sedikit seperti, lubang atau cacat kain, desain miring, jahitan miring, dan potongan kain nggak presisi. Untuk pemeriksaan pada tahap penyortiran ini, kita periksa secara visual aja, nggak ada cara-cara khusus. Pokoknya kita lihat secara visual aja. Produk yang lolos sortir selanjutnya dikemas menggunakan plastik dan untuk penyerahan kepada konsumen kita pakai tas khusus. Proses penyortiran dan pengemasan ini dilakukan oleh seluruh tenaga kerja.” (Irwan, komunikasi personal, 2021)

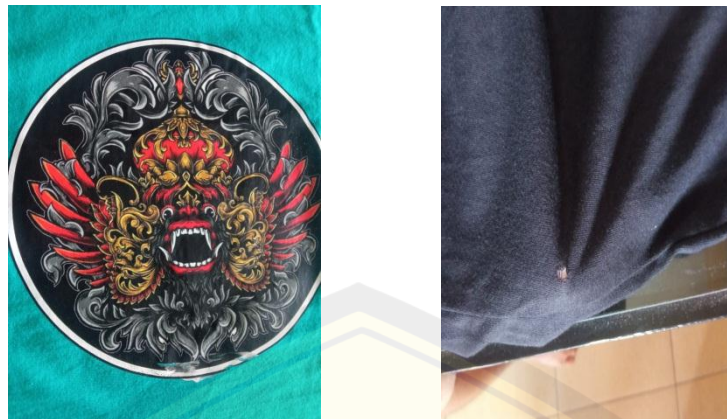
Hal serupa juga dipaparkan oleh Mas Halimi selaku tenaga kerja bagian penyortiran dan pengemasan, melalui wawancara pada 18 Desember 2021 sebagai berikut:

“Produk yang lolos sortir dan bisa *dipacking* itu terutama yang nggak ada cacat ya di kaos, cetakan sablon nggak miring, nggak ada lubang di kaos, dan jahitan rapi. Untuk pemeriksaannya itu ketika proses melipat nah itu sambil di cek jadi tahu, kan kita sambil melihat posisi kaosnya gitu.” (Halimi, komunikasi personal, 2021)



Gambar 4.24 Proses Sortir dan Pengemasan

Produk yang tidak sesuai standar akan di daur ulang, di modifikasi untuk dijadikan pemberian kepada teman atau saudara. Berikut pemaparan Pak Irwan melalui wawancara pada 15 Januari 2022: “Kita daur ulang, kadang-kadang kita kasihkan teman, kita modifikasi. Misal lengannya yang rusak ya lengannya kita ganti warna lain, untuk pemberian jika ada teman yang datang misalnya.” (Irwan, komunikasi personal, 2022)



Produk cacat (tinta sablon meluber)

(a)

Produk cacat (kain berlubang)

(b)

Gambar 4.25 Produk tidak sesuai standar/produk cacat

Pengendalian pada tahap penyortiran dan pengemasann dilakukan oleh Pak Irwan. Berdasarkan pemaparan informan dapat dipahami bahwa, langkah-langkah pengendalian proses produksi pada tahap sortir dan pengemasan adalah sebagai berikut:

1) Penetapan Standar Penyortiran dan Pengemasan

Setiap perusahaan pasti memiliki standar proses produksi yang berbeda-beda, begitupun dengan CV. Osingmbeling. Setiap tahap proses produksi pada CV. Osingmbeling memiliki standar tersendiri, termasuk pada tahap sortir dan pengemasan. Standar produk yang ditentukan oleh CV. Osingmbeling mengenai produk jadi yang lolos pada tahap sortir adalah tidak terdapat lubang pada kaos atau cacat kain, desain tidak miring, cetakan sablon tidak miring, jahitan rapi/tidak miring, dan potongan kain presisi/tidak miring. Produk yang lolos sortir kemudian dilipat menggunakan papan lipat agar lipatan rapi dan dikemas menggunakan plastik, ketika penyerahan kepada konsumen menggunakan tas khusus.

2) Perencanaan

Perencanaan merupakan salah satu strategi untuk menciptakan produk yang sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan maupun standar yang diinginkan konsumen. Perencanaan juga merupakan langkah dalam pengendalian proses produksi. Perencanaan pada proses sortir dan pengemasan pada CV.

Osingmbeling adalah dengan melakukan proses sortir pada saat sore hari atau

setelah jam istirahat agar tingkat konsentrasi tenaga kerja lebih baik, sehingga dapat meminimalisir kesalahan dalam proses sortir dan pengemasan.

3) Inspeksi

Proses penyortiran dan pengemasan merupakan tahap pengendalian akhir dalam proses produksi kaos sablon, dan menjadi penentu akhir tingkat kelayakan produk untuk dipasarkan, maka dari itu inspeksi pada proses sortir memerlukan perhatian khusus, sehingga Pak Irwan memantau dan terjun langsung dalam kegiatan sortir. Produk yang tidak sesuai dengan standar sering ditemukan pada tahap sortir. Produk yang tidak sesuai dengan standar kebanyakan karena terdapat lubang pada kain, cetakan sablon tidak presisi, dan jahitan miring.

4) Tindakan Koreksi

Tindakan koreksi merupakan tindakan yang dilakukan untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang. Pada proses penyortiran pernah terjadi kesalahan yang menyebabkan adanya komplain konsumen. Pada proses pengemasan pernah terjadi kesalahan tertukarnya pesanan antar konsumen. Kesalahan yang terjadi pada proses sortir dan pengemasan, menurut Pak Irwan disebabkan karena tenaga kerja capek dan kurang konsentrasi (*human error*). Adanya kesalahan yang terjadi pada proses sortir dan pengemasan, Pak Irwan selaku penanggung jawab proses produksi mengingatkan kembali kepada tenaga kerja untuk istirahat yang cukup, dan Pak Irwan lebih memantau dan mengatur kembali jam kerja karyawan. Pelaksanaan pengendalian proses produksi kaos sablon selesai pada tahap *output*, tepatnya pada proses penyortiran dan pengemasan produk jadi yaitu kaos sablon.

4.3 Interpretasi Data

CV. Osingmbeling merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di industri kreatif yaitu kaos sablon. Lokasi CV. Osingmbeling berada di JL. Brawijaya Perum Kebalenan Baru 2 Blok C1 Kebalenan Banyuwangi. Adanya persaingan yang ketat antar pengusaha kaos sablon, membuat CV. Osingmbeling selalu berupaya untuk tetap eksis dibidang kaos sablon. Salah satu upaya yang dilakukan CV. Osingmbeling untuk tetap eksis diantara banyaknya pesaing usaha

sejenis yaitu dengan menjaga kualitas produk kaos sablon melalui pengendalian proses produksi, serta melakukan modifikasi dan inovasi pada model dan desain kaos sablon (mengikuti tren dan menyesuaikan permintaan konsumen). Pengendalian proses produksi kaos sablon dijalankan sesuai dengan pendapat Assauri (dalam Wangi, 2019) yaitu sistem proses produksi dilakukan pada tiga tahap, yaitu tahap masukan (*input*), tahap transformasi, dan tahap keluaran (*output*).

4.3.1 Pengendalian Tahap *Input* Berkaitan Dengan:

a. Perencanaan Bahan Baku

Tujuan pengendalian perencanaan bahan baku adalah untuk penyesuaian dana. Proses produksi kaos sablon lebih banyak menyerap dana pada bahan baku yaitu kain. Jadi, jika perusahaan memiliki dana lebih maka akan *stock* bahan baku dalam jumlah besar, namun jika dana perusahaan sedikit maka akan *stock* bahan baku sesuai dengan kebutuhan.

b. Perencanaan Peralatan Produksi

Tujuan dari pengendalian perencanaan peralatan produksi adalah untuk efisiensi biaya *maintenance*. Menurut Pak Irwan, perawatan peralatan produksi secara harian dan bulanan berbeda, perawatan harian lebih sulit tetapi umur alat akan lebih lama. Oleh karena itu, dengan melakukan perawatan harian pada peralatan produksi akan memudahkan tenaga kerja dalam melakukan pekerjaan atau dapat dikatakan bahwa perawatan harian pada peralatan produksi mendukung serangkaian proses produksi yang dilakukan pada CV. Osingmbeling.

c. Perencanaan Tenaga Kerja

Tujuan dari pengendalian tenaga kerja adalah untuk efisiensi proses produksi. Tenaga kerja merupakan pelaku utama yang terlibat secara langsung dalam proses produksi untuk menciptakan suatu produk, maka dari itu tenaga kerja memiliki pengaruh yang besar terhadap keberhasilan proses produksi beserta produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Jika tenaga kerja *over* namun pekerjaan sedikit berarti tidak efisien, begitupun jika tenaga kerja sedikit namun pekerjaan banyak maka akan menimbulkan masalah. Maka dari itu, perlu adanya perencanaan tenaga kerja agar proses produksi berjalan dengan baik.

4.3.2 Pengendalian Tahap Transformasi Berkaitan Dengan:

a. Pesanan Datang

Tujuan pengendalian pada tahap pesanan datang adalah untuk memastikan bahannya tersedia atau tidak, warnanya sesuai atau tidak. Pengendalian dilakukan dengan melakukan pemeriksaan *stock* bahan dan warna bahan di toko (agen) maupun *stock* di CV. Osingmbeling. Pengendalian pada tahap pesanan datang dilakukan oleh Pak Irwan.

b. Pemilihan Bahan dan Warna

Tujuan pengendalian pada tahap pemilihan bahan dan warna adalah untuk memudahkan konsumen dalam pemilihan baha dan warna. Pengendalian dilakukan oleh Pak Irwan dengan cara memberikan katalog warna yang ada di *outlet* kepada konsumen, jadi konsumen akan ditunjukkan langsung produk aslinya. Pak Irwan tidak pernah menggunakan sampel kain untuk ditunjukkan kepada konsumen karena rawan selip. Selain itu, jika warna yang dipilih konsumen adalah warna yang memiliki banyak jenis, maka Pak Irwan akan mengendalikan dengan mengarahkan pada warna yang pasti agar konumen tidak bingung, begitupun dengan pemilihan bahan. Pak Irwan akan langsung mengarahkan konsumen untuk menggunakan bahan *cotton combed 30s* yang merupakan standar dari CV.Osingmbeling.

c. Mendatangkan Bahan

Tujuan pengendalian pada tahap mendatangkan bahan adalah agar bahan yang di pesan dapat datang dengan tepat waktu untuk segera di proses menjadi barang jadi. Pengendalian dilakukan dengan mengatur jadwal order dan pengiriman dengan agen. Jika terjadi *delay* pengiriman, otomatis bahan akan terlambat datang di CV. Osingmbeling, hal tersebut akan menghambat proses produksi. Oleh karena itu, perlu adanya pengendalian pada tahap mendatangkan bahan agar pelaksanaan proses produksi dapat berjalan secara optimal dan produk akan selesai tepat waktu. Pengendalian pada tahap mendatangkan bahan dilakukan oleh Pak Irwan.

d. Potong Kain

Tujuan pengendalian pada tahap pemotongan kain adalah untuk mengawasi *output* (ukuran kaos) agar hasilnya tetap standar. Jika tidak dikendalikan, potongan kain per *size* akan mengecil karena proses potongnya kurang teliti. Misalnya, jika kain yang dipotong harusnya 52cm (kotor), kalau dipotong jahitan menjadi 50cm, tetapi jika tidak diawasi potongan akan menjadi 48cm, dan efeknya akan beruntutan. Maka dari itu di perlukan pengendalian agar *output* kain setelah dipotong dapat sesuai standar dan stabil. Pengendalian pada tahap potong kain dilakukan oleh Pak Irwan.

e. Pembuatan Desain

Tujuan pengendalian pada tahap pembuatan desain adalah agar tidak terjadi mis komunikasi dengan konsumen setelah barang jadi, karena jika desain sudah dicetak pada kaos, susah untuk diperbaiki atau dirubah. Jadi, menurut Pak Irwan lebih baik ribet di awal (mengkomunikasikan dan memastikan desain dengan konsumen) daripada pas barang sudah jadi, karena ribet untuk mengubahnya. Pengendalian pada tahap pembuatan desain dilakukan oleh Pak Irwan dan Bu Ratna (Nana).

f. Jahit

Tujuan pengendalian pada tahap jahit adalah agar standar kerapian dan ketepatan waktu pengerjaannya selalu terjaga dan tidak menurun. Pengendalian pada tahap jahit dilakukan oleh Pak Irwan.

g. Cetak Desain/*Printing*

Tujuan pengendalian pada tahap cetak desain/*printing* adalah agar desain yang dimasukkan dan *outputnya* sama, karena pada tahap cetak desain/*printing* terjadinya penurunan gradasi warna, tetapi ada *ranganya* agar tetap terjaga. Pengendalian pada tahap cetak desain/*printing* dilakukan oleh Pak Irwan dan Mas Fiki selaku tenaga kerja bagian cetak desain/*printing*.

h. Cetak Sablon/*Pressing*

Tujuan pengendalian pada tahap cetak sablon/*pressing* adalah untuk memastikan bahwa cetakan desain kuat dimedia. Pengendalian pada tahap cetak sablon/*pressing* dilakukan dengan melakukan tes *pressing* secara terus menerus

dengan suhu dan waktu yang berbeda-beda. Cetak sablon/*pressing* pada CV.Osingmbeling menggunakan suhu 160° dengan waktu 15 detik, namun CV.Osingmbeling beberapa kali mencoba mengatur suhu dan waktu agar proses *pressing* lebih cepat tetapi tidak berhasil, hasil cetak tetap lebih bagus menggunakan suhu 160° dengan waktu 15 detik. Pengendalian pada tahap cetak sablon/*pressing* dilakukan oleh Pak Irwan.

4.3.3 Pengendalian Tahap *Output* Berkaitan Dengan Kegiatan Sortir dan Pengemasan

Tujuan pengendalian pada tahap sortir dan pengemasan adalah untuk memastikan produk jadi (kaos sablon) yang akan dikirimkan ke konsumen sesuai dengan pesanan, produk sesuai standar (tidak ada cacat produk), dan memastikan keamanan produk hingga ditangan konsumen dan produk akan lebih pantas dikirimkan ke konsumen jika produk dikemas dengan baik. Pengendalian dilakukan dengan melakukan penyortiran pada saat setelah istirahat atau sore hari setelah melipat produk, istirahat sebentar kemudian melakukan pengecekan ulang agar konsentrasi tenaga kerja dapat terkontrol. Pengendalian pada tahap penyortiran dan pengemasan dibawah pengawasan langsung oleh Pak Irwan. pelaksanaan pengendalian proses produksi kaos sablon selesai di tahap *output*, tepatnya pada proses sortir dan pengemasan produk jadi berupa kaos sablon. Produk yang tidak sesuai standar yang tidak lolos sortir akan didaur ulang/diperbaiki dan dimodifikasi untuk dikasihkan ke teman atau saudara.

BAB 5 PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian mengenai pengendalian proses produksi pada CV. Osingmbeling, didapatkan kesimpulan bahwa:

- a. Kendala yang terjadi pada tahap *input* pada proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling adalah terdapat bahan baku yang tidak sesuai standar, seperti kain yang berlubang. Pengendalian proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling pada tahap *input* dilakukan dengan mengutamakan kualitas *input* yang didukung dengan menjalin kemitraan dengan pemasok bahan baku, diantaranya adalah PT .Knitto Tekstil Indonesia yang berada di Bandung yang merupakan agen kain, PT. Prima Putra Untung Bersama yang berada di Solo yang merupakan agen tinta *printer* DTF, tepung penempel desain, pet, dan *cleaner*.
- b. Kendala pada proses produksi kaos pada CV. Osingmbeling lebih banyak disebabkan karena *human error* dan terjadi pada tahap transformasi, yakni pada tahap potong kain, jahit, cetak desain/*printing*, cetak sablon/*pressing*. Penyimpangan yang terjadi pada tahap potong kain adalah terjadinya pemotongan kain yang tidak sesuai patrun (standar ukuran kaos), penyimpangan yang terjadi pada tahap jahit adalah adanya jahitan yang kurang rapat sehingga jahitan mudah lepas, penyimpangan yang terjadi pada tahap cetak desain/*printing* adalah tinta meluber dan terdapat bintik-bintik karena warnanya tidak tertutup, penyimpangan yang terjadi pada tahap cetak sablon/*pressing* adalah hasil sablon yang tidak presisi/miring, dan warna selip. Pengendalian yang dilakukan pada tahap transformasi adalah dengan

melakukan penetapan standar, perencanaan, inspeksi/pemeriksaan, dan koreksi pada setiap tahap transformasi pada CV. Osingmbeling.

- c. Kendala yang terjadi pada tahap *output* adalah penyimpangan pada tahap penyortiran. Penyimpangan yang terjadi pada tahap penyortiran adalah ketika tenaga kerja sudah lelah dan konsentrasi menurun maka terdapat produk yang tidak sesuai standar lolos dalam proses penyortiran. Pengendalian yang dilakukan pada tahap *output* adalah dengan melakukan proses penyortiran setelah jam istirahat atau sore hari setelah bersantai sejenak ketika seluruh rangkaian proses produksi selesai.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan pada CV. Osingmbeling, maka peneliti memberikan saran sebagai masukan untuk perusahaan sebagai berikut:

- a. CV. Osingmbeling meningkatkan pengawasan terhadap bahan baku yang baru datang dari agen untuk menjaga kestabilan kualitas *input*.
- b. CV. Osingmbeling melakukan modifikasi terhadap produk yang tidak sesuai standar akibat dari penyimpangan pada tahap transformasi, agar produk yang tidak sesuai standar tersebut tetap dapat dipasarkan sehingga kerugian tidak terlalu besar.
- c. CV. Osingmbeling jadwal yang lebih baik untuk melakukan proses penyortiran, misalnya ketika tenaga kerja baru datang agar konsentrasi dan energi tenaga kerja ketika melakukan sortir dalam keadaan baik sehingga penyimpangan yang terjadi pada proses sortir dapat di minimalisir.

DAFTAR PUSTAKA

- Afrizal. 2015. *Metode Penelitian Kualitatif Sebuah Upaya Mendukung Penggunaan Penelitian Kualitatif Dalam Berbagai Disiplin Ilmu (Cetakan Ke-2)*. Jakarta: PT RajaGrafindo Persada
- Arfiyanto, D., & Andini, I. Y. (2016). Pengendalian Sumber Daya Manusia Pada Karyawan Universitas Wiraraja Bagian Struktural Dalam Pencapaian Prestasi Kerja. *Jurnal "Performance" Bisnis & Akuntansi*, 6(2). 61-73
- Aristriyana, E. (2017). Strategi Pengendalian Kualitas Pada Produksi Kursi Pinguin Dengan Menggunakan Metode Statistical Process Control (SPC) Pada IKM Aldo Mebel Di Pamarican Kabupaten Ciamis. *Jurnal Media Teknologi*, 4(1). 1-12
- Asmuni, dan T. Widiastuti. (2012). Pengaruh Pengetahuan, Ketrampilan, Kemampuan, Sikap, Perilaku terhadap Produktivitas. *Aset*, 14(2). 95-108
- Azhar, D. A. (2020). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Pada Usaha *Home Industry Furniture* Bapak Karsidin Di Kelurahan Lokbahu Kecamatan Sungai Kunjang Kota Samarinda. *eJournal Administrasi Bisnis*. 8(2): 162-173
- Baroto, Teguh. (2012). *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Jakarta: Ghalia Indonesia
- Bungin, Burhan. (2012). *Metodologi Penelitian Kualitatif: Aktualisasi Metodologis ke Arah Ragam Varian Kontemporer*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada
- Chandra, R. (2017). Penerapan Sistem Pengendalian Manajemen Terhadap Kinerja Keuangan pada PT. Indojaya Agri Nusa. *Samudra Ekonomi dan Bisnis*, 8(1). 619-633
- Creswell, J.W. (2015). *Penelitian Kualitatif & Desain Riset Memilih Di Antara Lima Pendekatan (Edisi 3)*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar
- Fahmi, Irhami. (2014). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Alfabeta
- Heizer, Jay dan Barry Render. 2014. *Operation Management Sustainability and Supply Chain Management*. 11th Edition. Pearson.
- Kementrian Pariwisata dan Ekonomi Kreatif / Badan Pariwisata dan Ekonomi Kreatif. (2021). *Indonesia Menjadi Inisiator Tahun Internasional Ekonomi Kreatif Dunia*. Kemenparekraf. Diakses 29 Mei 2021.

<https://www.kemenparekraf.go.id/ragam-ekonomi-kreatif/Indonesia-Menjadi-Inisiator-Tahun-Internasional-Ekonomi-Kreatif-Dunia>

- Lina, R. (2018). Meningkatkan Kualitas Produk Sebagai Strategi Fundamental Dalam Bersaing. *Scientific Journal of Reflection: Economic, Accounting, Management and Business*, 1(1). 91-100
- Moleong, L. J. (2014). *Metode Penelitian Kualitatif*. Bandung: Remaja Rosdakarya
- Moleong, L. J. (2016). *Metodologi Penelitian Kualitatif Edisi Revisi (Cetakan Ketigapuluhlima)*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya
- Prihantoro, C.R. (2012). *Konsep Pengendalian Mutu*. Bandung: PT Remaka Rosdakarya
- Putri, R. L. (2016). Peningkatan Kualitas Produk Melalui Penerapan Prosedur dan Sistem Produksi: Studi Pada UD Wijaya Kusuma Kota Blitar. *Jurnal WRA*, 4(2). 813-828
- Ramon, P. K., Petrus, T., & Indrie D. P. (2016). Implementasi Sistem Produksi Pada Industri Kecil Menengah (Studi Kasus Pada: Industri Kecil Menengah “IKM” Di Desa Touliang OKT). *Jurnal Berkala Ilmiah Efisiensi*, 16(2). 560-570
- Ratih, O. Y., Djoko. P., & Edy, W. (2017). Strategi Bersaing Kaos Khas Banyuwangi “Blam Tees”. *Journal for Business and Entrepreneur*, 1(1). 91-99
- Rima, R. W., Djoko. P., & Suhartono. (2019). Pelaksanaan Proses Produksi Pada Usaha Kecil Batik Pringokusumo Banyuwangi. *E-SOSPOL*, 6(1). 55-63
- Saftri, A. N. (2021). *Implementasi Pengawasan Proses Produksi Batik Tulis Pada Griya Batik Barata Jember*. Repository Unej
- Satori, D. dan Aan Komariah. (2014). *Metodologi Penelitian Kualitatif (Cetakan Ke-6)*. Bandung: Penerbit Alfabeta
- Setiawan, L., & Alriani, I. M. (2018). Analisis Pengendalian Proses Produksi Dengan Metode Statistical Quality Control Pada PT. Estwind Mandiri Semarang. *Jurnal Ekonomi Manajemen dan Akuntansi*, 25(44). 16-28
- Sugiyono. (2015). *Metode Penelitian Pendidikan: Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*. Bandung: Alfabeta
- Sugiyono. (2016). *Memahami Penelitian Kualitatif (Catatan Keduabelas)*. Bandung: Alfabeta
- Sugiyono. (2019). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dann R&D Cetakan ke-26*. Bandung: Alfabeta

- Wijaya, Andy., dkk. (2020). *Manajemen Operasi Produksi*. Yayasan Kita Menulis
- Yamit. (2011). *Manajemen Produksi & Operasi*. Yogyakarta: Ekonisia
- Yanti, A. D. (2021). *Implementasi Pengendalian Proses Produksi “Batik” Pada UD. Bintang Timur Di Jember*. Repository Unej
- Yuridis.id. (2019). *Manfaat Bagi Perusahaan Yang Memiliki Izin Legalitas*. Diakses pada 16 Desember 2021.
<https://yuridis.id/manfaat-bagi-perusahaan-yang-memiliki-izin-legalitas/>,
- Yusuf, M. D. (2018). *Pengendalian Kualitas Produk Kaos Pada Usaha Ekonomi Kreatif CV. Biru Daun*. Repository Unej
- Yuwono, H. (23 Agustus 2016). *Industri Tekstil dan Fashion Indonesia Segera Go Internasional*. TribunSolo. Diakses 28 Mei 2021 dari TribunSolo website:
<https://solo.tribunnews.com/2016/08/23/industri-tekstil-dan-fashion-indonesia-segera-go-internasional>

Lampiran 1. Transkrip Hasil Wawancara

Nama Informan : Irwan Hadi, S.T.
 Posisi : *Owner CV. Osingmbeling/P.J. Proses Produksi/P.J. Toko dan Pemasaran/tenaga kerja bagian desain*
 Tempat wawancara : Rumah produksi sekaligus *outlet CV. Osingmbeling*
 Tanggal Wawancara : 1 Desember 2021 – 15 Januari 2022
 Topik Wawancara : Gambaran umum tentang sejarah perusahaan, visi dan misi perusahaan, struktur organisasi perusahaan, proses produksi perusahaan, pengendalian proses produksi, proses desain dan lain-lain

Transkrip Wawancara (1 Desember 2021)

Peneliti : Bagaimana sejarah singkat berdirinya perusahaan?
 Informan : Awalnya kepepet ya. Berawal dari kerja di perusahaan, habis itu kepingin membangun sistem keuangan maka lahirlah perusahaan ini.

Peneliti : Sejak kapan berdirinya?
 Informan : Mulai 2014

Peneliti : Apa visi dan misi perusahaan?
 Informan : Visi:
 “Menjadi industri *clothing* / percetakan kaos sablon skala nasional, minimal untuk Banyuwangi. CV. Osingmbeling memiliki jargon “Nyoto Dudu Cerito” yang memiliki makna “Jangan Percaya Dengan Produk Osingmbeling Sebelum Membeli. Kalau Belum Mencoba, Jangan Berkomentar”
 Misi:
 1. Menciptakan kualitas produk yang baik
 2. Mengembangkan inovasi produk
 3. Membuka lapangan pekerjaan untuk masyarakat sekitar
 4. Menciptakan bisnis yang bermanfaat untuk masyarakat sekitar

5. Memberikan pelayanan secara profesional untuk mencapai kepuasan pelanggan

- Peneliti : Mengapa memilih nama “Osingmbeling” sebagai nama perusahaan?
- Informan : Karena, pertama kita mengambil nama Bagaskoro, sebetulnya CV nya Bagaskoro, cuma karena setiap *event* di Banyuwangi harus mengangka nilai-nilai Osing ya mangkanya kita mengambil nama “Osing” sama “Mbeling”. Jadi itu orang Jawa sama Osing sendiri gitu biar produknya lebih dikenal di Osing (Banyuwangi).
- Peneliti : Bagaimana struktur organisasi perusahaan dan bagaimana rinciannya?
- Informan : Proses produksi disini kita jadikan karyawan semua, jadi kita nggak ada pemilik. Untuk strukturnya kita ada Manajer sekaligus bagian *crosscheck* desain yaitu istri saya, Bu Nana. Saya sendiri sebagai penanggung jawab produksi, penanggung jawab toko dan pemasaran sekaligus tenaga kerja bagian desain. Tim produksi ada Fiki sebagai kepala bagian produksi sekaligus tenaga kerja bagian potong kain dan cetak desain/*printing*, ada Pak Umik dan Mas Takim sebagai tenaga kerja bagian jahit, ada mas Ramli sebagai tenaga kerja bagian cetak sablon/*pressing*, dan ada mas Halimi sebagai tenaga kerja bagian *packing*.
- Peneliti : Berapa jumlah tenaga kerja dan bagaimana rinciannya?
- Informan : Yang *stay* di toko ada 5 orang, penjahit (diluar toko) ada 2 orang.
- Peneliti : Siapa saja tenaga kerja perusahaan?
- Informan : Masyarakat sekitar saja
- Peneliti : Mengapa ingin membuka lapangan pekerjaan untuk masyarakat sekitar?
- Informan : Yang pertama dari tujuan saya itu paling tidak bisa membantu masyarakat sekitar atau saudara, bisa membuka lapangan pekerjaan, paling tidak mengurangi tingkat pengangguran.
- Peneliti : Maksud ingin mencapai bisnis yang bermanfaat untuk masyarakat

itu seperti apa?

Informan : Manfaat yang pertama membuka lapangan pekerjaan, kedua menciptakan bisnis kaos /busana yang pantas. Kan ada bisnis yang mengedepankan prinsip ekonomi kan ada, kita juga tidak munafik seperti itu, cuma saat itu kan setidaknya masyarakat sekitar bisa merasakan, kalau ada kegiatan masyarakat bisa andil disitu.

Peneliti : Apa yang menjadi tolok ukur kelolosan dalam perekrutan tenaga kerja?

Informan : Pertama kalau pas wawancara itu kita gali niatnya ya, butuh atau tidak sama pekerjaan, dan kemauan.

Peneliti : Untuk tingkat pendidikan tenaga kerja di CV. Osingmbeling itu bagaimana?

Informan : Kita menitik beratkan pada loyalitas, kalau kemampuan itu yang penting orangnya telaten itu pasti bisa. Jadi tingkat pendidikan tenaga kerja disini itu mulai SMA/SMK

Peneliti : Untuk tenaga kerja di CV. Osingmbeling rata-rata umur berapa?

Informan : 20 tahun – 45 tahun

Peneliti : Apakah tenaga kerja di CV. Osingmbeling adalah tenaga kerja tetap semua?

Informan : Iya tetap

Peneliti : Hari kerja karyawan apa saja Pak?

Informan : Senin – Minggu

Peneliti : Bagaimana penentuan upah dan jam kerja karyawan Pak?

Informan : Penentuan upah itu kita *rolling*, ada yang Jumat libur kemudian Minggu masuk, begitupun sebaliknya. Jam kerja mulai jam 8 pagi sampai jam 4 sore, terkadang jam 16.30, kalau hari minggu mulai jam 9 pagi sampai jam 4 sore.

Peneliti : Penentuan upah didasarkan atas apa dan berapa jumlahnya?

Informan : Kalau dari saya, penentuan upah berdasarkan masa kerja. Pada bagian-bagian tertentu itu sesuai UMK (Upah Minimum

Kabupaten/Kota), ada yang borongan. Jadi berdasarkan lama bekerja. Kalau masih awal sebesar 1,7 – 2 juta/bulan, kalau UMK Banyuwangi itu 2,3 juta/bulan. Kalau jahit borongan, per 1 jahitan ada biayanya sendiri kalau kaos polos kisaran Rp8.000 – Rp10.000/kaos, kalau kemeja dan almamater Rp30.000 – Rp35.000/kemeja atau almamater, tinggal kerumitannya.

- Peneliti : Apakah ada kebijakan keselamatan kerja tenaga kerja?
- Informan : Kita lebih ke yang posisi di jalan yang antar dan ambil barang, mangkanya untuk perjalanan ambil barang itu yang resikonya tinggi. Jadi kita mewanti-wanti agar tidak ngebut ketika berkendara, kalau yang disini jarang ada kecelakaan kerja, mungkin cuma diingatkan untuk menggunakan alat pelindung panas aja soalnya kan peralatan produksi beberapa ada yang panas.
- Peneliti : Apakah tidak ada alat khusus yang dipakai waktu kerja?
- Informan : Kalau alat khusus tidak ada, paling cuma alat pelindung panas soalnya alatnya beberapa ada yang panas
- Peneliti : Untuk BPJS(Badan Penyelenggara Jaminan Sosial) tenaga kerja ada Pak?
- Informan : BPJS masih diurus, kemarin itu lambat waktu mengumpulkan KK (Kartu Keluarga)
- Peneliti : Kebijakan seperti apa yang Bapak terapkan kepada pegawai baru?
- Informan : Pegawai baru dari hati ke hati, niat kerja atau tidak. Untuk kemampuan bisa diajari ketika lolos yang penting niat mereka dulu. Dilihat loyalitas dulu, jika sudah lolos berarti sudah bisa untuk dibina.
- Peneliti : Siapa yang mengajari pegawai baru untuk bekal mereka bekerja?
- Informan : Saya sendiri
- Peneliti :Setelah pegawai baru diajari, bagaimanaa kebijakan Bapak selanjutnya?
- Informan : Akan dikasih tanggung jawab yang lain.

- Peneliti : Apa saja produk yang di produksi CV. Osingmbeling?
- Informan : Kaos, polo T-*shirt*, kemeja, jaket/jumper
- Peneliti : Ada berapa jenis kaos Pak?
- Informan : Ada banyak model, model potongan polos, raglan, polo T-*Shirt*.
- Peneliti : Merek kaos yang di produksi pada CV. Osingmbeling ini apa saja Pak?
- Informan : Mereknya sama “Osingmbeling”.
- Peneliti : Tema kaos yang di produksi apa Pak?
- Informan : Awalnya kita pakai khas Banyuwangi, untuk lambat laun ini mintanya pasar itu kayak Korean *style*, *oversize*, jadi mengikuti tren.
- Peneliti : CV. Osingmbeling ini juga bisa membuat kaos berdasarkan pesanan ya Pak?
- Informan : Iya betul
- Peneliti : Berarti selain di outlet, juga ada pesanan ya mas?
- Informan : Iya justru penopang tertinggi itu yang pesanan
- Peneliti : Untuk kaos harganya berkisar berapa Pak?
- Informan : Kisaran Rp70.000 – Rp95.000
- Peneliti : Bagaimana pemasaran yang dilakukan oleh CV. Osingmbeling Pak?
- Informan : Pemasaran kita pakai sosial media, iklan online shop, sama radio.
- Peneliti : Berarti itu berlaku untuk yang di outlet sama pesanan ya Pak?
- Informan : Iya betul
- Peneliti : Bagaimana upaya perusahaan untuk tetap eksis di industri clothing?
- Informan : Inovasi, jadi orang kalau tidak berinovasi akan ketinggalan. Kita sistemnya ATM, yaitu kita amati, kita teliti, baru kita modifikasi
- Peneliti : Bagaimana perusahaan memperoleh modal untuk operasional perusahaan?
- Informan : Pakai uang pribadi, kemudian pakai perbankan

- Peneliti : Apakah pada CV. Osingmbeling terdapat produk yang rusak/cacat/tidak sesuai standar?
- Informan : Kalau rusak pasti ada, biasanya dari bahan, itu kan kain terkadang ada yang lubang, nah itu terkadang kita lolos disitu, sama jahitan ada yang rusak
- Peneliti : Bagaimana kriteria produk yang sesuai standar menurut perusahaan?
- Informan : Pokoknya tidak ada cacat di kain, sablonannya presisi, dan jahitan rapi.
- Peneliti : Seberapa besar jumlah produk yang tidak sesuai standar menurut perusahaan?
- Informan : Kurang dari 5%
- Peneliti : Dalam sekali produksi berapa pcs kaos Pak?
- Informan : 50 – 70 pcs (sesuai pesanan)
- Peneliti : Berarti itu perhari ya Pak?
- Informan : Iya perhari
- Peneliti : Apa saja bahan baku yang digunakan perusahaan dan bagaimana proses pengadaannya Pak?
- Informan : Kain *cotton combed* 30s untuk kaos, benang, tinta sablon, tepung, dan pet. Pengadaannya pesan di Bandung
- Peneliti : Bagaimana pengendalian bahan baku yang dilakukan oleh CV.Osingmbeling Pak?
- Informan : Susahnya disitu, teradang permasalahannya warna antar produksi misalkan warna hitam yang awal sama hitam selanjutnya ada gradasi warna yang turun. Biasanya misal orang pesan 50 pcs, setelah itu ada tambahan, nah kadang-kadang warna yang datang tidak sesuai dengan yang pertama, jadi permasalahannya disitu.
- Peneliti : Berapa jumlah peralatan dan mesin yang dimiliki oleh CV. Osingmbeling?
- Informan : Pertama itu ada alat potong kain (mesin *cutting*), kedua printer cetak/mesin DTF (1 set *printing* dan *drying*), ketiga alat press

kaos, keempat ada material packing (papan lipat dan plastik), mesin jahit dan mesin obras, patrun, laptop, gunting dan katalog warna.

- Peneliti : Bagaimana proses pengadaan peralatan-peralatan tersebut?
- Informan : Beli online, di Solo
- Peneliti : Bagaimana pengendalian peralatan produksi yang dilakukan perusahaan?
- Informan : Untuk pengendalian saya serahkan pada bagian produksi, untuk perawatan saya cuma ngonrol setiap pagi kondisinya baik atau tidak
- Peneliti : Apa yang menjadi tolok ukur tingkat kelayakan untuk peralatan dan mesin yang digunakan?
- Informan : Hasil *output*nya, kalau hasil *output*nya masih presisi berarti masih bagus
- Peneliti : Bagaimana pengecekan dan perawatan yang Bapak lakukan terhadap peralatan dan mesin supaya peralatan dan mesin bisa dalam keadaan baik?
- Informan : Untuk perawatan ada harian dan mingguan. Untuk harian itu kita *cleaner* setiap habis selesai cetak menggunakan cairan *cleaner*, *flushing* untuk satu minggu sekali.
- Peneliti : Spesifikasi dari laptop untuk cetak desain itu gimana Pak?
- Informan : Kalau spesifikasi laptop ikut spesifikasi printer
- Peneliti : Gimana itu spesifikasinya Pak?
- Informan : Pakai Windows 10, memori RAM nya harus 4-5 soalnya desain grafis
- Peneliti : Kenapa pakai spesifikasi itu Pak?
- Informan : Alatnya (printer DTF) minta seperti itu, kalau nggak support ya nggak jalan

- Peneliti : Apa kelebihan dari printer DTF pak?
- Informan : Kelebihan dari mesin DTF ini warna lebih fiberan, fiberan itu maksudnya lebih kaya warna. Proses cetaknya lebih simple, dan biayanya lebih murah
- Peneliti : Maaf Pak sebelumnya, untuk penelitian ini saya membutuhkan informasi data produksi kaos selama tiga tahun terakhir, apakah saya boleh meminta datanya Pak?
- Informan : Boleh
- Peneliti : Apakah ada pengendalian dan tanggung jawab yang dilakukan Bapak selain melakukan *handle* terhadap perencanaan produksi?
- Informan : Saya bertanggung jawab biasanya pada pesanan dan desain, untuk produksi saya hanya mengawasi hasilnya aja dan pemasaran.
- Peneliti : Untuk alur produksi yang ditetapkan oleh CV. Osingmbeling itu bagaimana Pak?
- Informan : Mulai awal pesanan datang, pemilihan bahan dan warna, mendatangkan bahan, proses potong sambil konfirmasi desain, setelah itu kita cetak.
- Peneliti : Untuk penjahitannya itu setelah sablon atau sebelum sablon?
- Informan : Kala gambar sulit dicetak ketika sudah jadi, ya kita cetak sebelum jahit, kayak seumpama ada gambar batik melingkar itu kita cetak sebelum jahit.
- Peneliti : berarti *flexible* sesuai desain ya Pak?
- Informan : Iya *flexible* tergantung desain
- Peneliti : Bagaimana kriteria pembuatan desain yang sesuai dengan kualitas kaos pada CV. Osingmbeling?
- Informan : Tergantung mood ya, terkadang kita bikin desain bagus tapi gak laku, terkadang bikin desain simpel tapi laku, mangkanya kita mengikuti permintaan, kadang ya cuma tulisan latin gitu aja.
- Peneliti : Tapi tetap ada rekomendasi dari perusahaan?
- Informan : Tetap ada
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses gambar

desain?

Informan : Saya konsultasi sama ibu manajer (istri saya) sekaligus bagian *crosscheck* desain. Dia kan lebih teliti di bagian desain, kurang bagus kurang apa disitu, kalau kita gambar cepet banget tidak ada yang lolos, paling satu atau dua desain saja yang lolos.

Peneliti : Apakah terdapat kesalahan yang terjadi pada proses ini Pak?

Informan : Ada, terkadang salah font. Kita ketik Banyuwangi tetapi kurang huruf U nah kayak gitu pasti ada, ya itu *reject*, tapi biasanya sebelum cetak, setelah di Print mau dicetak (*press*) itu baru kelihatan.

Peneliti : Bagaimana kriteria pemotongan kain yang sesuai dengan standar kualitas kaos pada CV. Osingmbeling?

Informan : Kita kan punya parun ya, patrun itu yang buat ngeblat itu lo. Jadi, patrun itu untuk blat kaos mulai *size* S sampai *triple* XL (XXXL). Nah patrun itu yang bikin standarnya. Jadi, ukurannya pasti gitu.

Peneliti : Ukurannya mulai S sampai apa Pak?

Informan : S – *double* XL, tapi kalau ada permintaan *triple* XL ya kita buat

Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses pemotongan kain?

Informan : Ini ada yang tukang ngitung, nah dari sini kan keliatan cacatnya. Terkadang kain warna hitam lolos dari sini, jadi pas sudah jadi kaos baru kelihatan soalnya warna hitam kan gelap

Peneliti : Apakah terdapat kesalahan yang terjadi pada proses ini Pak?

Informan : Ada, sering. Kemarin Fiki cetak kaos warna abu-abu itu yang dipotong tengah berarti kan itu keliru, kaosnya nggak jadi

Peneliti : Bagaimana kriteria penjahitan kain yang sesuai dengan standar kualitas kaos pada CV. Osingmbeling?

Informan : Kita yang cek, kita kasih contoh kerapian jahitan nanti kita cek, kalau nggak sesuai ya kita kembalikan.

- Peneliti : Kalau untuk jahitan yang bisa dikatakan rapi itu seperti apa Pak?
- Informan : Kalau jahitan rapat
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses penjahitan kain?
- Informan : Sebelum cetak sablon/*pressing*
- Peneliti : Apakah terdapat kesalahan yang terjadi pada proses ini Pak?
- Informan : Pasti ada
- Peneliti : Bagaimana kriteria cetak sablon/*pressing* yang sesuai dengan standar kualitas kaos pada CV. Osingmbeling?
- Informan : Kita punya standar ya. Pertama nggak selip, kedua nggak miring, kadang cetakan desain bagus tetapi pada proses *pressing*/cetak sablon miring, sama kerapian.
- Peneliti : Maksudnya nggak rapi itu nggak pas sama desain gambarnya Pak?
- Informan : Iya, kan terkadang ada warna yang selip, misalnya desain gambarnya dua warna, tetapi waktu di press warna yang satunya selip nah itu kan nggak rapi
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses penyablonan Pak?
- Informan : Biasanya terakhir pada waktu *packing*. *Packing* itu kan kita cek lagi sama jahitan semuanya.
- Peneliti : Berarti cek secara keseluruhan ya Pak?
- Informan : Iya waktu *packing*
- Peneliti : Apakah terdapat kesalahan yang terjadi pada proses ini Pak?
- Informan : Ada cuma lebih minim, karena filtrasinya terakhir jadi minim sekali.
- Peneliti : Bagaimana kriteria proses penyortiran dan pengemasan yang dilakukan oleh perusahaan?
- Informan : Dia (produk) memang udah tidak layak, maksudnya nggak layak itu untuk kita, tapi kalau untuk konsumen masih layak pakai. Jadi, cacat pada kaos itu sedikit, jahit, lubang/cacat kain, desain miring, kadang ada jahitan yang miring, potongan kain nggak presisi.

- Peneliti : Kalau untuk pengemasan bagaimana Pak?
- Informan : Pakai plastik, untuk penyerahan ke konsumen pakai tas, ada tas khusus.
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan dalam proses ini?
- Informan : Secara visual aja, nggak ada cara-cara khusus, pokoknya kita lihat secara visual aja.
- Peneliti : Itu dilakukan oleh semua pekerja Pak?
- Informan : Iya
- Peneliti : Apakah terdapat kesalahan yang terjadi dalam proses ini Pak?
- Informan : Pernah, sampai ada komplain konsumen juga pernah cuma nanti kita ganti.
- Peneliti : Siapa yang bertanggung jawab mengukur standar kualitas dalam kegiatan produksi dimulai dari input hingga output?
- Informan : Saya sama Fiki
- Peneliti : Bagaimana usaha pemilik perusahaan dalam memperdalam kemampuan diri guna menghadapi proses produksi yang bersifat dinamis atau berubah-ubah?
- Informan : Saya memanfaatkan asosiasi-asosiasi dan pelatihan-pelatihan untuk menambah pengetahuan. Pelatihan yang saya maksud itu adalah pelatihan yang diselenggarakan oleh Dinas Koperasi Pemerintah Daerah setempat. Jadi, UMKM (Usaha Mikro, Kecil dan Menengah) kan dinaungi Dinas Koperasi dan Dinas Pariwisata
- Peneliti : Bagaimana usaha pemilik perusahaan dalam memperdalam kemampuan tenaga kerja yang dimiliki guna menghadapi proses produksi yang bersifat dinamis atau berubah-ubah?
- Informan : Kita lebih ke *sharing* dan memantau kompetitor

Transkrip wawancara (4 Desember 2021)

- Peneliti : Dalam segi bahan baku untuk kaos, spesifikasi kain seperti apa yang diinginkan CV. Osingmbeling?

- Informan : Kita pakai *cotton combed* 30s untuk yang di toko, untuk pesanan kita mengikuti permintaan konsumen, tetapi standar dari kita ya tetap menggunakan *cotton combed* 30s.
- Peneliti : Supplier kain untuk kaos berasal darimana Pak?
- Informan : Knitto Bandung,
- Peneliti : Untuk mendatangkan kainnya, Bapak datang langsung ke pemasok atau memesan via online?
- Informan : Via online
- Peneliti : Waktu pengiriman kain berapa lama Pak?
- Informan : 2-3 hari
- Peneliti : Menurut Bapak, kelebihan dari kain *cotton combed* 30s apa?
- Informan : Tekstur lembut, gramasi lebih padat, cocok untuk iklim tropis Indonesia, dan kainnya dingin.
- Peneliti : Apakah selama ini, kain *cotton combed* 30s sesuai dengan spesifikasi yang diharapkan oleh CV. Osingmbeling Pak?
- Informan : Sesuai
- Peneliti : Untuk pengadaan bahan baku kaos, bagaimana cara atau strategi yang dilakukan oleh Bapak?
- Informan : Kita punya market warna-warna tertentu, jadi kayak warna primer seperti putih, hitam, merah, navy, dongker itu pasti laku, untuk warna lain sesuai pesanan
- Peneliti : Berarti yang sering di pesan itu warna primer ya Pak?
- Informan : Iya warna paten
- Peneliti : Untuk produksi kaos biasanya kain warna apa yang sering digunakan Pak?
- Informan : Warna primer yang disebutkan tadi
- Peneliti : Untuk kain apakah ada kendala Pak?
- Informan : Cacat produksi pasti ada, kelas produksi besar aja pasti masih ada cacatnya, mungkin *quality control* nya masih ada yang lolos

- Peneliti : Pada saat kain datang apakah dilakukan pengecekan?
- Informan : Pengecekannya pada waktu potong ke jahit, soalnya terlalu panjang
- Peneliti : Berarti untuk mengetahui cacat produknya setelah dijahit?
- Informan : Iya, pada waktu potong seperti ini belum kelihatan
- Peneliti : Untuk kondisi kain yang cacat dari supplier apakah bisa minta ganti rugi kepada supplier Pak?
- Informan : Kita bisa minta ganti sebelum terpotong, jadi sulit. Pertama kendala waktu, kita nggak mungkin kirim balik karena itu membutuhkan waktu, akhirnya mungkin untuk catatan pabriknya saja. Kalau terlalu rusak banget ya tetap kita kembalikan, tapi jarang tapi yaa pasti ada.
- Peneliti : Bagaimana kebijakan Bapak terhadap kain yang cacat dari supplier?
- Informan : Kita kasih note. Jadi, kita kasih frekuensi ya. Satu bulan kita ambil 4-5 kali itu kalau cacatnya nggak begitu parah ya kita lewati, kalau parah ya kita kasih catatan untuk pabriknya itu.
- Peneliti : Untuk benang jahit, apakah CV. Osingmbeling juga menetapkan standar Pak?
- Informan : Kalau benang jahit di toko tekstil sudah standar
- Peneliti : Benang jahit yang digunakan CV. Osingmbeling merek apa Pak?
- Informan : Merek Yamato dan Yamata
- Peneliti : Apa kelebihan benang tersebut Pak?
- Informan : Kalau benang tidak signifikan terhadap hasil produksi, rata-rata kualitasnya sama, mungkin jumlah *roll*nya itu ada yang tebal dan ada yang tipis
- Peneliti : Pengadaan untuk benang bagaimana Pak?
- Informan : Kita beli personal, biasanya *include* di penjahitnya
- Peneliti : Berarti yang membeli penjahitnya ya Pak?
- Informan : Betul, cuma kita kontrol warna, misal ada kombinasi warna hitam dan kuning, kuningnya minta warna yang sama jangan sampai

- kuningnya agak muda atau ketuaan
- Peneliti : Beli dimana Pak?
- Informan : Di Banyuwangi, di Laris Textile
- Peneliti : Belinya satuan atau grosiran Pak?
- Informan : Per pack, isi 12 pcs
- Peneliti : Harga benang berapa Pak?
- Informan : Per pcs Rp1.200 untuk benang jahit, benang obras per *roll* Rp50.000 tergantung ketebalan
- Peneliti : Tinta printer yang digunakan merek apa Pak?
- Informan : Merek Hyasima Ink
- Peneliti : Pengadaan tinta sablon bagaimana Pak?
- Informan : Order di Solo dan Surabaya
- Peneliti : Harganya berapa Pak?
- Informan : Tinta putih per liter Rp600.000, untuk CMYK (Cyan, Magenta, Yellow, Black) Rp450.000/liter
- Peneliti : Dalam sekali pesan berapa banyak Pak?
- Informan : Saya biasanya tinta putih 2 liter, pet 1 roll, tepung 3 kg, CMYK masing-masing 200 ml
- Peneliti : Ongkos kirimnya berapa Pak?
- Informan : Pakai cargo, per koli Rp20.000
- Peneliti : Lama waktu pengiriman berapa hari Pak?
- Informan : Surabaya pakai travel satu hari, kita order hari ini besok sudah sampai. Solo dua hari
- Peneliti : Pada bagian pembuatan desain, peralatan apa saja yang digunakan Pak?
- Informan : Komputer saja
- Peneliti : Dalam membuat desain, aplikasi apa yang digunakan oleh CV.Osingmbeling Pak?
- Informan : Corel Draw dan Photoshop
- Peneliti : Kalau untuk mengoperasikan aplikasi tersebut hal apa saja yang perlu diperhatikan Pak?

- Informan : *Skill*, kita harus punya dasar *skill* desain grafis
- Peneliti : Untuk desainnya siapa yang membuat Pak?
- Informan : Saya sendiri sama dibantu masukan dari teman-teman
- Peneliti : Bagaimana keputusan yang Bapak ambil dalam mengeluarkan desain baru?
- Informan : Pertama kita angkat pariwisata, gambar-gambar wisata Banyuwangi, kedua kata-kata Osing yang simpel dan tepat sasaran
- Peneliti : Berarti itu juga berdasarkan musyawarah dengan teman-teman ya Pak?
- Informan : Musyawarah dengan satu bagian *crosscheck* desain
- Peneliti : Kalau dikira-kira, dalam setahun Bapak mengeluarkan berapa desain baru?
- Informan : Kita dalam seminggu mengeluarkan 2-3 desain
- Peneliti : Berarti per minggu ya Pak?
- Informan : Iya per minggu
- Peneliti : Bagaimana proses pembuatan desain yang dilakukan oleh CV.Osingmbeling Pak?
- Informan : Kita pakai rujukan di media sosial, cuma kita modifikasi kemudian kita tambahkan bahasa-bahasa dari Banyuwangi
- Peneliti : Dalam desain, standar kualitas seperti apa yang ditetapkan CV. Osingmbeling Pak?
- Informan : Standar desain dari kita pokoknya pantas, simpel, dan tujuan mengena
- Peneliti : Rata-rata dalam desain, berapa banyak warna yang dipakai Pak?
- Informan : Kita cocokkan sama warna dasar kain, pakai kontras dan semi kontras
- Peneliti : CV. Osingmbeling mengangkat desain dengan tema ciri khas Banyuwangi, apa saja ciri khas yang sudah diangkat dalam produk kaos Osingmbeling Pak?
- Informan : Ciri khas Banyuwangi yang kita angkat itu seperti objek-objek

wisata kayak Pulau Merah, Kawah Ijen, gandrung. Ikonnya kan gandrung, sama bahasa-bahasa Osing

Peneliti : Desain yang paling banyak diminati konsumen itu seperti apa Pak?

Informan : Yang ada ikon Banyuwangi dan tulisan Banyuwangi

Transkrip wawancara (10 Desember 2021)

Peneliti : Dalam pemotongan kain, kain dipotong menjadi berapa Pak?

Informan : Tergantung ukuran, kalo M itu 1 lipatan kain jadi 4 potong, L jadi 4 potong, XL jadi 3 potong, double XL jadi 3 potong

Peneliti : Berdasarkan informasi yang saya dapat dari bagian cetak sablon/*pressing*, setelah pet desain di *press* di atas kaos itu harus didiamkan dulu ya Pak, kenapa kok harus didiamkan dulu Pak?

Informan : Biar dingin (kering), kalau dingin kan ngambilnya mudah

Peneliti : Berarti kalau panas, desainnya bisa ikut lepas/tidak menempel pada kaos ya Pak?

Informan : Iya, soalnya kan dia main panas, berarti kia melepasnya pas sudah dingin

Peneliti : Setelah kering atau dingin, proses selanjutnya apa Pak?

Informan : Setelah kering dilepas, kemudian di *press* lagi tanpa lapisan untuk penguat saja setelah itu di packing

Peneliti : Apa saja hal-hal yang perlu di perhatikan untuk bisa membuat hasil cetak sablon sesuai standar CV. Osingmbeling?

Informan : Pertama desain, desain harus bagus, maksudnya kita nggak asal ngambil gambar yang image-image JPG yang ngeblur, jadi gambarnya kita bikinkan yang bagus setelah itu kita print sama *press* nya yang tepat

Peneliti : Untuk tinta printer, kriteria apa yang Bapak terapkan?

Informan : Sudah pabrikan jadi kita tinggal tunjuk merek yang sesuai aja, sesuai kualitas.

Peneliti : Kata Bapak merek tinta yang digunakan CV. Osingmbeling ini

- Hyasima Ink ya Pak, kenapa pakai tinta itu Pak?
- Informan : Rekomendasi dari printernya, printernya merekomendasikan pakai itu.
- Peneliti : Kalau untuk mencocokkan warna-warna tinta printer dengan warna desain menggunakan apa Pak?
- Informan : Kita biasanya tes print, kita punya katalog warna yang setelah di print. Jadi, kita punya 170 colour. Jadi, nanti kalau kita ragu dengan warna yang kita tuju ya kita ikut katalog yang dari pabrik biar *outputnya* sama. Biasanya tampilan yang di desktop sama real *outputnya* ada penurunan gradasi warna.
- Peneliti : Bagaimana pengendalian proses produksi yang dilakukan oleh CV. Osingmbeling agar warna desain sesuai dengan warna tinta sablon?
- Informan : Tiap pagi kita *cleaning* terus, setelah *cleaning* terus tes print, jadi dari awal mulai pagi itu kondisi printer udah *ready*, kalau nggak *ready* kita nggak cetak
- Peneliti : Kalau secara teknis, pengendalian seperti apa yang dilakukan oleh CV. Osingmbeling supaya hasil cetak desain sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan Pak?
- Informan : Printer harus ok, proses print sesuai urutan, maksudnya itu kecepatan cetak, kecepatan *drying* itu harus tepat, kalau tidak nanti kematangannya kurang
- Peneliti : Apa keunggulan kualitas dari hasil sablon CV. Osingmbeling Pak?
- Informan : Tanpa batasan warna, warna lebih viberan/kaya warna, mis cetakan lebih minim (antar wara itu nggak selip), tekstur ketika dipegang halus dan rata, look sesuai desain
- Peneliti : Untuk pengecekan hasil cetak desain/*printing* dilakukan pada tahap apa Pak?
- Informan : Kalau visual pengecekan pada waktu keluar dari *drying* itu bisa, kalau dari situ hasilnya bintik-bintik berarti nggak masuk (nggak

sesuai standar), selain dari situ ya waktu selesai press itu baru kelihatan

Peneliti : Apa saja yang Bapak cek?

Informan : Hasil *dryingnya*, biasanya kalau di DTF itu kalau hasilnya tidak sesuai standar waktu di *press* hasilnya pecah, pecah itu warna dasar kaos timbul di gambar keluar jadi bintik-bintik rusak

Peneliti : Standar seperti apa yang Bapak inginkan?

Informan : Rapat, padat, warna solid

Peneliti : Saat melakukan pengecekan tersebut apakah Bapak mendapati produk yang tidak sesuai standar?

Informan : Pasti ada, kadang waktu lelah kecepatan cetaknya ngga terkontrol akhirnya hasil cetak nggak matang, kalau *ngepress* kadang kadang miring

Peneliti : Yang menyebabkan hal tersebut terjadi apa ya Pak?

Informan : Capek, kurang konsentrasi (*human error*)

Peneliti : Solusinya apa Pak?

Informan : Istirahat, dan mengatur jam kerja

Peneliti : Perencanaan tenaga kerja pada CV. Osingmbeling bagaimana Pak?

Informan : Kalau untuk perencanaan biasanya kita nunggu *feedback* permasalahan kita ya. Kadang kita punya *planning* mau naikin penjualan pada toko *offlinenya*, biasanya terus muncul masalah, nah baru waktu itu kita rekrut tenaga kerja baru (d disesuaikan kebutuhan)

Transkrip wawancara (15 Januari 2022)

Peneliti : Bagaimana perencanaan pada tahap persiapan peralatan Pak?

Informan : Awal kita *flushing* alat, kalau untuk printer ya kita *cleaning*, *flushing*, tes print. Kalau untuk mesin jahit pokok dinamanya nyala ya berangkat

- Peneliti : Bagaimana perencanaan pada tahap pesanan datang Pak?
- Informan : Pas pesanan datang kayak kemarin ada pesanan masuk PT. Anugrah untuk bangunan itu, setelah deal bahan ternyata ada sedikit masalah mau ganti warna, nah ini mangkanya kita persiapkan warnanya kain, nanti kita potong sesuai dengan pesanan, kalau desainnya menyusul biasanya, sambil jalan sambil motong kainnya itu bisa.
- Peneliti : Bagaimana perencanaan pada tahap pemilihan bahan dan warna Pak?
- Informan : Kalau bahan kita standar pakek cotton combed ya, jadi kalau pemilihan bahan pokok beberapa bulan sekali kita cek kualitasnya. Kalau warna kadang-kadang kita minta respon dari konsumen, “mas, mbak kira-kira sekarang trennya apa, seperti apa?” seperti itu, buat masukan aja
- Peneliti : Bagaimana perencanaan pada tahap mendatangkan bahan Pak?
- Informan : Mendatangkan bahan paling kita *calling* ya, kita telfon kita butuh satu rol atau dua rol, kira-kira kapan datangnya estimasi waktunya kapan datangnya seperti itu aja
- Peneliti : Bagaimana perencanaan pada tahap potong kain dan konfirmasi desain Pak?
- Informan : Kalau potong kain, setelah kita sepakat sama konsumen modelnya seperti apa dan warnanya lalu kita potongkan. Untuk desain kita kirim desain *by* WhatsApp kurang gini kurang gini gitu
- Peneliti : Bagaimana perencanaan pada tahap jahit Pak?
- Informan : Karena komunikasinya sudah jalan ya paling kita potong desain (kain) nggak pernah tanya dia, desainnya sesuai patrun kita. Paling kalau ada kombinasi pleret baru tanya. Kalau potongan itu dia sudah hafal, kalau ada permintaan kaya rantainya warnanya beda itu baru kita kasih note.

- Peneliti : Bagaimana perencanaan pada tahap cetak desain/*printing* Pak?
- Informan : Perencanaan pada tahap cetak desain ya kayak ini tadi. Kita desain dulu, kemudian kita lihat dulu, kita amati pantas atau tidak, kalau nggak pantas yang nggak kita kirim ke bagian cetak desain/*printing*, soalnya kalau dikirim kesana pasti di cetak sama Fiki, jadi kalau sudah masuk bagian produksi (cetak desain) pasti di cetak. Jadi, kita *finishkan* disini
- Peneliti : Bagaimana perencanaan pada tahap cetak sablon/*pressing* Pak?
- Informan : Sebelumnya sudah kita siapkan pet desainnya, sudah kita potong potong, pas jahitan datang kita sortir sesuai permintaan lagi terus kita *press*. Proses sortir itu untuk mengecek apakah ada yang rusak atau berlubang, dan apakah ada yang hilang atau tidak.
- Peneliti : Bagaimana perencanaan pada tahap penyortiran Pak?
- Informan : Sortir selama ini pas ya, cuma kadang-kadang ada yang salah size, maksudnya yang harusnya L jadinya XL. Nah kalau salah gitu ya kita kembalikan, tapi kalau mepet ya kita potong disini
- Peneliti : Bagaimana perencanaan pada tahap pengemasan Pak?
- Informan : Pengemasan, setelah di *press* kan dicek kuat enggaknya, setelah oke benang-benang yang kotor itu di bersihkan baru di kemas. Pengemasannya kita masih belum punya *packaging* yang khusus
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan pada tahap persiapan peralatan dan siapa yang melakukan Pak?
- Informan : Kalau bagian belakang Fiki. Fiki itu pagi pasti ngecek kondisi printer itu harus *ready*. Kalau sudah *ready* dia biasanya keluar ruangan. Kalau disana belum ok, ya dia nggak bakal keluar ruangan. Pemeriksaannya meliputi tes *print*, *cleaner*, dan *flushing*.
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan pada tahap pesanan datang dan siapa yang melakukan Pak?
- Informan : Pesanan datang itu yang krusial kan bahannya tersedia atau tidak, warnanya sesuai atau tidak, itu aja yang penting. Kalau dua itu ada pasti jalan. Saya sendiri yang melakukan

- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan pada tahap pemilihan bahan dan warna, dan siapa yang melakukan Pak?
- Informan : Kalau warna biasanya kalau ada orang yang datang itu liat katalog warna yang di toko, jadi kita suruh lihat barang realnya. Jadi enaknyanya disitu, kita tidak pernah pakai sampel kain soalnya rawan selip. Saya sendiri yang melakukan pemeriksaan
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan pada tahap mendatangkan bahan dan siapa yang melakukan Pak?
- Informan : Barang datang ya dicek secara visual, banyak yang rusak apa enggak, banyak yang lubang apa enggak, yang melakukan pemeriksaan saya sama mas Halimi
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan pada tahap potong kain dan siapa yang melakukan Pak?
- Informan : Potong kain sama. Kita cek lebarnya, biasanya ada yang lebarnya selip. Saya sendiri yang melakukan pemeriksaan
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan pada tahap konfirmasi desain dan siapa yang melakukan Pak?
- Informan : Konfirmasi desain saya sama konsumen. saya kirimkan, kalau sudah oke kita kunci kita cetak
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan pada tahap jahit dan siapa yang melakukan Pak?
- Informan : Kita cek setelah jahitan jadi, kerapian, selip apa enggak, kadang kadang ada yang miring. Kaos itu ada yang miring ya diganti. Kalau enggak ya kita cetak untuk gift/pemberian, kadang-kadang ada konsumen bawa anak itu kita kasihkan. Saya sendiri yang melakukan pemeriksaan
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan pada tahap cetak desain/*printing* dan siapa yang melakukan Pak?
- Infroman : Kalau Fiki itu *outputnya* dia tahu, oh ini tidak layak mas, ini meluber, kalau ada yang meluber pasti konfirmasi ke saya. Dia *outputnya* pada saat setelah cetak itu kan dia tahu, ini matang ini

enggak, ini rusak ini cacat itu dia tahu. Kalau cacat ya kita ganti depannya gitu aja kita potong desainnya. Saya sama Fiki yang melakukan.

Peneliti : Bagaimana pemeriksaan pada tahap cetak sablon/*pressing* dan siapa yang melakukan Pak?

Informan : Pemeriksaan pada tahap *pressing* dilakukan oleh semuanya, karena kalau nggak lengket itu diinformasikan, dicari tahu apa penyebabnya. Terkadang medianya nggak pas, medianya mungkin cacat produksi, yang kemarin ada yang tepungnya kurang pas, terus ovennya kurang panas, yang ditakutkan kan kalo orang beli cetakan itu, itu saya biasanya tak telepon lagi untuk memastikan apakah cetakannya baik atau tidak agar tidak berkembang beritanya.

Peneliti : Bagaimana pemeriksaan pada tahap penyortiran dan siapa yang melakukan Pak?

Informan : Kalau cetakan kita buang, kalau nggak layak kita potong kita buang, kadang-kadang kita kasih note kasih ke konsumen. kalau penyortiran kaos pokoknya nggak ada cacat, kalau ada yang cacat ya kita modif nanti biasanya lengannya kita ganti, kalau yang cacat bagian belakang kita lepas kita ganti warna biar nggak tebuang, yang melakukan pemeriksaan semuanya.

Peneliti : Bagaimana pemeriksaan pada tahap pengemasan dan siapa yang melakukan Pak?

Informan : Pengemasan jarang terkendala, soalnya sudah mulai banyak sortir mulai awal jadi waktu pengemasan ya sudah langsung kita kemas.

Peneliti : Bagaimana tindakan koreksi untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang pada tahap persiapan peralatan dan siapa yang melakukan Pak?

Informan : Kalau ada kesalahan waktu alatnya memang waktunya *service*, ada yang kesalahan setting. Kesalahan setting itu ya mungkin karena tingkat konsentrasi. Sumber daya manusianya lelah

mungkin ya, kaya Fiki kemarin sering kepegang tangan waktu nyetak akhirnya tergores. Seperti itu kan berarti ya kurang hati hati mangkanya biasanya kita obrolkan. Ya kita paling ngobrol ngobrol bareng, kendalanya dimana, kira-kira ini rusak karena apa

- Peneliti : Bagaimana tindakan koreksi untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang pada tahap pesanan datang dan siapa yang melakukan Pak?
- Informan : Tindakan koreksi yang saya lakukan yaitu menjaga komunikasi dengan konsumen agar tidak terjadi mis komunikasi dalam pesanan. Saya sendiri yang melakukan tindakan koreksi
- Peneliti : Bagaimana tindakan koreksi untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang pada tahap pemilihan bahan dan warna dan siapa yang melakukan Pak?
- Informan : Tindakan yang saya lakukan yaitu dengan melakukan sharing, meningkatkan pelayanan dan menjalin hubungan baik dengan konsumen. saya sendiri yang melakukan sharing
- Peneliti : Bagaimana tindakan koreksi untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang pada tahap mendatangkan bahan dan siapa yang melakukan Pak?
- Informan : Menjaga komunikasi dengan agen dan memberikan teguran agar lebih meningkatkan kualitas produk. Saya sendiri yang melakukan tindakan koreksi
- Peneliti : Bagaimana tindakan koreksi untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang pada tahap potong kain dan siapa yang melakukan Pak?
- Informan : Melakukan *sharing*, evaluasi dan diberi tahu agar tidak diulang kembali, selain itu juga diberikan pelatihan untuk tenaga kerja. Saya sendiri yang melakukan tindakan koreksi
- Peneliti : Bagaimana tindakan koreksi untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang pada tahap pembuatan desain dan siapa yang melakukan Pak?

Informan : Mencari penyebab terjadinya kesalahan dan melakukan evaluasi.
Bu Nana yang melakukan tindakan koreksi

Peneliti : Bagaimana tindakan koreksi untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang pada tahap jahit dan siapa yang melakukan Pak?

Informan : Mengingatkan tenaga kerja bagian jahit agar lebih meningkatkan kinerja mereka untuk mengurangi kesalahan yang terjadi. Saya sendiri yang melakukan tindakan koreksi

Peneliti : Bagaimana tindakan koreksi untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang pada tahap cetak desain/*printing* dan siapa yang melakukan Pak?

Informan : Melakukan evaluasi dan *sharing* dengan tenaga kerja mencari akar permasalahan yang menjadi penyebab terjadinya kesalahan, dan mengajari secara langsung apa saja yang menjadi kesulitan tenaga kerja. Saya sendiri yang melakukan tindakan koreksi

Peneliti : Bagaimana tindakan koreksi untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang pada tahap cetak sablon/*pressing* dan siapa yang melakukan Pak?

Informan : Melakukan *sharing* dan evaluasi, mencari akar penyebab kesalahan dan memberikan teguran kepada tenaga kerja agar lebih meningkatkan kembali ketelitian dan konsentrasi dalam bekerja. Saya sendiri yang melakukan tindakan koreksi

Peneliti : Bagaimana tindakan koreksi untuk mencegah pengulangan kesalahan di masa yang akan datang pada tahap penyortiran dan pengemasan dan siapa yang melakukan Pak?

Informan : Mengatur jam kerja karyawan. Saya sendiri yang melakukan tindakan koreksi

Peneliti : Apa tujuan dari pengendalian perencanaan bahan baku Pak?

Informan : Kalau dananya lebih kita pasti *stock* besar, kalau enggak ya kita sesuaikan sama kebutuhan saja. *Stock* barang itu ibaratnya modal kita kan di kain semuanya, rata-rata yang menyerap dana itu di

kain

Peneliti : Apa tujuan dari pengendalian peralatan produksi Pak?

Informan : Supaya biaya maintenancenya tidak terlalu besar. Kalau kita rawat harian itu kan beda sama bulanan., memang perawatannya ribet tapi umur alat akan lebih panjang, hal ini juga untuk mendukung proses produksi

Peneliti : Apa tujuan dari pengendalian perencanaan tenaga kerja Pak?

Informan : Biar efisien, kalau over juga nggak baik, kurang juga masalah

Peneliti : Apa tujuan dari pengendalian persiapan bahan Pak?

Informan : Biar tidak ada pesanan yang mis waktu, atau kalau ada yang keburu kita arahan ke *stock* yang ada

Peneliti : Apa tujuan dari pengendalian pada tahap pesanan datang Pak?

Informan : Kita nggak bisa merencanakan kalau pesanan orang ya, paling nggak kan kita punya trik paling ya *follow up*, paling nggak ya ada komunikasi yang nyambung

Peneliti : Apa tujuan pengendalian pada tahap pemilihan bahan dan warna Pak?

Informan : Supaya stabil. Misalnya merah, merah itu kana da beberapa merah ferari, merah agak kuning, merah hati. Kita kendalikan itu supaya orang pesen di toko itu nggak bingung, begitupun dengan bahan

Peneliti : Apa tujuan pengendalian pada tahap mendatangkan bahan Pak?

Informan : Biar nggak telat. Kita *schedule*.

Peneliti : Apa tujuan pengendalian pada tahap proses potong kain Pak?

Informan : Lebih ke ukuran kaos jadinya ya. Biasanya kalau nggak di awas *size* itu mengecil karena proses potongnya kurang. Harusnya 52 cm itu kan kotor, kalau di potong jahitan jadinya 50 cm itu kadang jadi 48 cm, nanti efeknya beruntun

Peneliti : Berarti tujuan pengendalian itu untuk mengawasi produknya biar *outputnya* standar ya Pak?

Informan : Iya betul

- Peneliti : Apa tujuan pengendalian pada tahap konfirmasi desain Pak?
- Informan : Biar tidak ada mis komunikasi setelah barang jadi. Lebih baik kita ribet di desain daripada pas sudah jadi malah ribet ngerubahnya
- Peneliti : Apa tujuan pengendalian pada tahap jahit Pak?
- Informan : Agar standar kerapian sama ketepatan waktunya jangan sampai dibawahnya atau menurun, biar terjaga
- Peneliti : Apa tujuan pengendalian pada tahap cetak desain/*printing* dan siapa yang melakukan Pak?
- Informan : Agar desain yang kita masukkan sama outputnya sama, minimal sama. Soalnya ada penurunan gradasi warna tapi ada rangenya biar tetap terjaga
- Peneliti : Apa tujuan pengendalian pada tahap cetak sablon/*pressing* Pak?
- Informan : Memastikan bahwa cetakan tersebut kuat di media. Kita tes terus, biasanya kan pakai 160°, coba pakai 170° timernya kita kurangi, jadi tetap di modifikasi biar bisa lebih cepat itu seperti apa, tetapi masih belum bisa, jadi tetap di 160° timer 15 detik
- Peneliti : Apa tujuan pengendalian pada tahap penyortiran Pak?
- Informan : Supaya konsumen menerima yang baik-baik, jangan sampai yang enggak baik
- Peneliti : Apa tujuan pengendalian pada tahap pengemasan Pak?
- Informan : Supaya pantas jika dikasihkan orang, agar berkesan

Nama Informan : Mas Fiki
Posisi : Tenaga kerja produksi (Bagian cetak desain/*printing* dan potong kain)
Tempat Wawancara : Tempat produksi kaos (CV. Osingmbeling)
Tanggal Wawancara : 10 Desember 2021
Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

Peneliti : Sudah berapa lama kerja di CV. Osingmbeling mas?
Informan : Dari 2014
Peneliti : Apakah bagian yang anda kerjakan Mas?
Informan : Yang utama ngeprint, cuma kalau nggak ada yang di print ya bantu di depan, lipat kaos, motong kain, sama ngepress
Peneliti : Berapa lama jam kerja di perusahaan Mas?
Informan : 8 jam, dari jam 08.00 – 16.00
Peneliti : Apa saja jenis bahan baku yang disediakan dan bagaimana pengadaannya Mas?
Informan : Yang sering kita pakai itu *cotton combed* 30s, untuk pengadaan kita beli di Bandung
Peneliti : Bagaimana pengendalian bahan baku yang Mas Fiki ketahui selama ini?
Informan : Secara kuantitas kita selalu mengecek barangkali ada pesanan mendadak apa gimana, kalau kualitas waktu pemotongan kita cek barangkali ada yang lubang atau serat-seratnya rusak kita ganti baru
Peneliti : Bagaimana peralatan produksi selama ini Mas?
Informan : Kita cari yang membutuhkan aja, maksudnya kalau masih bisa kita pakai yang lama ya kita pakai, Cuma kalau kita urgent gabisa dipakai ya kita beli di Solo secara *online*

- Peneliti : Apakah ada pelatihan tenaga kerja selama ini Mas?
- Informan : Asosiasi, kalau ada kesempatan (tidak ada pekerjaan), tenaga kerja bisa ikut, kalau enggak ya enggak
- Peneliti : Bagaimana kriteria pemotongan kain yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh CV. Osingmbeling dan bagaimana pemeriksaannya Mas?
- Informan : Pemotongan kain yang sesuai dengan standar ya sesuai dengan cetakan namanya patrun. Waktu pemotongan itu dilihat ada cacat atau tidak, waktu penghitungan itu dilihat juga jumlahnya dan ada cacat atau tidak.
- Peneliti : Apakah terdapat kesalahan yang terjadi pada proses ini Mas?
- Informan : Kalau proses pemotongan ada, soalnya kadang-kadang kain itu ada yang lubang dari pabrik atau keliru potong missal harusnya potong lengan tapi malah potong badan itu kan keliru
- Peneliti : Bagaimana kriteria cetak desain yang sesuai dengan standar kualitas yang telah diterapkan oleh CV. Osingmbeling Mas?
- Informan : Gambarnya bagus sesuai dengan layout di laptop/sesuai yang diinginkan pelanggan
- Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses cetak desain Mas?
- Informan : Dilihat gabarnya, kalau nggak sesuai sama layout di laptop berarti itu ada kesalahan, ada bintik-bintik yang warnanya tidak menutup
- Peneliti : Itu penyebabnya apa Mas?
- Informan : Ada kotoran, kadang tinta itu kering jadi tidak bisa menutup gambar
- Peneliti : Apakah terdapat kesalahan yang terjadi pada proses cetak desain Mas?
- Informan : Waktu sablon manual biasanya catnya meluber, karena mungkin ada tinta yang kebanyakan, kalau sebelum dipanaskan kesenggol sedikit sudah rusak

Nama : Mas Ramli
Posisi : Tenaga kerja bagian produksi (Bagian cetak sablon/*pressing*)
Tempat Wawancara : Tempat produksi kaos (CV. Osingmbeling)
Tanggal Wawancara : 10 Desember 2021
Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

Peneliti : Sudah berapa lama kerja di CV. Osingmbeling Mas?
Informan : Hampir tiga tahun
Peneliti : Apakah bagian yang anda kerjakan?
Informan : Cetak sablon/*pressing*
Peneliti : Berapa jam kerja di CV. Osingmbeling Mas?
Informan : Jam 08.00 – 16.00
Peneliti : Bagaimana kriteria cetak sablon/*pressing* yang sesuai dengan standar kualitas yang telah di tetapkan oleh CV. Osingmbeling Mas?
Informan : Hasilnya baik, sesuai dengan gambar, dan presisi
Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses cetak sablon/*pressing* Mas?
Informan : Ada yang berlubang atau tidak, cetakannya sesuai apa enggak
Peneliti : Apakah terdapat kesalahan pada proses cetak sablon/*pressing* Mas?
Informan : Pernah, hampir setiap hari, ada yang miring

Nama : Mas Halimi
Posisi : Tenaga kerja bagian produksi (Bagian pengemasan)
Tempat Wawancara : Tempat produksi kaos (CV. Osingmbeling)
Tanggal Wawancara : 21 Desember 2021
Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

Peneliti : Sudah berapa lama kerja di CV. Osingmbeling Mas?
Informan : Empat tahunan
Peneliti : Apakah bagian yang anda kerjakan Mas?
Informan : Bisa packing, pressing, potong kain juga
Peneliti : Berapa lama jam kerjanya Mas?
Informan : Jam normalnya 8 jam
Peneliti : Bagaimana kriteria produk yang lolos sortir dan sesuai dengan standar kualitas pada perusahaan?
Informan : Terutama yang nggak ada cacat ya di kaos, cetakan sablon nggak miring, nggak ada lubang di kaos, jahitan rapi
Peneliti : Bagaimana pemeriksaan yang dilakukan pada proses sortir dan pengemasan Mas?
Informan : Ketika *packing* sambil melipat itu jadi tahu kan kita sambil ngeliat posisi kaosnya gitu
Peneliti : Apakah ada kesalahan yang terjadi pada proses ini?
Informan : Pasti ada, kadang tertukar sama pesanan yang lain

Nama : Pak Umik
Posisi : Tenaga kerja bagian produksi (Bagian jahit)
Tempat Wawancara : Tempat produksi kaos khusus proses jahit (Rumah Pak Umik)
Tanggal Wawancara : 21 Desember 2021
Topik Wawancara : Pemeriksaan kevalidan data sebagai bahan triangulasi

Peneliti : Sudah berapa lama kerja di CV. Osingmbeling Pak?
Informan : 2 tahunan
Peneliti : Apakah bagian yang Bapak kerjakan?
Informan : Saya khusus proses jahit
Peneliti : Berapa lama jam kerja Bapak?
Informan : Borongan
Peneliti : Bagaimana kriteria penjahitan yang sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh CV. Osingmbeling Pak?
Informan : Rapi, jahitan rapat
Peneliti : Apakah terdapat kesalahan dalam proses jahit Pak?
Informan : Iya, bisanya salah ukuran/salah pemotongan
Peneliti : Alur proses penjahitan kaos dimulai dari apa Pak?
Informan : Obras bagian samping, setelah itu pasang bagian tangan, rante, kemudian *overdeck*

Lampiran 2. Surat Izin Penelitian dari LP2M Universitas Jember



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN,
RISET, DAN TEKNOLOGI
UNIVERSITAS JEMBER

LEMBAGA PENELITIAN DAN PENGABDIAN KEPADA MASYARAKAT
Jl. Kalimantan 37 Jember, Telp (0331) 337818, 339585 Fax (0331) 337818
Email : penelitian.lp2m@unj.ac.id - pengabdian.lp2m@unj.ac.id

Nomor : 5652 /UN25.3.1/LT/2021
Perihal : Permohonan Ijin Penelitian Mahasiswa

29 November 2021

Yth. Pimpinan
CV Osing Mbeling, Kebalenan
Di
Banyuwangi

Memperhatikan surat dari Wakil Dekan I Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember nomor 4945/UN25.1.2/LT/2021 tanggal 22 November 2021 perihal Permohonan Ijin Penelitian,


Nama : Intan Nadia Jaeni Putri
NIM : 180910202055
Fakultas : Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Program Studi : Administrasi Bisnis
Alamat : Ds. Sidorejo Tempurejo RT/RW 03/03 Purwoharjo-Banyuwangi
Judul Penelitian : "Pengendalian Proses Produksi Kaos pada CV Osing Mbeling di Banyuwangi"
Lokasi Penelitian : CV Osing Mbeling, Kebalenan-Banyuwangi
Pelaksanaan : Bulan Desember 2021-Januari 2022

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

Demikian atas perhatian dan perkenannya disampaikan terima kasih.

Dr. Penji Setyan, S.H., M.H.
NIP. 197302171998021001

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

Lampiran 3. Surat Izin Penelitian Dari Perusahaan

OSINGMBELING Original T-Shirt Banyuwangi
CV. Bagaskoro
Jl. Brawijaya Perum Kebalenan Baru 2 Blok C1,
Lingkungan Watu Ulo, Kelurahan Bakungan, Kabupaten Banyuwangi,
Jawa Timur, 68432, No Telp. (081336991244)

SURAT KETERANGAN SELESAI PENELITIAN

Yang bertanda tangan dibawah ini:


Nama : Irwan Hadi, S.T.
Jabatan : Owner CV. Bagaskoro

Menyatakan bahwa:

Nama : Intan Nadia Jaeni Putri
NIM : 180910202055
Program Studi : Ilmu Administrasi Bisnis
Fakultas : Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Perguruan Tinggi : Universitas Jember

Telah selesai melaksanakan penelitian di CV. Bagaskoro sejak tanggal 1 Desember 2021 – 15 Januari 2022 untuk memperoleh data guna menyusun skripsi dengan judul **"Pengendalian Proses Produksi Kaos Pada CV. OSINGMBELING di Banyuwangi"**

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

Hormat kami,
Owner CV. Bagaskoro

(Irwan Hadi, S.T.)

Lampiran 4. Surat Izin Usaha



PEMERINTAH REPUBLIK INDONESIA

IZIN USAHA

(Izin Usaha Mikro Kecil)

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

Nama Pemilik Usaha	: IRWAN HADI
Nomor Induk Berusaha	: 1230000522919
Alamat Pemilik Usaha	: LINGKUNGAN WATU ULO, Kel. Bakungan, Kec. Glagah, Kab. Banyuwangi, Prov. Jawa Timur
Nama Usaha	: Osing mbeling
Kode KBLI	: 14111
Nama KBLI	: INDUSTRI PAKAIAN JADI (KONVEKSI) DARI TEKSTIL
Alamat Usaha	: Jl. Brawijaya Lingk Watuulo RT 04 RW 03 , Kel. Bakungan, Kec. Glagah, Kab. Banyuwangi, Prov. Jawa Timur

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

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

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

Tanggal Terbit Izin Usaha : 21 Mei 2021



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

Dicetak tanggal : 21 Mei 2021



PEMERINTAH REPUBLIK INDONESIA

**NOMOR INDUK BERUSAHA (NIB)
1230000522919**

Berdasarkan ketentuan Pasal 24 ayat (1) Peraturan Pemerintah Nomor 24 Tahun 2018 tentang Pelayanan Perizinan Berusaha Terintegrasi Secara Elektronik, Lembaga OSS menerbitkan NIB kepada :

Nama Pemilik Usaha : IRWAN HADI
 Nomor KTP : 3510141503850003
 NPWP Pemilik Usaha : 598486389627000
 Nama Usaha : Osing mbeling
 NPWP Usaha : -
 Alamat : LINGKUNGAN WATU ULO, Kel. Bakungan, Kec. Glagah, Kab. Banyuwangi, Prov. Jawa Timur
 Kode dan Nama KBLI : 14111 - INDUSTRI PAKAIAN JADI (KONVEKSI) DARI TEKSTIL
 Akses Kepabeanaan : -
 Kekayaan Bersih : Rp 35.000.000 (Tiga Puluh Lima Juta Rupiah)

1. NIB merupakan identitas Pelaku Usaha dalam rangka pelaksanaan kegiatan berusaha dan berlaku selama menjalankan kegiatan usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan.
2. NIB adalah bukti Pendaftaran Penanaman Modal/Berusaha yang sekaligus merupakan pengesahan Tanda Daftar Perusahaan dan hak akses kepabeanaan.
3. Lembaga OSS berwenang untuk melakukan evaluasi dan/atau perubahan atas izin usaha (izin komersial/operasional) sesuai ketentuan perundang-undangan.
4. Seluruh data yang tercantum dalam NIB dapat berubah sesuai dengan perkembangan kegiatan berusaha
5. Apabila di kemudian hari ternyata terdapat kekeliruan dalam Keputusan ini, maka akan dilakukan perbaikan sebagaimana mestinya

Diterbitkan tanggal : 21 Mei 2021

Oleh: Badan Koordinasi Penanaman Modal



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

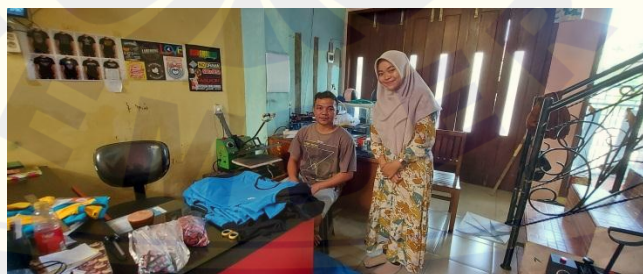
Dicetak tanggal : 21 Mei 2021

Lampiran 5. Dokumentasi Penelitian

a. Sertifikat Perusahaan



b. Informan Wawancara





c. Partisipasi Peneliti



