



**PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI PADA PENGRAJIN  
KENDANG JIMBE HERWANTO DI BLITAR**

*( Control Of Production Process on Craftsmen Kendang Jimbe Herwanto In Blitar )*

**SKRIPSI**

Oleh

**Muliatus Saida  
NIM 120910202063**

**PROGRAM STUDI ILMU ADMINISTRASI BISNIS  
JURUSAN ILMU ADMINISTRASI  
FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK  
UNIVERSITAS JEMBER  
2016**



**PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI PADA PENGRAJIN  
KENDANG JIMBE HERWANTO DI BLITAR**

*( Control of Production Process on Craftsmen Kendang Jimbe Herwanto In Blitar)*

**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

**Muliatus Saida**  
**NIM 120910202063**

**PROGRAM STUDI ILMU ADMINISTRASI BISNIS  
JURUSAN ILMU ADMINISTRASI  
FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK  
UNIVERSITAS JEMBER  
2016**

## **PERSEMBAHAN**

Skripsi ini saya persembahkan untuk :

1. Ibunda Almarhumah Hajjah Mesiyah dan Ayahanda Haji Jani yang tercinta;
2. Kakak Farkhanis Satul Khusna yang tersayang;
3. Kakak Sindu Priyo Wahyudi tersayang;
4. Guru-guruku sejak taman kanak-kanak sampai dengan perguruan tinggi;
5. Almamater Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.

### MOTO

Sesungguhnya Allah tidak akan mengubah keadaan suatu kaum sebelum mereka mengubah keadaan diri mereka sendiri. (terjemahan Surat *Ar- Ra 'd* ayat 11)\*

Tanpa adanya evaluasi dan tindak lanjut dalam perusahaan, maka dalam perusahaan yang bersangkutan tidak akan berkembang karena di dalam perusahaan tersebut tidak dapat diketahui apa, bagaimana dan dimana kelemahan- kelemahan serta kekurangan-kekurangan pelaksanaan dari kegiatan dalam perusahaan yang bersangkutan.\*\*

---

\*) Departemen Agama RI. 2006. Al- Qur'an dan Terjemahannya. Surabaya: CV. PUSTAKA AGUNG HARAPAN

\*\*\*) Ahyari, Agus. 1999. Manajemen Produksi: *Perencanaan Sistem Produksi. Buku 1*. Yogyakarta: BPFY Yogyakarta

**PERNYATAAN**

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

nama : Muliatus Saida

NIM : 120910202063

menyatakan dengan sesungguhnya bahwa karya ilmiah yang berjudul “Pengendalian Proses Produksi pada Pengrajin Kendang Jimbe Herwanto di Blitar” adalah benar-benar karya sendiri, kecuali kutipan yang sudah saya sebutkan sumbernya, belum pernah diajukan pada institusi mana pun, 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 serta bersedia mendapat sanksi akademik jika ternyata di kemudian hari pernyataan ini tidak benar.

Jember, 6 Juni 2016

Yang menyatakan,

Muliatus Saida

NIM 120910202063

**SKRIPSI**

**PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI PADA PENGRAJIN KENDANG  
JIMBE HERWANTO DI BLITAR**

*( Control Of Production Process on Craftsmen Kendang Jimbe Herwanto In Blitar)*

Oleh

Muliatus Saida  
NIM 120910202063

Pembimbing :

Dosen Pembimbing Utama : Drs. Sugeng Iswono, M.A.

Dosen Pembimbing Anggota : Drs. I Ketut Mastika, M.M.

**PENGESAHAN**

Skripsi yang berjudul “Pengendalian Proses Produksi pada Pengrajin Kendang Jimbe Herwanto di Blitar” telah diuji dan disahkan oleh Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik pada:

hari, tanggal : Juni 2016

tempat : Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember

Tim Penguji

Ketua,

**NIP**

Pembimbing Utama,

**Drs. Sugeng Iswono, M.A.**  
**NIP 195402021984031004**

Anggota I,

**NIP**

Pembimbing Anggota,

**Drs. I Ketut Mastika, M.M.**  
**NIP 195905071989031002**

Anggota II,

**NIP**

Mengesahkan,  
Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik  
Universitas Jember

**Prof. Dr. Hary Yuswadi, M.A**  
**NIP. 195207271981031003**

## RINGKASAN

**Pengendalian Proses Produksi pada Pengrajin Kendang Jimbe Herwanto di Blitar;** Muliatus Saida, 120910202063; 88 halaman; Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis, Jurusan Ilmu Administrasi, Fakultas Ilmu Sosial dan Politik, Universitas Jember.

Kendang Jimbe Herwanto merupakan perusahaan yang memproduksi kendang jimbe jenis lukis dan ukir dengan berbagai motif dan ukuran. Perusahaan berupaya memberikan kepuasan kepada konsumen melalui kualitas produk kendang jimbe yang dihasilkan. Tujuan penelitian ini adalah untuk mendeskripsikan pengendalian proses produksi pada pengrajin Kendang Jimbe Herwanto di Blitar dalam menghasilkan kendang jimbe jenis lukis dan ukir yang berkualitas.

Tipe penelitian yang dilakukan adalah penelitian deskriptif. Penelitian dengan tipe deskriptif ini didasarkan pada paradigma kualitatif. Metode pengumpulan data yang digunakan menggunakan data primer yang meliputi observasi, wawancara dan data data sekunder yaitu dokumentasi yang meliputi data produksi kendang jimbe jenis lukis dan ukir dari perusahaan pada tahun 2013-2015, jurnal, skripsi, foto, serta berita-berita melalui internet. Metode analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode domain dan taksonomi. Penarikan kesimpulan dilakukan dengan menggunakan metode induktif

Hasil penelitian pada pengrajin Kendang Jimbe Herwanto menunjukkan bahwa pengendalian proses produksi yang dilakukan bertujuan untuk menghasilkan kendang jimbe yang berkualitas sesuai pesanan. Perusahaan menetapkan standar kerusakan sebesar 0,05% pada kendang jimbe lukis dan 0,1% untuk kendang ukir. Pengendalian proses produksi dilakukan pada setiap tahapan mulai dari *input*, *transformasi* sampai *output*. Pengendalian tahap *input* pada kendang jimbe jenis lukis dan ukir meliputi bahan baku dan penolong; tenaga kerja; mesin dan peralatan.

Pengendalian pada tahap *transformasi* kendang jimbe jenis lukis berbeda dengan kendang jimbe jenis ukir. Pengendalian kendang jimbe jenis lukis dilakukan pada bagian pemotongan, pembubutan, pengampelasan dan pemelituran, pelukisan dan *finishing*/perakitan. Sedangkan pengendalian pada kendang ukir dilakukan pada bagian pemotongan, pembubutan, pengukiran, pengampelasan dan pemelituran, dan *finishing*/perakitan.

Pengendalian tahap *output* kendang jimbe lukis dan kendang jimbe ukir dilakukan pada saat pengemasan dan pemberian label. Pengendalian proses produksi yang dilakukan oleh pengrajin Kendang Jimbe Herwanto pada tahun 2015 perlu ditingkatkan, karena penyimpangan yang terjadi pada saat proses produksi kendang jenis lukis dan ukir masih di atas standar perusahaan.

## PRAKATA

Puji syukur ke hadirat Allah Swt. atas segala rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Pengendalian Proses Produksi pada Pengrajin Kendang Jimbe Herwanto di Blitar”. 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 menyampaikan terima kasih kepada :

1. Prof. Dr. Hary Yuswadi, M.A., selaku Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember;
2. Dr. Edy Wahyudi, S.Sos., MM., selaku Ketua Jurusan Ilmu Administrasi Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember;
3. Drs. Suhartono, M.P., selaku Ketua Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember;
4. Drs. Sugeng Iswono, M.A., selaku Dosen Pembimbing Utama dan selaku Dosen Pembimbing Akademik, Drs. I Ketut Mastika, M.M. selaku Dosen Pembimbing 2 yang telah meluangkan waktu, pikiran, dan perhatian dalam penulisan skripsi ini;
5. Bapak Haji Jani dan almarhumah Hajjah Mesiyah yang telah memberikan dorongan dan doanya demi terselesainya skripsi ini;
6. Bapak Herwanto dan tenaga kerja yang telah membantu peneliti dalam memperoleh data-data terkait penelitian;
7. Seluruh dosen dan Civitas Akademika Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember;

8. Teman- teman kos Asri jawa 6 no 34 Bro Ima, Yanti, Leli, Ayuk, Irma, Nila, Khusnul, Reza yang telah menemani dalam suka maupun duka serta memberi dorongan semangat;
9. Fani, Melinda, Faiq, Fatma, Risa, Leli, Shilda, Mbak Keiyiki dan teman-teman seperjuangan dari Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis angkatan 2012 ;
10. semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu per satu.

Penulis juga menerima segala kritik dan saran dari semua pihak demi kesempurnaan skripsi ini. Akhirnya penulis berharap, semoga skripsi ini dapat bermanfaat.

Jember, Juni 2016

Penulis

**DAFTAR ISI**

Halaman

<b>HALAMAN JUDUL</b> .....	i
<b>HALAMAN SAMPUL</b> .....	ii
<b>PERSEMBAHAN</b> .....	iii
<b>MOTO</b> .....	iv
<b>PERNYATAAN</b> .....	v
<b>PEMBIMBINGAN</b> .....	vi
<b>PENGESAHAN</b> .....	vii
<b>RINGKASAN</b> .....	viii
<b>PRAKATA</b> .....	x
<b>DAFTAR ISI</b> .....	xii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	xv
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	xviii
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	xix
<b>BAB 1. PENDAHULUAN</b> .....	1
<b>1.1 Latar Belakang Masalah</b> .....	1
<b>1.2 Rumusan Masalah</b> .....	5
<b>1.3 Tujuan Penelitian</b> .....	5
<b>1.4 Manfaat Penelitian</b> .....	6
<b>BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA</b> .....	7
<b>2.1 Manajemen Produksi</b> .....	7
<b>2.2 Produksi</b> .....	9
2.2.1 Pengertian Produksi .....	9
2.2.2 Fungsi Produksi .....	10
2.2.3 Proses Produksi .....	11
2.2.4 Jenis-Jenis Proses Produksi .....	12
<b>2.3 Pengendalian</b> .....	14

2.3.1 Pengertian Pengendalian Produksi.....	14
2.3.2 Pengendalian Proses Produksi .....	15
2.3.3 Metode Pengendalian Proses Produksi .....	17
<b>2.4 Kualitas .....</b>	<b>17</b>
2.4.1 Pengertian Kualitas .....	18
2.4.2 Faktor- Faktor yang Mempengaruhi Kualitas .....	18
2.4.3 Dimensi Kualitas.....	19
2.4.4 Manfaat Kualitas (Mutu).....	20
<b>2.5 Kendang Jimbe.....</b>	<b>21</b>
<b>2.6 Kreativitas.....</b>	<b>23</b>
<b>2.7 Tinjauan Penelitian Terdahulu .....</b>	<b>24</b>
<b>2.8. Alur Penelitian .....</b>	<b>26</b>
<b>BAB 3. METODE PENELITIAN .....</b>	<b>27</b>
<b>3.1 Tipe Penelitian.....</b>	<b>27</b>
<b>3.2 Tahap Persiapan .....</b>	<b>27</b>
<b>3.3 Tahap Pengumpulan Data .....</b>	<b>32</b>
<b>3.4 Tahap Pemeriksaan Data .....</b>	<b>33</b>
<b>3.5 Tahap Analisis Data.....</b>	<b>34</b>
<b>3.6 Tahap Penarikan Kesimpulan .....</b>	<b>37</b>
<b>BAB 4. HASIL DAN PEMBAHASAN .....</b>	<b>38</b>
<b>4.1 Gambaran Umum Perusahaan.....</b>	<b>38</b>
4.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan .....	38
4.1.2 Tujuan Perusahaan Kendang Jimbe Herwanto .....	39
4.1.3 Struktur Organisasi .....	39
4.1.4 Sumber Daya Organisasi.....	42
4.1.5 Hasil Produksi.....	47
4.1.6 Kegiatan Pemasaran.....	48
<b>4.2 Pembahasan.....</b>	<b>49</b>
4.2.1 Pengendalian Proses Produksi Tahap <i>Input</i> pada Kendang	

Jimbe Jenis Lukis dan Ukir .....	50
4.2.2 Pengendalian Proses Produksi Tahap <i>Transformasi</i> pada Kendang Jimbe Jenis Lukis dan Ukir .....	66
4.2.3 Pengendalian Proses Produksi Tahap <i>Output</i> pada Kendang Jimbe Jenis Lukis dan Ukir .....	82
<b>4.3 Interpretasi Data</b> .....	83
<b>BAB 5. PENUTUP</b> .....	86
<b>5.1 Kesimpulan</b> .....	86
<b>5.2 Saran</b> .....	86
<b>DAFTAR BACAAN</b> .....	88
<b>LAMPIRAN</b> .....	90

## DAFTAR TABEL

	Halaman
1.1 Jumlah produksi kendang jimbe jenis lukis dan ukir pada tahun 2013-2015.....	4
1.2 Laporan produksi kendang jimbe jenis lukis dan ukir pada tahun 2015 ..	4
2.1 Perbandingan penelitin terdahulu dengan penelitian sekarang.....	25
3.1 Model analisis domain .....	35
3.2 Model analisis taksonomi.....	42
4.1 Susunan dan jumlah tenaga kerja pada pengrajin Kendang Jimbe Herwanto tahun 2015.....	51
4.2 Standar bahan baku untuk produksi kendang jimbe jenis lukis dan ukir.....	52
4.3 Daftar kebutuhan bahan baku dalam pembuatan kendang jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	54
4.4 Daftar kebutuhan kulit kambing pada kendang jimbe jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	54
4.5 Ukuran dan panjang tali alphin pada masing-masing kendang jimbe jenis lukis dan ukir.....	55
4.6 Daftar kebutuhan tali alphin pada kendang jimbe jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	55
4.7 Ukuran besi pada pada masing-masing kendang jimbe jenis lukis dan ukir .....	56
4.8 Daftar kebutuhan besi pada kendang jimbe jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	56
4.9 Jumlah lilitan dan panjang kawat pada masing-masing kendang jimbe jenis lukis dan ukir .....	57
4.10 Daftar kebutuhan kawat pada kendang jimbe jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	57

4.11 Daftar kebutuhan kain tas pada kendang jimbe jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	57
4.12 Daftar kebutuhan pelitur pada kendang jimbe jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	58
4.13 Daftar kebutuhan cat pigmen pada kendang jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	58
4.14 Daftar kebutuhan pernis pada kendang jimbe jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	59
4.15 Daftar kebutuhan cat tembok pada kendang jenis lukis tahun 2015 .....	59
4.16 Daftar kebutuhan lem kayu pada kendang jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	59
4.17 Daftar kebutuhan kalsium pada kendang jimbe jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	60
4.18 Daftar kebutuhan lilin pada kendang jimbe jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	60
4.19 Daftar kebutuhan spon pada kendang jimbe jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	61
4.20 Daftar kebutuhan lem spon pada kendang jimbe jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	61
4.21 Daftar kebutuhan paku cacing pada kendang jimbe jenis lukis dan ukir tahun 2015 .....	61
4.22 Standar bahan penolong kendang jimbe jenis lukis dan ukir .....	62
4.23 Jenis dan fungsi mesin dan peralatan pada pengrajin Kendang Jimbe Herwanto .....	64
4.24 Jumlah potongan kayu kendang lukis pada bagian pemotongan tahun 2015 .....	67
4.25 Jumlah <i>body</i> kendang lukis yang dibutuhkan tahun 2015 .....	68
4.26 Jumlah <i>body</i> kendang lukis pada bagian pengampelasan dan pemelituran tahun 2015 .....	71

4.27 Jumlah kendang pada bagian pelukisan tahun 2015 .....	72
4.28 Kebutuhan kendang jimbe lukis pada saat <i>finishing</i> / perakitan .....	75
4.29 Jumlah potongan kayu pada bagian pemotongan kendang ukir tahun 2015.....	76
4.30 Jumlah <i>body</i> kendang ukir yang dibutuhkan tahun 2015 .....	76
4.31 Kebutuhan kendang ukir tahun 2015 .....	77
4.32 Jumlah <i>body</i> kendang ukir pada bagian pengampelasan dan pemelituran tahun 2015 .....	80
4.34 Kebutuhan kendang jimbe ukir pada saat <i>finishing</i> / perakitan .....	82
4.35 Jumlah kendang lukis dan ukir pada bagian pengepakan tahun 2015.....	83

**DAFTAR GAMBAR**

	Halaman
2.1 Ruang Lingkup Manajemen Produksi.....	8
2.2 Sistem Produksi dan Operasi.....	11
2.3 Bagian – bagian pada kendang lukis dan kendang ukir .....	22
2.4 Alur penelitian.....	26
4.1 Struktur organisasi Pengrajin Kendang Jimbe Herwanto .....	40
4.2 Alur pemesanan motif kendang pada Pengrajin Kendang Jimbe Herwanto .....	49

**DAFTAR LAMPIRAN**

	Halaman
LAMPIRAN A. Matrik penelitian “Pengendalian Proses Produksi pada Pengrajin Kendang Jimbe Herwanto di Blitar” .....	90
LAMPIRAN B. Surat Keterangan Penelitian dari Lembaga Penelitian Universitas Jember .....	95
LAMPIRAN C. Surat Keterangan Penelitian dari Perusahaan .....	96
LAMPIRAN D. Hasil Wawancara .....	97
LAMPIRAN E. Daftar Gambar .....	118

## BAB 1. PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Perkembangan bisnis baik pada perusahaan jasa maupun manufaktur, secara tidak langsung akan mendorong konsumen dalam memilih produk yang berkualitas. Hal ini merupakan peluang yang dimanfaatkan oleh perusahaan untuk ikut berkompetisi dalam pasar. Agar dapat bersaing di pasar, perusahaan harus mampu memberikan kepuasan kepada konsumen dengan cara memberikan produk yang berkualitas.

Pada dasarnya perusahaan selalu menginginkan keuntungan tinggi melalui produk yang dihasilkan dalam jangka panjang, namun permintaan pasar yang sering berubah-ubah menuntut perusahaan lebih fleksibel dalam memenuhi keinginan konsumen yaitu produk berkualitas. Hal ini menyebabkan masalah kualitas produk sangat penting untuk diperhatikan perusahaan. Sehingga perusahaan harus dapat mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan.

Kualitas produk sebagai daya saing perusahaan akan memberi keuntungan yang berarti bagi perusahaan. Kualitas produk perusahaan yang baik akan memberikan kepuasan kepada konsumen yang selanjutnya akan menciptakan konsumen yang loyal terhadap produk perusahaan. Salah satu penentu kualitas produk perusahaan dapat dilihat pada kegiatan proses produksinya. Dengan adanya proses produksi ini, maka produk akan memiliki nilai tambah yang berarti. Proses produksi dilakukan dengan mengubah atau melakukan *transformasi* masukan menjadi keluaran. Proses produksi yang dilakukan sesuai sistem dan perencanaan yang telah ditetapkan akan menghasilkan produk yang berkualitas. Oleh karena itu perusahaan terlebih dahulu menyusun perencanaan produksi. Perencanaan yang dibuat berguna sebagai pedoman dalam pelaksanaan proses produksi. Perencanaan tersebut akan membantu perusahaan dalam mengadakan persiapan-persiapan

produksi sehingga kegiatan proses produksi dapat berjalan lancar. Perencanaan tersebut berkaitan dengan bahan baku dan bahan penolong yang digunakan, tenaga kerja, peralatan yang digunakan dalam proses produksi. Perencanaan harus dilakukan secara tepat karena dengan perencanaan yang tepat akan dapat menentukan kualitas hasil produk.

Kegiatan produksi kadangkala tidak berjalan sesuai dengan yang telah direncanakan sehingga menyebabkan produk yang dihasilkan kurang maksimal baik kuantitas maupun kualitasnya. Hal tersebut disebabkan karena adanya penyimpangan dari berbagai faktor, baik yang berasal dari bahan baku dan bahan penolong, tenaga kerja maupun kinerja dari mesin-mesin yang digunakan selama proses produksi. Penyimpangan tersebut dapat diminimalkan dengan melakukan pengendalian proses produksi. Pengendalian dilakukan agar kegiatan proses produksi sesuai dengan rencana yang telah dibuat. Kegiatan pengendalian proses produksi dilakukan dengan cara mengawasi serta melakukan tindakan koreksi terhadap berbagai penyimpangan yang dapat menghambat proses produksi. Tindakan koreksi ini juga akan memberikan data berupa informasi bagi perusahaan yang berguna sebagai bahan masukan untuk pelaksanaan proses produksi selanjutnya.

Pengendalian proses produksi dalam perusahaan harus mendapat perhatian karena dengan adanya pengendalian, kualitas produk dapat dipertahankan. Selain itu, pengendalian proses produksi akan dapat mengurangi biaya produksi, karena produk cacat dan rusak dapat ditekan seminimal mungkin sehingga kerugian perusahaan dapat dihindari. Salah satu perusahaan yang menganggap penting kualitas sebagai daya saing perusahaan adalah industri kerajinan kendang jimbe yang ada di Kota Blitar. Jumlah produsen kendang jimbe yang banyak akan mempengaruhi kompetisi pasar sehingga mengharuskan masing-masing perusahaan memiliki kualitas kendang jimbe yang baik agar dapat bertahan di pasar.

Pada perkembangannya kendang jimbe tidak hanya dikenal sebagai alat musik tradisional yang berasal dari Zimbabwe Afrika, tetapi juga sebagai hasil kerajinan tangan. ([http://news.mnctv.com/index.php?option=com\\_content&task=view&id=5650](http://news.mnctv.com/index.php?option=com_content&task=view&id=5650))

[3&Itemid=18](#)) [diakses 19 November 2015]. Sehingga konsumen kendang jimbe datang dari berbagai negara dan benua seperti Tiongkok, Benua Afrika hingga Amerika. Permintaan pasar terhadap kendang jimbe mengalami peningkatan seperti yang termuat dalam <http://www.medanbisnisdaily.com/news/read/2015/08/07/179287/eksporkendang-jimbe/#.VgoQTtKqqko>) “Sejumlah pengrajin menyatakan ekspor kendang jimbe ke beberapa negara seperti Korea Utara, Cina, dan sebagian negara di benua Afrika meningkat hingga 50 persen menjadi 15 ribu unit kendang per minggu dari sebelumnya 10 ribu unit kendang per minggunya”. Hal ini menyebabkan para pengrajin kendang jimbe berusaha keras untuk memenuhi permintaan konsumen. Salah satu cara agar dapat memenuhi permintaan konsumen adalah dengan selalu menjaga kualitas dan keunikan motif pada kendang jimbe.

Kandang Jimbe Herwanto merupakan perusahaan yang bergerak pada produksi kendang jimbe di Blitar. Perusahaan tersebut masih bertahan meskipun banyak kompetitor dari Blitar seperti di daerah Sentul dan Sananwetan. Perusahaan ini berdiri sejak 18 Januari 2010 dengan memproduksi kendang jimbe jenis lukis dan ukir berbagai motif. Adapun motif untuk kendang lukis antara lain gajah, kura-kura, cicak, ikan, sipu, jerapah, ular, jangkrik, belalang, kupu-kupu yang dikombinasikan dengan titik-titik. Sedangkan untuk motif kendang ukir adalah orang memanah, jerapah, gajah dan naga. Perusahaan ini memproduksi kendang berbagai ukuran mulai tinggi 40 cm dengan diameter 19/20, tinggi 50 cm dengan diameter 21/23 dan 24/26, serta tinggi 60cm dengan diameter 27/28 dan 29/30. Jenis, motif dan ukuran yang dihasilkan tersebut sesuai dengan pesanan. Dalam kapasitasnya 100% Kandang Jimbe Herwanto diekspor untuk memenuhi konsumen dari Cina. Perusahaan berusaha memenuhi permintaan konsumen dengan cara memenuhi standar produk yang telah ditentukan oleh pihak pemesan. Adapun standar produk tersebut meliputi:

- a. Suara/bunyi yang dihasilkan nyaring baik kendang lukis maupun ukir
- b. Bentuk kendang menyerupai piala, dengan ketebalan 2 cm untuk kendang jimbe jenis lukis dan 2,5 untuk kendang ukir.

- c. Tidak ada sambungan pada *body* kendang.
- d. Tidak ada *membrane* kendang yang pecah/robek
- e. Ukuran kendang meliputi tinggi dan diameter kendang sesuai pesanan baik pada kendang lukis maupun ukir
- f. Ketepatan motif yang digunakan baik pada kendang jimbe lukis maupun ukir
- g. Bahan baku berasal dari kayu mahoni, dan *membrane* kendang berasal dari kulit kambing baik pada kendang lukis maupun ukir

Permintaan pesanan atas kendang jimbe lukis dan ukir pada Kendang Jimbe Herwanto dapat dilihat dari jumlah produksi kendang jimbe pada tabel 1.1 yang terus mengalami peningkatan jumlah produksi setiap tahunnya.

Tabel 1.1 Jumlah produksi kendang jimbe lukis dan ukir pada tahun 2013-2015

Tahun (a)	Jenis kendang (b)		Jumlah (c)
	Lukis	Ukir	
2013	62.175	19.870	82.045
2014	62.550	21.475	84.025
2015	67.900	20.900	88.800

Sumber: Pengrajin Kendang Jimbe Herwanto (2016)

Proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan Kendang Jimbe Herwanto cukup panjang. Proses produksi tersebut perlu dikendalikan guna mendukung keberhasilan perusahaan dalam menghasilkan produk yang berkualitas sesuai pesanan. Perusahaan menetapkan standar toleransi kerusakan sebesar 0,05% untuk kendang jimbe jenis lukis dan 0,1% untuk kendang jimbe jenis ukir. Tujuan dari pengendalian proses produksi dapat dilihat pada data laporan produksi tahun 2015.

Tabel 1.2 Laporan produksi kendang jimbe lukis dan ukir pada tahun 2015

Item (a)	Jenis Produk (b)	
	Kendang jimbe lukis	Kendang jimbe ukir
1. Target/ rencana	67.945	20.928
2. Volume produk baik	67.900	20.900
3. Volume produk rusak	45	28
4. % kerusakan	0,07%	0,13%

Sumber: Pengrajin kendang jimbe Herwanto (2016)

Dilihat dari tabel 1.2 tersebut masih terdapat ketidaksesuaian antara target atau rencana produksi dengan realisasi. Hal tersebut dapat dilihat dari masih terdapatnya produk rusak yang dihasilkan. Produk kendang jimbe rusak tersebut disebabkan karena adanya *body* kayu yang pecah pada tahap *transformasi*, sehingga *body* kendang yang pecah tersebut tidak bisa digunakan pada proses selanjutnya.

Pengendalian proses dilakukan pada kendang lukis dan ukir melalui tahap *input*, *transformasi*, dan *output*. Pengendalian tahap *input* kendang lukis dan ukir meliputi pengendalian pada bahan baku dan bahan penolong, tenaga kerja, mesin dan peralatan perusahaan. Pengendalian kendang lukis pada tahap *transformasi* dilakukan pada proses pemotongan, pembubutan, pengampelasan dan pemelituran, pelukisan, *finishing*/ perakitan. Sedangkan pengendalian tahap *transformasi* pada kendang ukir dilakukan pada proses pemotongan, pembubutan, pengukiran, pengampelasan dan pemelituran *finishing*/ perakitan. Pengendalian tahap *output* pada kendang lukis dan ukir dilakukan pada saat pengemasan. Berdasarkan uraian di atas, pengendalian mempunyai peran penting bagi pengrajin Kendang Jimbe Herwanto dalam menghasilkan kendang jimbe yang berkualitas sesuai keinginan konsumen. Hal inilah yang melatarbelakangi penulis untuk melakukan penelitian mengenai pengendalian proses produksi pada pengrajin Kendang Jimbe Herwanto.

## 1.2 Rumusan Masalah

Pengrajin Kendang Jimbe Herwanto memproduksi kendang jimbe jenis lukis dan ukir yang berkualitas sesuai pesanan berdasarkan standar produk yang telah ditetapkan. Pemilik menetapkan standar toleransi kerusakan sebesar 0,05% untuk kendang lukis dan 0,1% untuk kendang ukir. Namun kenyataannya, dalam pengendalian yang dilakukan masih kurang maksimal. Kondisi tersebut terjadi karena adanya penyimpangan berupa produk rusak pada tahap *transformasi*. Berdasarkan uraian di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah

”Bagaimana pengendalian proses produksi kendang jimbe lukis dan ukir pada pengrajin Kendang Jimbe Herwanto di Blitar?”

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui dan mendiskripsikan pengendalian proses produksi pada pengrajin Kendang Jimbe Herwanto di Blitar

### **1.4 Manfaat Penelitian**

Manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini yaitu sebagai berikut:

a. bagi peneliti

Dapat menambah pengetahuan dalam mengaplikasikan teori-teori yang di dapat selama bangku kuliah dengan praktek sebenarnya di bidang produksi, khususnya pengendalian proses produksi.

b. bagi perusahaan

Dapat memberikan sumbangan pemikiran dan pengetahuan berkaitan dengan pengendalian proses produksi perusahaan untuk memperbaiki kualitas kendang jimbe jenis lukis dan ukir.

c. bagi Universitas Jember

- 1) Dapat dijadikan tambahan referensi oleh para pengajar dikalangan akademisi untuk keperluan studi yang berkaitan dengan identifikasi pengendalian proses produksi kendang jimbe jenis lukis dan ukir
- 2) Sebagai informasi bagi pihak yang membutuhkan dan berkepentingan dalam penelitian yang masih terkait dengan pengendalian proses produksi kendang jimbe jenis lukis dan ukir.

## BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA

### 2.1 Manajemen Produksi dan Operasi

Manajemen produksi dan operasi merupakan suatu proses manajemen yang diterapkan dalam bidang produksi. Penerapan proses manajemen dalam bidang produksi bertujuan agar proses produksi yang dilaksanakan di dalam perusahaan dapat berjalan dengan sebaik-baiknya. Manajemen produksi dan operasi adalah kegiatan untuk mengatur penggunaan sumber-sumber daya yang ada untuk menciptakan dan menambah kegunaan suatu barang dan jasa.

Pengertian Manajemen Produksi dan Operasi menurut Assauri (2008: 19), adalah sebagai berikut:

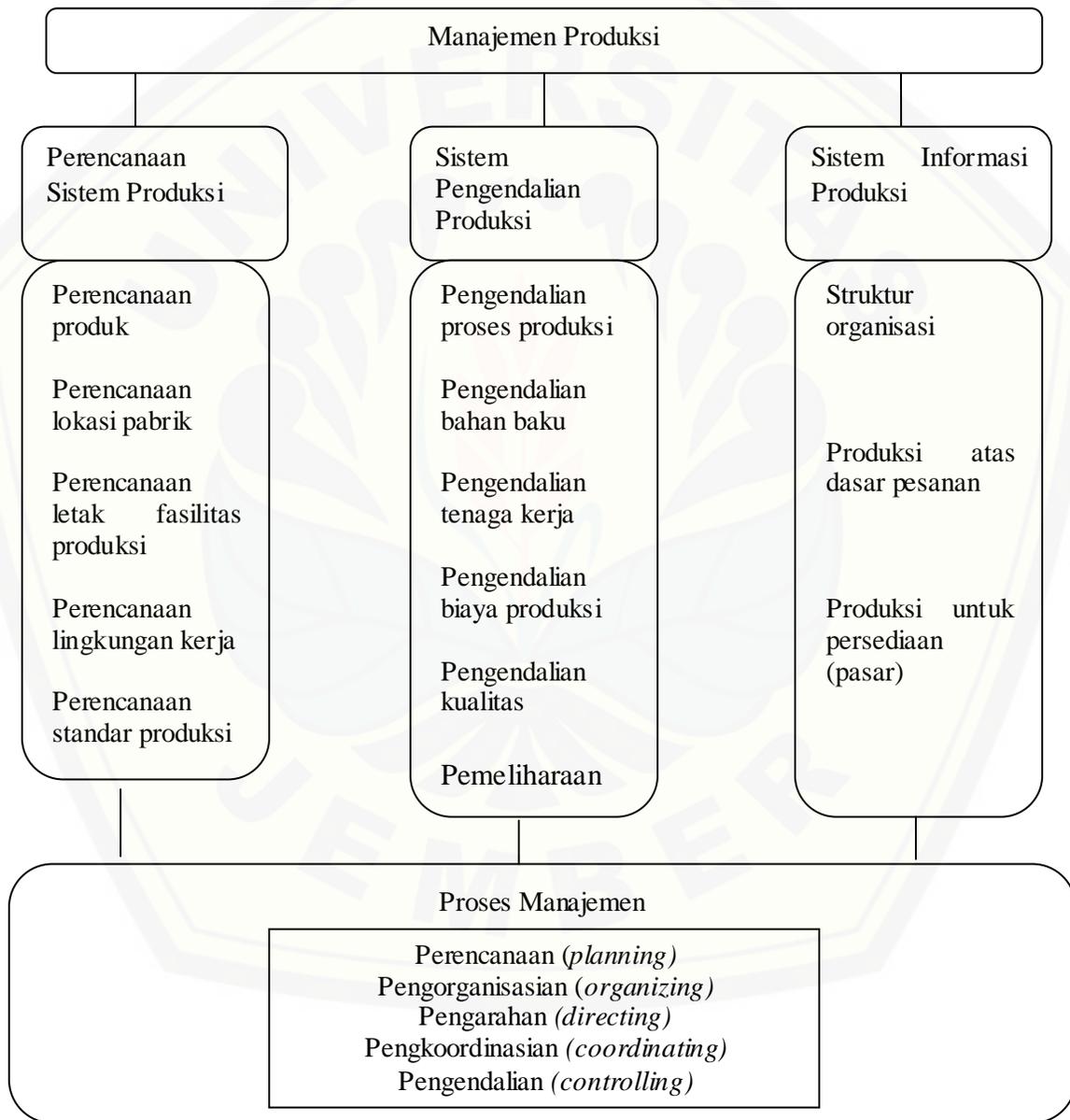
Manajemen produksi dan operasi merupakan proses pencapaian dan pengutilisasian sumber-sumber daya untuk memproduksi atau menghasilkan barang-barang atau jasa-jasa yang berguna sebagai usaha untuk mencapai tujuan dan sasaran organisasi. Sasaran dari organisasi itu antara lain adalah untuk memperoleh tingkat laba tertentu atau memaksimalkan laba, memberikan pelayanan dengan tingkat pelayanan yang baik, serta berupaya dan berusaha untuk menjamin eksistensi dari organisasi tersebut”.

Kegiatan manajemen produksi dan operasi ini dibutuhkan untuk mengatur dan mengkombinasikan faktor-faktor produksi yang berupa sumber daya guna meningkatkan kegunaan (*utility*) dari barang atau jasa. Adapun pengertian Manajemen Produksi menurut Ahyari (1999: 46)

“Merupakan suatu proses manajemen yang meliputi beberapa keputusan dalam bidang-bidang persiapan produksi, termasuk diantaranya adalah perencanaan sistem produksi, sistem pengendalian produksi serta sistem informasi produksi”.

Jadi dapat disimpulkan bahwa manajemen produksi merupakan kegiatan mengatur penggunaan sumberdaya dengan keputusan-keputusan tertentu untuk menghasilkan barang maupun jasa melalui serangkaian kegiatan. Adapun ruang lingkup dari manajemen produksi ini dapat dilihat pada gambar sebagai berikut:

Gambar 2.1 Ruang Lingkup Manajemen Produksi



Sumber : Ahyari (1999: 63)

Perencanaan sistem produksi merupakan perencanaan sistem yang akan digunakan oleh perusahaan. Sistem produksi tersebut terdiri atas unit-unit yang terpadu dan akan saling menunjang untuk pelaksanaan proses produksi guna memperoleh hasil yang sebaik-baiknya. Oleh karena itu sistem produksi harus direncanakan dengan sebaik-baiknya. Di samping perencanaan sistem produksi, dalam pelaksanaan proses produksi juga diperlukan pengendalian produksi sehingga proses produksi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang telah direncanakan. Dalam penelitian ini, peneliti hanya memfokuskan pada pengendalian proses produksinya. Kesalahan-kesalahan kecil dalam pelaksanaan produksi dapat berakibat terjadinya kegagalan produksi dalam perusahaan. Hal lain yang perlu diperhatikan adalah sistem informasi produksi. Dengan adanya sistem informasi produksi diharapkan dapat dihindari adanya kesalahan pelaksanaan proses produksi yang diakibatkan karena adanya ketidakjelasan informasi produksi.

## 2.2 Produksi

### 2.2.1 Pengertian Produksi

Dalam menghasilkan produk baik barang atau jasa, setiap perusahaan melakukan kegiatan produksi. Produksi merupakan kegiatan yang dapat menentukan beroperasi atau tidaknya perusahaan, karena apabila kegiatan produksi terhenti maka kegiatan di perusahaan akan mengalami hambatan bahkan dapat terhenti pula aktivitasnya. Menurut Ahyari (1999: 6) pengertian produksi diartikan sebagai

“Kegiatan yang menimbulkan tambahan manfaat atau penciptaan faedah baru. Faedah atau manfaat ini dapat terdiri dari beberapa macam, misalnya faedah bentuk, faedah waktu, faedah tempat serta kombinasi dari faedah-faedah tersebut di atas.

Pengertian tersebut juga didukung oleh pendapat Assauri (2008: 18) bahwa produksi didefinisikan sebagai

“Kegiatan yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*) mencakup semua aktivitas atau kegiatan yang

menghasilkan barang atau jasa serta kegiatan-kegiatan lain yang mendukung atau menunjang usaha untuk menghasilkan produk tersebut”

Dari pengertian tersebut dapat disimpulkan bahwa produksi merupakan kegiatan untuk menciptakan manfaat baru suatu barang atau jasa dengan serangkaian kegiatan produksi mulai masukan, transformasi dan keluaran serta aktivitas lain yang dapat mendukung pelaksanaan produksi.

### 2.2.2 Fungsi Produksi

Secara umum fungsi produksi terkait dengan pertanggungjawaban dalam pengolahan dan mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*) berupa barang atau jasa yang akan dapat memberikan hasil pendapatan bagi perusahaan. Untuk melaksanakan fungsi tersebut diperlukan serangkaian kegiatan yang merupakan keterkaitan dan menyatu serta menyeluruh sebagai suatu sistem. Fungsi produksi menurut Assauri (2008: 35) ada empat yaitu:

- 1) Proses pengolahan/produksi, merupakan metode atau teknik yang digunakan untuk pengolahan masukan (*input*)
- 2) Jasa –jasa penunjang, merupakan sarana yang berupa pengorganisasian yang perlu untuk penetapan teknik dan metode yang dijalankan, sehingga proses pengolahan dapat dilaksanakan secara efektif dan efisien.
- 3) Perencanaan merupakan penetapan keterkaitan dan pengorganisasian dari kegiatan produksi dan operasi yang akan dilakukan dalam suatu dasar waktu atau periode tertentu.
- 4) Pengendalian atau pengawasan merupakan fungsi untuk menjamin terlaksananya kegiatan sesuai dengan yang direncanakan, sehingga maksud dan tujuan untuk penggunaan dan pengolahan masukan (*input*) pada kenyataannya dapat dilaksanakan.

### 2.2.3 Proses Produksi

Perusahaan baik manufaktur maupun jasa memerlukan proses produksi dalam aktivitas produksinya. Menurut Ahyari (1999: 12) pengertian proses produksi adalah sebagai berikut

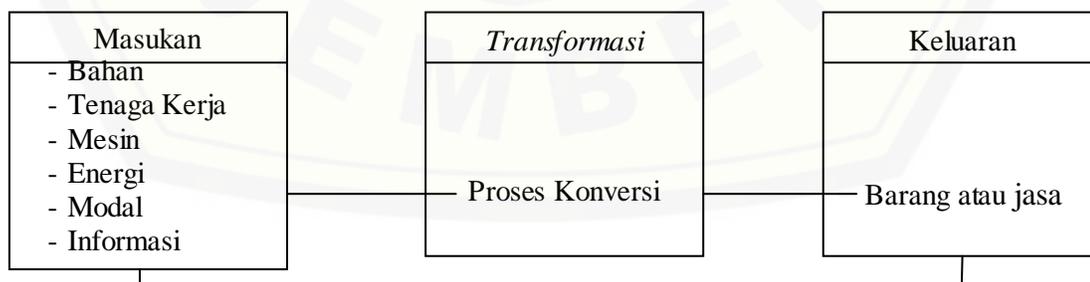
“Proses produksi merupakan suatu cara, metode maupun teknik untuk penyelenggaraan atau pelaksanaan dari suatu hal tertentu. Dengan demikian dapat dikatakan bahwa yang dimaksud dengan proses produksi adalah merupakan suatu cara, metode maupun teknik bagaimana kegiatan penciptaan faedah baru atau penambahan faedah tersebut dilaksanakan”.

Hal ini juga didukung oleh pendapat dari Assauri (2008: 105) yang menyatakan bahwa

“Proses produksi merupakan rangkaian kegiatan yang dilakukan dengan menggunakan peralatan, sehingga masukan atau *inputs* dapat diolah menjadi keluaran yang berupa barang atau jasa, yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan”.

Dari pengertian beberapa ahli tersebut dapat disimpulkan bahwa proses produksi adalah serangkaian kegiatan untuk mentransformasikan *input* menjadi *output* melalui suatu cara, metode dan teknik sehingga menghasilkan produk yang bernilai. Adapun arus proses produksi pada umumnya dapat dilihat pada gambar sebagai berikut:

Gambar 2.2 Sistem Produksi dan Operasi



Informasi umpan balik

Sumber: Assauri (2008: 38)

#### 2.2.4 Jenis-jenis proses produksi

Jenis-jenis proses produksi di masing-masing perusahaan akan berbeda-beda. Penentuan jenis proses produksi ini didasarkan pada pelaksanaan dari proses produksi yang ada dalam perusahaan yang bersangkutan. Menurut Assauri (2008:105) jenis proses produksi ditinjau dari segi arus proses produksi dapat dibedakan atas dua jenis yaitu:

- a) Proses produksi yang terus-menerus (*continuous processes*) yang memiliki sifat atau ciri-ciri antara lain :
  - 1) Biasanya produk yang dihasilkan dalam jumlah besar dengan variasi yang sangat kecil dan sudah di standardisasi
  - 2) Proses seperti ini biasanya menggunakan system atau cara penyusunan peralatan berdasarkan urutan pengerjaan dari produk yang dihasilkan yang disebut *product layout* atau *depatmentation by product*.
  - 3) Mesin-mesin yang dipakai dalam proses produksi seperti ini adalah mesin-mesin yang bersifat khusus untuk menghasilkan produk tersebut, yang dikenal dengan nama *Special purpose Machines*
  - 4) Oleh karena mesin-mesinnya bersifat otomatis, maka pengaruh individual operator terhadap produk yang dihasilkan kecil sekali, sehingga operatornya tidak perlu mempunyai keahlian untuk pengerjaan produk tersebut.
  - 5) Apabila terjadi salah satu mesin/peralatan terhenti atau rusak, maka seluruh proses produksi akan terhenti.
  - 6) Oleh karena mesin-mesinnya bersifat khusus dan variasi dari produknya kecil maka job structurenya sedikit dan jumlah tenaga kerjanya tidak perlu banyak.
  - 7) Persediaan bahan mentah dan bahan baku dalam proses adalah lebih rendah daripada *intermittent process/manufacturing*
  - 8) Oleh karena mesin-mesin yang dipakai bersifat khusus maka proses seperti ini membutuhkan *maintenance specialist* yang mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang banyak.
  - 9) Biasanya bahan-bahan dipindahkan dengan peralatan *handling* yang *fixed (fixed path equipment)* yang menggunakan tenaga mesin seperti ban berjalan (*conveyer*).
- b) Proses produksi yang terputus (*intermettent processes*) memiliki sifat atau ciri-ciri sebagai berikut:

- 1) Biasanya produk yang dihasilkan dalam jumlah yang sangat kecil dengan variasi yang sangat besar (berbeda) dan didasarkan atas pesanan.
- 2) Proses seperti ini biasanya menggunakan system, atau cara penyusunan peralatan berdasarkan atas fungsi dalam proses produksi atau peralatan yang sama ditempatkan pada kelompok yang sama, disebut dengan *process lay out* atau *departmentation by equipment*.
- 3) Mesin-mesin yang dipakai dalam proses produksi seperti ini adalah mesin-mesin yang bersifat umum yang dapat digunakan untuk menghasilkan bermacam-macam produk dengan variasi yang hampir sama, mesin dikenal dengan nama *General Purpose Machine*.
- 4) Oleh karena mesin-mesin bersifat umum dan biasanya kurang otomatis, maka pengaruh individual operator terhadap produk yang dihasilkan sangat besar, sehingga operatornya perlu mempunyai keahlian yang tinggi dalam pengerjaan produk tersebut.
- 5) Proses produksi tidak mudah/akan terhenti walaupun terjadi kerusakan atau terhentinya salah satu mesin atau peralatan.
- 6) Oleh karena mesin-mesinnya bersifat umum dan variasi dari produknya besar, maka terhadap pekerjaan yang bermacam-macam menimbulkan pengawasannya lebih susah.
- 7) Persediaan bahan mentah biasanya tinggi, karena tidak dapat ditentukan pesanan apa yang akan dipesan oleh pembeli dan juga persediaan barang dalam proses lebih tinggi daripada *continuous process/manufacturing*, karena prosesnya terputus-putus atau terhenti-henti.
- 8) Biasanya bahan-bahan baku dipisahkan dengan peralatan *handling* yang sangat *flexible (variable path equipment)* yang menggunakan tenaga manusia seperti kereta dorong atau *forklift*.
- 9) Dalam proses seperti ini sering dilakukan pemindahan bahan yang bolak-balik sehingga perlu adanya ruangan gelas (*sisle*) yang besar dan ruangan tempat bahan-bahan dalam proses yang besar.

Dalam melaksanakan proses produksi, jenis proses produksi pada pengrajin Kendang Jimbe Herwanto termasuk jenis proses produksi yang terputus-putus (*intermitten manufacturing*). Produk yang dihasilkan sesuai pesanan dengan dua jenis yaitu jenis kendang lukis dan jenis ukir yang masing-masing jenis memiliki motif yang cukup banyak.

## 2.3 Pengendalian

### 2.3.1 Pengertian Pengendalian Produksi

Pengendalian merupakan salah satu fungsi dari manajemen yang bertujuan mengetahui hasil yang telah dicapai dengan cara membandingkan hasil yang telah direncanakan. Selain itu perbaikan-perbaikan dilakukan apabila terjadi penyimpangan-penyimpangan selama kegiatan produksi. Ada beberapa pengertian pengendalian produksi menurut beberapa ahli antara lain:

Menurut Assauri (2008:38) pengendalian merupakan:

“Kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar kegiatan produksi dan operasi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang telah direncanakan, dan apabila terjadi penyimpangan, maka penyimpangan tersebut dapat dikoreksi, sehingga apa yang diharapkan dapat tercapai”.

Selain itu juga terdapat pendapat menurut Kusuma (2004:11) bahwa

“Kegiatan pengendalian produksi merupakan rantai kegiatan yang saling berkaitan. Keputusan-keputusan yang dibuat akan berbeda pada horizon waktu dan derajat akurasi. Walaupun demikian keputusan-keputusan tersebut harus mengacu pada tujuan yang akan dicapai yaitu mendayakan sumber daya yang dimiliki secara efektif untuk memenuhi permintaan konsumen dan menciptakan keuntungan bagi perusahaan”.

Berdasarkan pengertian pengendalian yang telah disebutkan di atas maka dapat ditarik kesimpulan bahwa pengendalian merupakan kegiatan yang bertujuan untuk menjamin pelaksanaan kegiatan sesuai rencana dan apabila pada pelaksanaan tersebut ditemukan penyimpangan maka penyimpangan tersebut segera diperbaiki.

Kegiatan pengendalian dan pengawasan yang dilakukan dalam pelaksanaan fungsi produksi dan operasi menurut Assauri (2008: 38) adalah:

- 1) Pengendalian produksi dan operasi

Pengendalian ini dilakukan untuk menjamin apa yang telah ditetapkan dalam rencana produksi dan operasi dapat terlaksana, dan bila terjadi penyimpangan dapat segera dikoreksi sehingga tidak mengganggu pencapaian target produksi dan operasi.

- 2) Pengendalian dan pengawasan persediaan. Kegiatan pengendalian dan pengawasan ini ditujukan agar persediaan atau *stock* yang ada tidak akan mengalami kekurangan dan dapat dijaga tingkat yang optimal sehingga biaya persediaan dapat minimal.
- 3) Pengendalian dan pengawasan mutu. Kegiatan ini untuk menjamin agar mutu produk yang dihasilkan sesuai dengan standar mutu yang telah ditetapkan, sehingga dapat dihindari adanya ketidakpuasan atau klaim dari para pembeli atau pelanggan atas produk yang dibeli atau dikonsumsinya.
- 4) Pengendalian dan pengawasan biaya. Kegiatan ini dilakukan atas beban penggunaan bahan dan waktu dari utilisasi mesin dan tenaga kerja atau sumber daya manusia, serta tingkat keefektifan pemanfaatannya. Atas dasar hasil pengendalian dan pengawasan inilah diperoleh hasil peningkatan efisiensi dari bidang produksi dan operasi.

### 2.3.2 Pengendalian Proses Produksi

Setiap perusahaan pada umumnya akan menjaga kelancaran proses produksi. Kelancaran dalam pelaksanaan proses produksi disamping dipengaruhi oleh sistem produksi yang ada juga akan dipengaruhi oleh pengendalian proses produksi. Sehingga pengendalian proses produksi begitu penting. Menurut Ahyari (1987:8)...”walaupun sistem produksi yang dipersiapkan di dalam perusahaan tersebut telah disusun dengan sebaik-baiknya, namun apabila tidak diikuti dengan pengendalian proses yang memadai, maka pelaksanaan proses produksi di dalam perusahaan yang bersangkutan tidak dapat diharapkan dapat dilaksanakan dengan sebaik-baiknya pula”.

Pengrajin kendang jimbe Herwanto memproduksi kendang jimbe yang tergolong unik yaitu kendang jimbe jenis ukir dan lukis yang memiliki kekhasan tersendiri pada setiap proses produksinya seperti motif yang digunakan sehingga dalam setiap proses diperlukan pengendalian agar barang yang dihasilkan sesuai pesanan dan sesuai waktu yang telah disepakati.

Pengendalian proses produksi mencakup beberapa fungsi. Adapun fungsi pengendalian proses produksi menurut Ahyari (1987:4) terdiri atas:

- a. Perencanaan (*Production planning*)  
Perencanaan dalam hal ini adalah merupakan perencanaan produksi (*production planning*). Perencanaan produksi ini merupakan perencanaan tentang produk apa dan berapa yang akan diproduksi oleh perusahaan yang bersangkutan tersebut dalam satu periode yang akan datang.
- b. Penentuan urutan kerja (*Routing*)  
Pelaksanaan kerja yang tidak teratur akan mengurangi tingkat produktivitas kerja dalam perusahaan yang bersangkutan
- c. Penentuan waktu kerja (*Scheduling*)  
Dalam hal penentuan waktu kerja ini akan meliputi penentuan waktu kapan suatu pekerjaan harus sudah dimulai dan kapan pekerjaan tersebut harus sudah selesai. Penentuan waktu kerja akan mempunyai peranan yang cukup penting pula di dalam pelaksanaan proses produksi dari suatu perusahaan. Penentuan waktu kerja yang tepat dan jelas akan membantu tercapainya tingkat produktivitas kerja yang tinggi di dalam perusahaan yang bersangkutan tersebut.
- d. Pemberian perintah kerja (*Dispatching*)  
Pemberian perintah kerja (*Dispatching*) ini merupakan awal dari pelaksanaan pekerjaan untuk penyelesaian produk yang ada di dalam perusahaan. Walaupun perencanaan produksi telah disusun, urutan pekerjaan yang telah dilaksanakan sudah ditentukan serta waktu yang dipergunakan untuk menyelesaikan pekerjaan tersebut sudah ditentukan pula, namun apabila belum terdapat perintah untuk memulai pekerjaan tersebut maka karyawan di dalam perusahaan ini tidak akan memulai pelaksanaan pekerjaan yang telah ditentukan di dalam perusahaan yang bersangkutan tersebut.
- e. Tindak lanjut dalam melaksanakan proses produksi  
Tindak lanjut ini mempunyai arti dan peranan yang sangat penting serta akan mempunyai pengaruh yang sangat besar pada pelaksanaan proses produksi pada periode-periode berikutnya. Dengan adanya tindak lanjut ini maka kesulitan-kesulitan yang terjadi di dalam pelaksanaan proses produksi yang sudah berjalan tersebut akan dapat dicari jalan keluarnya serta dapat dijadikan bahan pertimbangan di dalam melaksanakan proses produksi pada periode yang akan datang

### 2.3.3 Metode Pengendalian Proses Produksi

Pemilihan metode atau cara dalam melaksanakan pengendalian proses produksi akan tergantung pada jenis proses produksi yang ada pada perusahaan. Menurut Reksohadiprodo dan Ronohadiwidjojo (1986:251) pengawasan produksi terdiri atas:

a) *Order Control*

Jenis produksi terputus-putus itu diterapkan *order control* dimana intinya adalah *routing, scheduling, dispatching* dan *follow-up*.

b) *Flow Control*

*Flow control* dijumpai pada produksi terus-menerus dimana pabrik merupakan tempat mesin yang besar dan berfungsi tunggal untuk memproduksi jumlah tertentu setiap jamnya. Besarnya produksi ini ditentukan dalam fase perencanaan, jauh sebelum proses dijalankan, sedangkan tugas *flow control* pada pokoknya ialah menjamin agar besarnya atau aliran produksi ini tetap. Oleh karena itu *flow control* mengatur schedule-schedule pengiriman bahan masuk dalam proses produksi dengan schedule keluar bahan yang telah diproses itu, juga mengatur sekaligus besarnya produksi.

c) *Block Control*

*Block control* dipakai pada perusahaan-perusahaan yang memproduksi bermacam-macam produk tetapi produk-produk tersebut diproses melalui fasilitas produksi yang sama dan macam produk mempengaruhi waktu pemrosesan, misalnya saja pabrik kapal terbang dan pabrik sepatu

d) *Load Control*

*Load control* biasanya dijalankan pada perusahaan-perusahaan yang memerlukan pengawasan hanya pada mesin-mesin tertentu saja. *Load control* adalah semata-mata untuk pembuatan schedule-schedule bagi mesin-mesin yang penting serta pengalokasian waktu dan pembebanan mesin untuk mengerjakan pesanan tertentu.

## 2.4 Kualitas

### 2.4.1 Pengertian Kualitas

Kualitas memiliki peranan penting dalam rangka mempertahankan operasional perusahaan. Persaingan usaha yang semakin ketat, mengharuskan

perusahaan untuk memperhatikan dan mempertahankan mutu sebagai daya saing perusahaan untuk memberikan keuntungan perusahaan.

Menurut Assauri (2008: 291) kualitas diartikan sebagai faktor-faktor yang terdapat dalam suatu barang/hasil yang menyebabkan barang/hasil tersebut sesuai dengan tujuan untuk apa barang/hasil itu dimaksudkan atau dibutuhkan”. Dengan demikian yang dimaksud dengan kualitas produk akan sangat berkaitan dengan atribut atau sifat-sifat dari produk yang bersangkutan.

Selain itu juga terdapat pendapat kualitas menurut Garvin (dalam Mastika, 2011:4)

“Kualitas adalah suatu kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, manusia/tenaga kerja, proses dan tugas serta lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan pelanggan atau konsumen. Selera atau harapan konsumen pada suatu produk selalu berubah atau disesuaikan. Dengan perubahan kualitas produk tersebut, diperlukan perubahan atau peningkatan keterampilan tenaga kerja perubahan proses produksi dan tugas, serta perubahan lingkungan perusahaan agar produk dapat memenuhi atau melebihi harapan konsumen”.

Berdasarkan uraian diatas, dapat disimpulkan bahwa kualitas merupakan karakteristik yang ada pada produk yang telah sesuai dengan spesifikasi atau standar tertentu dan sesuai dengan kepuasan konsumen.

#### 2.4.2 Faktor- Faktor yang Mempengaruhi Kualitas

Untuk memenuhi tujuannya, kualitas dipengaruhi oleh beberapa faktor. Adapun faktor- faktor tersebut menurut Assauri (2008: 293) antara lain:

##### 1) Fungsi Suatu Barang

Suatu barang yang dihasilkan hendanya memperhatikan fungsi untuk apa barang tersebut digunakan atau dimaksudkan, sehingga barang-barang yang dihasilkan harus dapat benar-benar memenuhi fungsi tersebut. Oleh karena pemenuhan fungsi tersebut mempengaruhi kepuasan para konsumen, sedangkan tingkat kepuasan tertinggi tidak selamanya dipenuhi atau dicapai, maka tingkat suatu mutu barang tergantung pada tingkat pemenuhan fungsi kepuasan penggunaan

barang yang dapat dicapai. Mutu yang hendak dicapai sesuai dengan fungsi untuk apa barang tersebut digunakan atau dibutuhkan, tercermin pada spesifikasi dari barang tersebut seperti kecepatan, tahan lamanya, kegunaannya, berat, bunyi, mudah/tidaknya perawatan dan kepercayaannya.

2) Wujud Luar

Salah satu faktor yang terpenting dan sering digunakan oleh konsumen dalam melihat suatu barang pertama kalinya, untuk menentukan mutu barang tersebut, adalah wujud luar barang itu. Kadang-kadang walaupun barang yang dihasilkan secara teknis atau mekanis telah maju, tetapi bila wujud luarnya kuno atau kurang dapat diterima, maka hal ini dapat menyebabkan barang tersebut tidak disenangi oleh konsumen atau pembeli, karena dianggap mutunya kurang memenuhi syarat. Faktor wujud luar yang terdapat pada suatu barang tidak hanya terlihat dari bentuk, tetapi juga dari warna, susunan ( seperti pembungkusan), dan hal-hal lainnya.

3) Biaya barang tersebut

Umumnya biaya dan harga suatu barang akan dapat menentukan mutu barang tersebut. Hal ini terlihat dari barang-barang yang mempunyai biaya atau harga yang mahal, dapat menunjukkan bahwa mutu barang tersebut relatif baik. Demikian pula sebaliknya, bahwa barang-barang yang mempunyai biaya atau harga yang murah dapat menunjukkan bahwa mutu barang tersebut relatif lebih rendah. Ini terjadi, karena biasanya untuk mendapatkan mutu yang baik dibutuhkan biaya yang lebih mahal. Mengenai biaya barang-barang perlu kirannya disadari bahwa tidak selamanya biaya suatu barang dapat menentukan mutu barang tersebut, karena biaya yang diperkirakan tidak selamanya biaya yang sebenarnya, sehingga sering terjadi adanya inefisiensi.

### 2.4.3 Dimensi Kualitas

Kualitas dapat diukur baik untuk kualitas barang atau jasa melalui dimensi kualitas. Menurut Garvin (dalam Mastika, 2011: 5) ada 8 dimensi yang dapat digunakan untuk menganalisis karakteristik kualitas produk yaitu:

- 1) Performa (*performance*), berkaitan dengan aspek fungsional dari produk dan merupakan karakteristik utama yang dipertimbangkan pelanggan ketika ingin membeli suatu produk. Misal: gambar jelas, akselerasi, kecepatan, kenyamanan, perawatan, ketepatan waktu, keramahan, dll.

- 2) *Features*, merupakan aspek kedua dari performa yang menambah fungsi dasar, berkaitan dengan pilihan-pilihan dan pengembangannya. Sebagai contoh: *features* untuk produk penerbangan adalah memberikan minuman atau makanan gratis dalam pesawat, pembelian tiket *online*, pengantaran ke bandara. *Features* produk mobil, atap yang dapat dibuka dll. Seringkali terdapat kesulitan untuk memisahkan karakteristik performa dengan *features*. *Features* adalah ciri-ciri atau keistimewaan tambahan atau pelengkap.
- 3) Keandalan (*reliability*) berkaitan dengan kemungkinan suatu produk berfungsi secara berhasil dalam periode waktu tertentu. Dengan demikian, keandalan merupakan karakteristik yang merefleksikan tingkat keberhasilan dalam penggunaan suatu produk, misalnya keandalan mobil adalah akselerasi dan kecepatan
- 4) Konformitas (*conformance*), berkaitan dengan tingkat kesesuaian produk terhadap spesifikasi yang telah ditetapkan sebelumnya berdasarkan keinginan pelanggan. Konformitas merefleksikan derajat dimana karakteristik desain produk dan karakteristik operasi memenuhi standart yang telah ditetapkan, serta sering didefinisikan sebagai konformitas terhadap kebutuhan (*conformance to requirements*).
- 5) Daya Tahan (*durability*), merupakan ukuran masa pakai suatu produk. Karakteristik berkaitan dengan daya tahan dari suatu produk.
- 6) Kemampuan Pelayanan (*service ability*), merupakan karakteristik yang berkaitan dengan kecepatan/kesopanan, kompetensi kemudahan, serta akurasi dalam perbaikan.
- 7) Estetika (*aesthetics*) berhubungan dengan karakteristik mengenai keindahan yang bersifat subjektif sehingga berkaitan dengan pertimbangan pribadi dan refleksi dari preferensi atau pilihan individual.
- 8) Kualitas yang dipersepsikan (*perceived quality*), bersifat subyektif berkaitan dengan perasaan pelanggan dalam mengonsumsi produk, seperti meningkatkan harga diri. Hal ini dapat juga berupa karakteristik yang berkaitan dengan reputasi (*brand name/ image*).

#### 2.4.4 Manfaat Kualitas (Mutu)

Kualitas memiliki pengaruh terhadap kelangsungan perusahaan dalam berbagai cara. Menurut Mastika (2011: 1) mutu terutama mempengaruhi perusahaan dalam empat cara yaitu:

- 1) Biaya dan Pangsa Pasar, kualitas yang ditingkatkan dapat mengarah pada peningkatan pangsa pasar dan penghematan biaya, serta

- keduanya dapat meningkatkan profitabilitas. Usaha peningkatan keandalan dan standart berarti penurunan kerusakan pada produk dan biaya suatu jasa. Oleh karena itu, biaya mutu dapat ditekan dengan tidak adanya pengeluaran akibat kesalahan.
- 2) Reputasi Perusahaan (Citra), Citra perusahaan akan baik atau buruk akan mengikuti reputasi mutu yang dihasilkan perusahaan. Mutu akan muncul bersamaan dengan persepsi mengenai produk baru perusahaan, praktik-praktik penanganan pegawai, dan hubungannya dengan pemasok. Mutu produk tidak dapat digantikan oleh promosi perusahaan.
  - 3) Pertanggungjawaban Produk, adalah berkaitan dengan produk yang berkaitan dengan produk yang beredar di pasar. Perusahaan yang merancang dan memproduksi barang atau jasa yang cacat dapat dianggap bertanggung jawab atas kerusakan dan kecelakaan akibat pemakaian barang atau jasa tersebut.
  - 4) Implikasi internasional, dalam era teknologi seperti sekarang ini, mutu merupakan perhatian internasional dan perhatian operasi. Agar perusahaan dan juga negara dapat bersaing secara efektif alam perekonomian global, produknya harus memenuhi mutu dan harga yang diinginkan. Produk yang bermutu rendah membahayakan perusahaan dan bangsa, serta dapat mengakibatkan implikasi yang negative bagi neraca pembayaran.

Perusahaan perlu menjaga kualitas agar produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan konsumen. Sehingga tujuan perusahaan dalam memperoleh keuntungan bisa tercapai dan perusahaan dapat bertahan dalam ketatnya persaingan global.

## 2.5 Kendang Jimbe

Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) *online* Kendang yang berarti sama dengan gendang memiliki arti alat bunyi-bunyian kayu bulat panjang, di dalamnya ada rongga dan salah satu lubangnya atau kedua-duanya diberi berkulit (untuk dipukul). Kendang jimbe merupakan salah satu jenis dari kendang. Kendang jimbe ini sangat populer di Indonesia. Pada awalnya, kendang jimbe ini berasal dari negara Zimbabwe, Afrika. Sesuai dengan namanya orang Indonesia berusaha untuk

melafalkan negara Zimbabwe, namun karena kesulitan akhirnya lebih mudah dengan menggunakan kata-kata jimbe daripada Zimbabwe.

(<https://kendangjimbeindonesia.wordpress.com/2011/04/07/sejarah-jimbe/>)

Kendang jimbe ini dimainkan dengan cara menepukkan tangan diatas *membrane* kendang jimbe. Berbeda dengan kendang biasa (kendang jawa) yang ditepuk dengan posisi horizontal, kendang jimbe ditepuk dengan posisi vertikal. Kendang jimbe secara umum dibedakan menjadi dua jenis yaitu jenis lukis dan jenis ukir. Kendang jimbe jenis lukis dan ukir terdiri atas beberapa bagian, penjelasan bagian tersebut dapat dilihat pada gambar berikut :



a. Kendang jenis lukis



b. Kendang jenis ukir

Gambar 2.3 Bagian – bagian pada kendang lukis dan kendang ukir

Sumber: <http://www.google.co.id/search?q=gambar+kendang+jimbe&client>, (2016)

## 2.6 Kreativitas

Kreativitas ialah proses sebuah mental yang melibatkan penampilan ide atau konsep (konsep) baru, atau hubungan baru antara gagasan dan konsep yang sudah ada. Dari sudut pandang ilmu pengetahuan, hasil dari pemikiran kreatif (pemikiran kreatif) (kadang-kadang disebut pemikiran bercabang) biasanya dianggap memiliki keaslian dan kesesuaian. Sebagai konsepsi, alternatif dari kreativitas merupakan tindakan membuat sesuatu yang baru. Kreativitas saat ini dipengaruhi oleh berbagai faktor: faktor keturunan dan lingkungan. (<http://www.gurupendidikan.com/10-pengertian-kreativitas-dan-inovasi-beserta-contohnya/>). Sedangkan Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia *online*, kreativitas adalah kemampuan untuk mencipta; daya cipta; perihal berkreasi; kekreatifan.

## 2.7 Tinjauan Penelitian Terdahulu

Tujuan dari adanya penelitian terdahulu adalah sebagai tambahan referensi yang diperlukan bagi peneliti dalam melakukan penelitian. Penelitian ini mengacu pada penelitian terdahulu yang membahas mengenai pengendalian proses produksi. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mendeskripsikan pengendalian proses produksi pada Pengrajin Kendang Jimbe Herwanto dalam menghasilkan kendang jimbe lukis dan ukir yang berkualitas sesuai pesanan. Perbedaan penelitian ini dengan penelitian terdahulu ditinjau dari bidang penelitian dan hasil yang diteliti. Ismi Fatmawati (2011), bidang yang diteliti adalah makanan ringan yang berada di Kota Kediri dengan hasil yang diperoleh bahwa pengendalian dilakukan dengan mengendalikan bahan pada tahap *input*, *transformasi* dan *output*. Sedangkan bidang penelitian yang dilakukan oleh Wahyu Puji Laksono (2012) adalah kerajinan tangan lukis pada UD Maju Jaya Akbar Bondowoso. Pada hasil penelitian tersebut, pengendalian dilakukan pada setiap tahapan proses produksi yang berorientasi pada kualitas produk, hal tersebut didukung oleh kemampuan perusahaan dalam memenuhi target pesanan dari pelanggan sesuai jumlah, waktu dan kualitas.

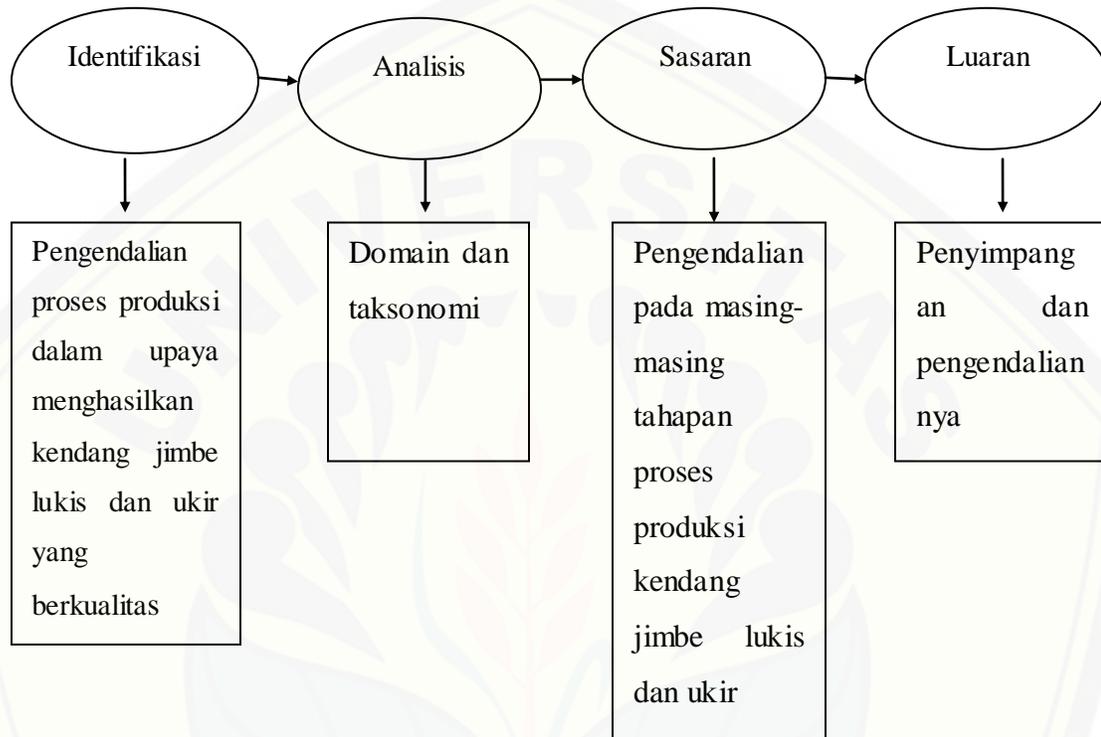
Adapun persamaan dari penelitian sebelumnya adalah sama-sama melakukan pengendalian dalam proses produksi. Hal tersebut membantu peneliti dalam memahami pengendalian proses produksi pada saat melakukan penelitian. Adapun penelitian terdahulu yang digunakan sebagai bahan acuan yang di dalamnya terdapat perbedaan dan persamaan yaitu:

Tabel 2.1 Perbandingan penelitian terdahulu dengan penelitian sekarang

No (a)	Peneliti (b)	Judul (c)	Jenis Penelitian (d)	Analisis data (e)	Hasil (f)
1.	Ismi Fatmawati (2011)	Implementasi Pengendalian Proses Produksi Dalam Upaya Mempertahankan Kualitas Produk Makanan Ringan Pada PD. Lucky Olimpics Di Kota Kediri	Deskriptif dengan paradigma kualitatif	Analisis domain dan taksonomi	Pengendalian proses produksi dilakukan dengan mengendalikan bahan pada <i>tahap input, transformasi</i> dan <i>output</i>
2	Wahyu Puji Laksono (2012)	Pengendalian Proses Produksi Kerajinan Tangan Lukis Titik Pada UD Maju Akbar Bondowoso	Deskriptif dengan paradigma kualitatif	Analisis domain dan taksonomi	Pengendalian dilakukan pada setiap tahapan proses produksi yang berorientasi kualitas produk sehingga perusahaan dapat memenuhi target pesanan sesuai dengan jumlah, waktu dan kualitas.
3	Muliatus Saida (2016)	Pengendalian Proses Produksi Pada Pengrajin Kendang Jimbe Herwanto di Blitar	Deskriptif dengan pendekatan kualitatif	Analisis domain dan taksonomi	Pengendalian proses produksi dilakukan pada tahapan <i>input, transformasi</i> dan <i>output</i> untuk menghasilkan kendang jimbe jenis lukis dan ukir yang bekualitas sesuai pesanan.

## 2.8 Alur Penelitian

Berikut alur penelitian pengendalian proses produksi pada pengrajin Kendang Jimbe Hewanto Di Blitar.



Gambar 2.4 Alur penelitian

## BAB 3. METODE PENELITIAN

Metode penelitian pada dasarnya adalah serangkaian langkah operasional dalam penelitian yang bertujuan untuk memecahkan masalah dalam rangka memperoleh hasil yang benar-benar dapat dipercaya, akurat, obyektif, dan ilmiah.

### 3.1 Tipe Penelitian

Sesuai dengan permasalahan dan tujuan penelitian maka tipe penelitian yang akan dilakukan adalah penelitian deskriptif. Penelitian dengan tipe deskriptif ini di dasarkan pada paradigma kualitatif. Tipe penelitian deskriptif dengan paradigma kualitatif bertujuan untuk menggambarkan berbagai kondisi yang timbul dari objek penelitian melalui pengembangan konsep, penghimpunan dan pengolahan data untuk memecahkan masalah. Sementara itu Bogdan dan Taylor (dalam Moleong, 2014: 4) mendefinisikan metodologi kualitatif sebagai prosedur penelitian yang menghasilkan data deskriptif berupa kata-kata tertulis atau lisan dari orang-orang dan perilaku yang dapat diamati.

Menurut Sugiyono (2014: 1) metode penelitian kualitatif adalah metode penelitian yang digunakan untuk meneliti pada kondisi obyek yang alamiah, (sebagai lawanya adalah eksperimen) dimana peneliti adalah sebagai instrument kunci, teknik pengumpulan data dilakukan secara triangulasi (gabungan), analisis data bersifat induktif, dan hasil penelitian kualitatif lebih menekankan makna dari pada generalisasi.

### 3.2 Tahap Persiapan

Tahap persiapan ini merupakan tahap awal suatu rangkaian kegiatan atau langkah-langkah awal yang dilakukan peneliti dalam suatu proses penelitian.

Kegiatan-kegiatan yang dilakukan oleh peneliti pada tahap persiapan peneliti meliputi:

a. Studi Kepustakaan

Merupakan kegiatan untuk menambah atau memperluas pengetahuan peneliti dengan cara membaca buku-buku atau literature dan hasil penelitian yang berkaitan yang dengan topik penelitian mengenai pengendalian proses produksi.

b. Penentuan Lokasi Penelitian

Penelitian dilakukan di pengrajin Kendang Jimbe Herwanto yang berlokasi di Jalan Sulawesi RT 02 RW 01, Desa Sawahan Kelurahan Klampok Kecamatan Sananwetan Kota Blitar. Alasan peneliti memilih perusahaan ini adalah:

- 1) Pengrajin Kendang Jimbe Herwanto merupakan perusahaan yang berskala perorangan, tetapi produknya (kendang jimbe lukis dan ukir) sudah diekspor ke Cina dan merupakan perusahaan kendang jimbe di Blitar yang produknya paling banyak dipesan oleh Cina.
- 2) Peneliti meneliti proses produksi kendang jimbe jenis lukis dan ukir. Hal itu dikarenakan kedua jenis kendang jimbe tersebut selalu ada setiap pesanan.
- 3) Perusahaan melayani desain motif sesuai keinginan pemesan.
- 4) Masih terdapat kendang jimbe yang rusak pada saat proses produksi.

c. Observasi Pendahuluan

Peneliti melakukan observasi awal untuk mendapatkan informasi mengenai perusahaan Kendang Jimbe Herwanto secara umum dan menggali data awal penelitian. Observasi pendahuluan mempermudah dan membantu peneliti untuk mengetahui permasalahan lebih lanjut dalam penelitian yang berkaitan dengan pengendalian proses produksi pada perusahaan Kendang Jimbe Herwanto

d. Penentuan Informan

Informan merupakan bagian dari data suatu penelitian, informan sangat dibutuhkan untuk menggali dan memberikan informasi yang dibutuhkan selama penelitian. Dalam penelitian deskriptif, peran informasi sangat penting, oleh karena

itu peneliti harus memilih orang yang tepat untuk mendapatkan informasi yang sesuai dengan jumlah informasi yang dibutuhkan.

Penentuan informan dalam penelitian ini menggunakan teknik *Snowball*. Menurut Sugiyono (2014: 54), *snowball* adalah teknik pengambilan sampel sumber data, yang pada jumlah awalnya jumlahnya sedikit, lama-lama menjadi besar. Hal ini dilakukan karena dari jumlah sumber data yang sedikit itu tersebut belum mampu memberikan data yang memuaskan, maka mencari orang lain lagi yang dapat digunakan sebagai sumber data. Maka dari itu, memperluas dan memperdalam gambaran penelitian maka peneliti menentukan informan yang akan dijadikan informan kunci. Adapun informan kunci tersebut sesuai kriteria menurut Sanafiah Faisal dengan mengutip pendapat Spradley (dalam Sugiyono, 2014: 56) kriteria tersebut adalah :

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

Informan yang akan dijadikan informan kunci, nantinya akan menunjukkan kepada peneliti mengenai informan-informan lain yang berkompeten yang dapat memberikan informasi sesuai dengan kebutuhan peneliti. Adapun informan kunci yang dipilih dalam penelitian ini adalah:

Nama : Herwanto

Jabatan : pemilik perusahaan

Lama Kerja : 5 tahun  
Topik Wawancara : gambaran umum perusahaan, struktur organisasi, sumber daya manusia dan tugas serta wewenang masing-masing jabatan (*job description*).

Dari informan kunci tersebut, informan menunjuk beberapa informan lain yang memiliki korelasi dengan topik penelitian. Informan tersebut terdiri dari bagian pembelian dan bagian produksi antara lain bagian pemotongan, pembubutan, pengampelasan dan pemelituran, pelukisan, pengukiran, dan *finishing* / perakitan

1. Nama : Santoso  
Jabatan : bagian pembelian  
Lama Kerja : 5 tahun  
Topik Wawancara : pengendalian pada bahan baku dan bahan penolong
  
2. Nama : Anwar  
Jabatan : bagian pemotongan  
Lama Kerja : 5 tahun  
Topik Wawancara : tahapan proses pemotongan, kendala, dan pengendalian
  
3. Nama : Toni  
Jabatan : bagian pembubutan  
Lama Kerja : 5 tahun  
Topik Wawancara : tahapan proses pembubutan, kendala, dan pengendalian
  
4. Nama : Zaki  
Jabatan : Bagian pengampelasan dan pemelituran  
Lama Kerja : 3 tahun

Topik Wawancara :tahapan proses pengampelasan dan pemelituran, kendala, dan pengendalian

5. Nama : Anas  
Jabatan : Bagian pengampelasan dan pemelituran  
Lama Kerja : 2 tahun  
Topik Wawancara :tahapan proses pengampelasan dan pemelituran, kendala dan pengendalian
6. Nama : Wawan  
Jabatan : bagian pelukisan  
Lama Kerja : 4 tahun  
Topik Wawancara :tahapan proses pelukisan, kendala, dan pengendalian
7. Nama : Nopan  
Jabatan : bagian pelukisan  
Lama Kerja : 2 tahun  
Topik Wawancara :tahapan proses pelukisan, kendala, dan pengendalian
8. Nama : Maskur  
Jabatan : bagian pengukiran  
Lama Kerja : 4 tahun  
Topik Wawancara :tahapan proses pengukiran, kendala, dan pengendalian
9. Nama : Sholikin  
Jabatan : bagian *finishing*/ perakitan  
Lama Kerja : 3 tahun  
Topik Wawancara : tahapan proses *finishing*/perakitan, kendala, dan pengendalian

10. Nama : Sutris  
Jabatan : bagian pengemasan  
Lama Kerja : 3 tahun  
Topik Wawancara : tahapan proses pengemasan dan pemberian label, kendala, dan pengendalian

### 3.3 Tahap Pengumpulan Data

Pengumpulan data digunakan untuk memperoleh data yang kurang guna mendukung keberhasilan penelitian. Pengumpulan data pada penelitian ini dilakukan melalui teknik sebagai berikut:

a. Pengumpulan data primer

Data primer merupakan data yang diperoleh dengan *survey* lapangan dan masih bersifat asli. Pengumpulan data primer dapat dilakukan dengan teknik berikut:

1) Observasi

Observasi adalah metode pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mengamati langsung terhadap objek yang akan diteliti untuk memperoleh data dan fakta yang sesuai dengan masalah penelitian. Observasi yang dilakukan adalah observasi partisipasi pasif dimana peneliti tidak ikut terlibat dalam kegiatan yang ada hanya mengamati perilaku individu tenaga kerja guna memperoleh informasi tambahan yang dibutuhkan peneliti.

2) Wawancara

Wawancara adalah percakapan dengan maksud tertentu. Percakapan dilakukan oleh 2 pihak yaitu pewawancara (*interviewer*) yang mengajukan pertanyaan dan terwawancara (*interviewee*) yang memberikan jawaban atas pertanyaan itu. Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan wawancara semiterstruktur. Menurut Esterberg dalam Sugiyono (2014: 73) jenis wawancara ini sudah termasuk dalam kategori *in-dept interview*, dimana dalam pelaksanaannya lebih bebas bila dibandingkan dengan wawancara

terstruktur. Tujuan dari wawancara jenis ini adalah untuk menemukan permasalahan secara lebih terbuka, dimana pihak yang diajak wawancara dimintai pendapat dan ide-idenya.

b. Pengumpulan data sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh dari pihak lain yang memiliki kaitan dengan permasalahan penelitian. Menurut Satori dan Komariyah (2009: 146), “teknik data yang juga berperan besar dalam penelitian kualitatif naturalistik adalah dokumentasi”. Pengertian dokumentasi menurut Hornby (dalam Satori dan Komariyah, 2009: 146) adalah” sesuatu tertulis atau dicetak untuk digunakan sebagai suatu catatan atau bukti”. Dokumentasi tersebut berupa data produksi kendang jimbe jenis lukis dan ukir dari perusahaan pada tahun 2013-2015, jurnal, skripsi, foto, serta berita-berita melalui internet.

### 3.4 Tahap Pemeriksaan Keabsahan Data

Tahap pemeriksaan data merupakan salah satu unsur yang tidak dapat dipisahkan dalam melaksanakan penelitian kualitatif. Pemeriksaan keabsahan data dilakukan agar data-data yang diperoleh oleh peneliti memiliki derajat kepercayaan yang memadai dan informasi tersebut dinyatakan mempunyai nilai validitas dan reliabilitas yang tinggi. Sebelum diperoleh data yang valid, berbagai teknik pemeriksaan keabsahan data perlu dilakukan untuk membantu langkah peneliti dalam memperoleh data yang valid tersebut. Pemeriksaan dalam penelitian ini dilakukan dengan cara sebagai berikut:

- a. Perpanjangan pengamatan yaitu berarti peneliti kembali ke lapangan, melakukan pengamatan, wawancara lagi dengan sumber data yang pernah ditemui maupun yang baru. Dengan perpanjangan pengamatan ini berarti hubungan peneliti dengan nara sumber akan semakin terbentuk *rapport*, semakin akrab (tidak ada

jarak lagi), semakin terbuka, saling mempercayai sehingga tidak ada informasi yang disembunyikan lagi.

- b. Meningkatkan ketekunan pengamatan yaitu berarti melakukan pengamatan secara lebih cermat dan berkesinambungan. Dengan cara tersebut maka kepastian data dan urutan peristiwa akan dapat direkam secara pasti dan sistematis.
- c. Triangulasi, yaitu mengecek derajat kepercayaan suatu informasi untuk mengkonfirmasi kebenaran data yang diperoleh melalui wawancara, observasi dan dokumentasi.
- d. Mendiskusikan dengan orang-orang yang mempunyai kompetensi untuk mendiskusikan proses dan hasil penelitian.

### **3.5 Tahap Analisis Data**

Menurut Moleong (2014:280) analisis data adalah proses mengorganisasikan dan mengurutkan data ke dalam pola, kategori, dan satuan uraian dasar sehingga dapat ditemukan tema dan dapat dirumuskan hipotesis kerja seperti yang dirumuskan oleh data. Teknik yang dilakukan dalam penelitian penelitian ini menggunakan metode analisis domain dan analisis taksonomi. Adapun pengertian analisis domain dan analisis taksonomi menurut Moleong (2014: 305) adalah sebagai berikut:

1. Analisis domain dilakukan terhadap data yang diperoleh dari pengamatan berperan serta/wawancara atau pengamatan diskriptif yang terdapat dalam catatan lapangan.
2. Analisis taksonomi dilakukan setelah analisis domain dengan cara melakukan pengamatan dan wawancara terfokus berdasarkan fokus yang sebelumnya telah dipilih oleh peneliti. Berikut adalah analisis domain dan taksonomi yang dilakukan peneliti sebagai tahap analisis data

Tabel 3.1 Model analisis domain

Domain a	Hubungan Sematik b	Pertanyaan Struktur c
Pengendalian proses produksi kendang jimbe jenis lukis dan ukir	Tahapan pengendalian proses produksi kendang jimbe jenis lukis dan ukir meliputi tahap <i>input, transformasi</i> dan <i>output</i>	Bagaimanakah pengendalian proses produksi kendang jimbe jenis lukis dan ukir agar menjadi produk yang berkualitas ?

Tabel 3.2 Model analisis taksonomi

Bidang a	Bentuk b	Deskripsi Kegiatan c	Hasil d
Pengendalian pada tahap <i>input</i> kendang jimbe lukis dan ukir	Pengendalian bahan baku dan bahan penolong	Kebijakan penerimaan bahan baku dan bahan penolong sesuai spesifikasi/standar yang telah ditentukan	Mengetahui pengendalian yang dilakukan pada bahan baku dan bahan penolong
	Pengendalian tenaga kerja	Kebijakan tenaga kerja yang digunakan	Mengetahui pengendalian yang dilakukan pada tenaga kerja
	Pengendalian mesin dan peralatan	Kebijakan pemeliharaan mesin dan peralatan yang digunakan	Mengetahui pengendalian yang dilakukan pada mesin dan peralatan
Pengendalian pada tahap <i>transformasi</i> kendang lukis	Pengendalian pada bagian pemotongan	Tahapan proses pemotongan, kendala, dan pengendalian	Mengetahui pengendalian yang dilakukan pada bagian pemotongan
	Pengendalian pada bagian pembubutan	Tahapan proses pembubutan, kendala, dan pengendalian	Mengetahui pengendalian yang dilakukan pada bagian pembubutan

a	b	c	d
	Pengendalian pada bagian pengampelasan dan pemelituran	Tahapan proses pembubutan, kendala, dan pengendalian	Mengetahui pengendalian yang dilakukan pada bagian pengampelasan dan pemelituran
	Pengendalian pada bagian pelukisan	Tahapan proses pembubutan, kendala, dan pengendalian	Mengetahui pengendalian yang dilakukan pada bagian pelukisan
	Pengendalian pada bagian <i>finishing</i> /perakitan	Tahapan proses pembubutan, kendala, dan pengendalian	Mengetahui pengendalian yang dilakukan pada bagian <i>finishing</i> /perakitan
Pengendalian pada tahap <i>transformasi</i> kendang ukir	Pengendalian pada bagian pemotongan	Tahapan proses pemotongan, kendala, dan pengendalian	Mengetahui pengendalian yang dilakukan pada bagian pemotongan
	Pengendalian pada bagian pembubutan	Tahapan proses pembubutan, kendala, dan pengendalian	Mengetahui pengendalian yang dilakukan pada bagian pembubutan
	Pengendalian pada bagian pengukiran	Tahapan proses pemotongan, kendala, dan pengendalian	Mengetahui pengendalian yang dilakukan pada bagian pembubutan
	Pengendalian pada bagian pengampelasan dan pemelituran	Tahapan proses pembubutan, kendala, dan pengendalian	Mengetahui pengendalian yang dilakukan pada bagian pengampelasan dan pemelituran

a	b	c	d
	Pengendalian pada bagian <i>finishing</i> /perakitan	Tahapan <i>finishing</i> /perakitan, dan pengendalian	proses kendala, Mengetahui pengendalian yang dilakukan pada bagian <i>finishing</i> /perakitan
Pengendalian pada tahap <i>output</i> kendang lukis dan ukir	Pengendalian pada bagian pengemasan	Tahapan meliputi pemberian label	produksi pengemasan dan Mengetahui pengendalian yang dilakukan pada bagian pengemasan

Sumber: Hasil observasi pendahuluan oleh peneliti (2015)

### 3.6 Tahap Penarikan Kesimpulan

Tahap penarikan kesimpulan merupakan tahap akhir yang dilakukan dalam penelitian. Penarikan kesimpulan dilakukan setelah data- data terkumpul, dilakukan pemeriksaan dan analisis terhadap data dalam mendiskripsikan permasalahan. Penarikan kesimpulan dilakukan dengan menggunakan metode induktif, yaitu penarikan kesimpulan yang berangkat dari hal-hal yang bersifat khusus ke hal-hal yang bersifat umum. Dengan catatan kasus yang digunakan adalah sama dengan topik peneliti.

## BAB 5. PENUTUP

### 5.1 Kesimpulan

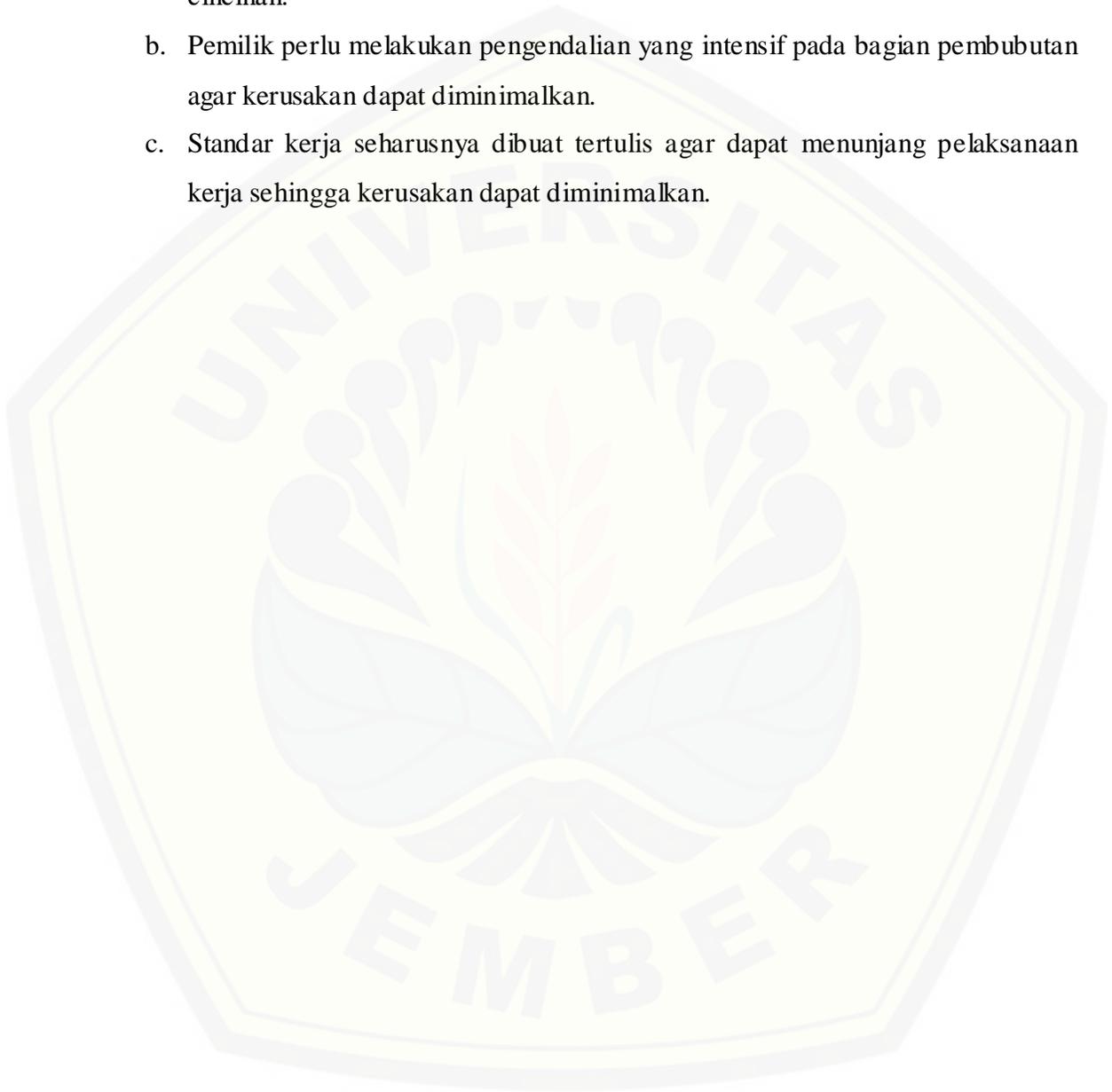
Berdasarkan penelitian yang dilakukan tentang pengendalian proses produksi pada pengrajin Kendang Jimbe Herwanto di Blitar, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

- a. Perusahaan Kendang Jimbe Herwanto melakukan pengendalian proses produksi yang bertujuan untuk menghasilkan kendang jimbe berkualitas sesuai pesanan. Pengendalian tersebut dilakukan pada tahap *input*, *transformasi* dan *output* yang didasarkan pada standar yang telah ditetapkan. Pada tahap *transformasi*, proses perakitan menjadi penentu fungsi utama dari kualitas kendang jimbe yaitu suara/bunyi kendang yang dihasilkan, sehingga kerapatan cincinan perlu untuk diperhatikan.
- b. Tingkat kerusakan paling banyak pada kendang jimbe jenis lukis dan ukir terjadi pada bagian pembubutan.
- c. Tingkat kerusakan yang terjadi pada kendang jimbe lukis 0,07% dan pada kendang jimbe ukir 0,13%. Hal tersebut dapat diartikan bahwa tingkat kerusakan produk masih di atas standar kerusakan yang telah ditentukan. Salah satu penyebab kerusakan tersebut karena tidak ada standar kerja yang tertulis, sehingga pengendalian yang dilakukan masih kurang maksimal.

### 5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan oleh peneliti ada pengrajin Kendang Jimbe Herwanto di Blitar, maka saran yang mungkin dapat menjadi masukan bagi persahaan antara lain adalah:

- a. Pemilik perusahaan perlu melaksanakan pengawasan yang lebih intensif dalam kegiatan produksi kendang jimbe, terutama pada saat pemberian cincinan.
- b. Pemilik perlu melakukan pengendalian yang intensif pada bagian pembubutan agar kerusakan dapat diminimalkan.
- c. Standar kerja seharusnya dibuat tertulis agar dapat menunjang pelaksanaan kerja sehingga kerusakan dapat diminimalkan.



## DAFTAR BACAAN

### Buku

- Ahyari, Agus. 1987. *Management Produksi: Pengendalian Produksi. Buku 1.*  
Yogyakarta: BPFY Yogyakarta
- Ahyari, Agus. 1999. *Manajemen Produksi: Perencanaan Sistem Produksi. Buku 1.*  
Yogyakarta: BPFY Yogyakarta
- Assauri, Sofjan. 2008. *Manajemen Produksi Dan Operasi.* Jakarta: Lembaga penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia
- Creswell, J.W. 2010. *Research Design: Pendekatan Kualitatif, Kuantitatif dan Mixed.* Edisi Ketiga. Yogyakarta : Pustaka Pelajar
- Kusuma, Hendra. 2004. *Manajemen Produksi perencanaan dan Pengendalian.* Yogyakarta: ANDI
- Mastika, I Ketut. 2011. *Manajemen Kualitas Suatu Pengantar.* Jember: Unej
- Moleong, Lexi. 2014. *Metodologi Penelitian Kualitatif.* Bandung: PT REMAJA ROSDAKARYA
- Reksohadiprodjo dan Ronohadiwidjojo. 1986. *Perencanaan dan Pengawasan Produksi.* Yogyakarta: BPFY Yogyakarta
- Satori, D & Komariyah, A. 2009. *Metodologi Penelitian Kualitatif.* Bandung: Alfabeta
- Sugiyono. 2014. *Memahami Penelitian Kualitatif.* Bandung: Alfabeta.
- UPT Penerbitan Universitas Jember. 2012. *Pedoman Penulisan Karya Ilmiah.* Jember: Jember University Press

### Skripsi

- Ismi Fatmawati. 2011. *Implementasi Pengendalian Proses Produksi Dalam Upaya Mempertahankan Kualitas Produk Makanan Ringan Pada PD. Lucky Olympics Di Kota Kediri..* Tidak Dipublikasikan. Skripsi. Jember: Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik

Wahyu Puji Laksono. 2012. *Pengendalian Proses Produksi Kerajinan Tangan Lukis Titik Pada UD Maju Akbar Bondowoso*. Tidak Dipublikasikan. Skripsi. Jember: Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik

### **Jurnal**

Fernando, Noftio dkk. 2013. *Upaya Peningkatan Kualitas Produk Kendang Jimbe Menggunakan QFD Dengan Memepertimbangkan Dampak Terhadap Lingkungan*. Malang: Universitas Brawijaya

Rusmiati. 2012. *Studi Tentang Proses Pembuatan Jenis Kendang Jimbe Di UD. Sportif Desa Tanggung Kecamatan Kepanjen Kidul Kota Blitar*. Malang: Universitas Negeri Malang

### **Internet**

KBBI Online. 2016. Kamus Bahasa Indonesia Online. [serial online]. <http://kamusbahasaIndonesia.org/> [04 April 2016]

<http://www.google.co.id/search?q=gambar+kendang+jimbe&client>, [04 April 2016]

<http://www.gurupendidikan.com/10-pengertian-kreativitas-dan-inovasi-beserta-contohnya/> [6 Desember 2015]

[http://news.mnctv.com/index.php?option=com\\_content&task=view&id=56503&Itemid=18](http://news.mnctv.com/index.php?option=com_content&task=view&id=56503&Itemid=18) [19 November 2015]

<https://kendangjimbeIndonesia.wordpress.com/2011/04/07/sejarahjimbe/> [19 November 2015]

Medanbisnis.2015. <http://www.medanbisnisdaily.com/news/read/2015/08/07/179287/eksporkendang-jimbe/#.VgoQTtKqqko> [19 November 2015]

LAMPIRAN A. Matrik penelitian “Pengendalian Proses Produksi pada Pengrajin Kendang Jimbe Herwanto di Blitar”

No	Aspek	Tahap Pengendalian	Pengendalian	Fungsi	Hasil
a	b	c	d	e	f
1.	Bahan baku dan bahan penolong	<i>Input</i>	a. Pemilihan dan pengecekan jumlah dan kualitas bahan baku dan bahan penolong	Bahan baku dan bahan penolong agar sesuai dengan standar perusahaan	Pengendalian pada saat penerimaan bahan baku dan bahan penolong berjalan dengan baik karena bahan sudah sesuai standar perusahaan
2.	Tenaga kerja	<i>Input</i>	a. Teguran kepada tenaga kerja yang melakukan kesalahan b. Pengarahan, pelatihan/praktik langsung untuk tenaga kerja baru	Menciptakan tenaga kerja yang disiplin, patuh aturan perusahaan	Pengendalian pada tenaga kerja baik. Tenaga kerja dapat melaksanakan pekerjaan sesuai rencana kerja.
3.	Mesin dan peralatan	<i>Input</i>	a. Mengecek kondisi mesin dan peralatan sebelum digunakan b. Melakukan service apabila diperlukan	Meminimalisir kendala yang terjadi dalam proses produksi yang disebabkan oleh kerusakan mesin dan peralatan	Pengendalian pada mesin dan peralatan sudah baik terbukti dengan mesin dan peralatan dapat bekerja sesuai rencana
4.	Pemotongan pada kendang lukis	<i>Transformasi</i>	a. Memilah kayu yang retaknya sedikit dan sampai tengah	Memastikan proses pemotongan sesuai standar dan	Pengendalian yang dilakukan cukup baik, <i>body</i> kendang yang retak sampai tengah tidak digunakan dan dijual untuk kayu bakar

a	b	c	d	e	f
			b. Memasang paku cacing pada kayu yang retaknya sedikit c. Pemilik perusahaan menegur tenaga kerja yang melakukan kesalahan	meminimalisir kendala yang terjadi dalam proses pemotongan	
5.	Pembubutan pada kendang lukis	<i>Transformasi</i>	a. Mengecek kondisi mesin bubut dan kayu sebelum melakukan pembubutan b. Pemilik perusahaan hanya mempejakan tenaga kerja yang ahli	Meminimalisir kendala yang terjadi pada proses pembubutan	Pengendalian pada bagian pembubutan baik, dan apabila ada <i>body</i> kendang yang pecah dijual untuk kayu bakar
6.	Pengampelasan dan pemelituran pada kendang lukis	<i>Transformasi</i>	a. Melakukan pemelituran ulang b. Membuat perapian/obong-obong apabila pengeringan terkendala cuaca.	Meminimalisir kendala yang terjadi pada proses pengampelasan dan pemelituran dan mempercepat pengeringan	Pengendalian yang dilakukan sudah baik, terbukti dengan tidak adanya kendang jimbe yang rusak.
7.	Pelukisan	<i>Transformasi</i>	a. Membersihkan cat dengan kain apabila	Meminimalisir kendala yang terjadi	Pengendalian yang dilakukan sudah baik, terbukti dengan tidak

a	b	c	d	e	f	
	pada kendang lukis		kondisi catbasah dan mengupas dengan kuku atau dengan <i>cutter</i> apabila cat sudah kering.	pada pelukisan mempercepat pengeringan	proses dan rusak	adanya kendang jimbe yang
8.	<i>Finishing/</i> perakitan pada kendang lukis	<i>Transformasi</i>	b. Membuat obong-obong/perapian yang dikelilingi kendang apabila pengeringan terkendala cuaca	a. Mengganti ring bagian atas yang lepas	Meminimalisir kendala yang terjadi pada proses <i>finishing/</i> perakitan	Pengendalian yang dilakukan sudah baik, sisa <i>body</i> kendang yang patah maupun rusak dijual untuk kayu bakar.
9.	Pemotong an pada kendang ukir	<i>Transformasi</i>	a. Pemilihan terhadap kayu yang <i>mendegol</i> atau banyak porosnya. Kayu yang <i>mendegol</i> tidak digunakan	Meminimalisir kendala yang terjadi pada proses pemotongan	Pengendalian yang dilakukan sudah baik, tidak ada kayu yang retak karena kayu yang <i>mendegol</i> tidak digunakan untuk kendang ukir.	

a	b	c	d	e	f
10.	Pembubutan pada kendang ukir	<i>Transformasi</i>	a. Mengecek kondisi mesin bubut dan kayu sebelum melakukan pembubutan b. Pemilik perusahaan hanya mempekejakan tenaga kerja yang ahli	Meminimalisir kendala yang terjadi dalam proses pembubutan	Pengendalian yang dilakukan sudah baik, dan apabila ada <i>body</i> kendang yang pecah dijual untuk kayu bakar
11.	Pengukiran pada kendang ukir	<i>Transformasi</i>	a. Pemberian lem pada ukiran kendang yang cuil b. Melakukan pendempulan pada kendang yang cuilnya banyak	Meminimalisir kendala yang terjadi dalam proses pengukiran	Pengendalian pada bagian pengukiran cukup baik
12.	Pengampelasan dan pemelituran pada kendang ukir	<i>Transformasi</i>	a. Melakukan pemelituran ulang b. Membuat perapian/obong-obong apabila pengeringan terkendala cuaca.	Meminimalisir kendala yang terjadi pada proses pengampelasan dan pemelituran dan mempercepat pengeringan	Pengendalian yang dilakukan sudah baik, terbukti dengan tidak adanya kendang jimbe yang rusak.

a	b	c	d	e	f
13.	<i>Finishing/</i> perakitan pada kendang ukir	<i>Transformasi</i>	a. Mengganti ring bagian atas yang lepas	Meminimalisir kendala yang terjadi pada proses <i>finishing/</i> perakitan	Pengendalian yang dilakukan sudah baik, sisa <i>body</i> kendang yang patah maupun rusak dijual untuk kayu bakar.
14.	Pengemas an pada kendang lukis dan ukir	<i>Output</i>	a. Pengemasan b. Pemberian label	Meminimalisir kendala yang terjadi pada proses pengemasan	Pengendalian pada bagian pengemasan baik. Apabila terjadi kesalahan masih dapat diperbaiki dan tidak sampai merusak kualitas kendang

## LAMPIRAN B. Surat Keterangan Penelitian dari Lembaga Penelitian Universitas Jember



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI  
**UNIVERSITAS JEMBER**  
**LEMBAGA PENELITIAN**

Alamat : Jl. Kalimantan No. 37 Jember Telp. 0331-337818, 339385 Fax. 0331-337818  
 e-Mail : penelitian.lemlit@unej.ac.id

Nomor : -269 /UN25.3.1/LT/2016 07 Maret 2016  
 Perihal : Permohonan Ijin Melaksanakan Penelitian

Yth. Pimpinan  
 Pengrajin Kandang Jimbe Herwanto Blitar  
 Jl. Sulawesi RT. 02 RW. 01 Ds. Kelompok Sawahan  
 di -

BLITAR

Memperhatikan surat pengantar dari Pembantu Dekan I Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember Nomor : 689/UN25.1.2/LT/2016 tanggal 02 Maret 2016, perihal permohonan ijin penelitian mahasiswa :

Nama / NIM : Muliatus Saida/120910202063  
 Fakultas / Jurusan : FISIP/Illmu Administrasi Bisnis Universitas Jember  
 Alamat / HP : Jl. Jawa VI No. 34 Jember/Hp. 085648458905  
 Judul Penelitian : Pengendalian Proses Produksi Pada Pengrajin Kandang Jimbe Herwanto di Blitar  
 Lokasi Penelitian : Pengrajin Kandang Jimbe Herwanto di Blitar  
 Lama Penelitian : Dua bulan (07 Maret 2016 – 07 Mei 2016)

maka kami mohon dengan hormat bantuan Saudara untuk memberikan ijin kepada mahasiswa yang bersangkutan untuk mencari data sesuai dengan judul di atas.

Demikian atas kerjasama dan bantuan Saudara disampaikan terima kasih.



Dr. Zaiduri, M.Si  
 NIP 196403251989021001

**Tembusan Kepada Yth. :**

1. Dekan FISIP Universitas Jember
2. Mahasiswa ybs
3. Arsip



CERTIFICATE NO : QMS/173

**LAMPIRAN C. Surat Keterangan Dari Perusahaan****PENGRAJIN****“KENDANG JIMBE HERWANTO”**

Jln. Sulawesi RT 02 RW 01 Desa Sawahan Kelurahan Klampok Kec. Sananwetan  
Kota Blitar

**SURAT KETERANGAN**

Yang bertanda tangan di bawah ini, pemilik usaha “Kendang Jimbe Herwanto”, menerangkan bahwa :

Nama : Muliatus Saida  
NIM : 120910202063  
Jurusan : Ilmu Administrasi Bisnis  
Fakultas : ISIP  
Mahasiswa : Universitas Jember

Telah melaksanakan penelitian skripsi di perusahaan kami selama 2 bulan mulai 07 Maret 2016- 07 Mei 2016. Selama menjalankan tugas berlangsung dengan baik.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Blitar, 07 Mei 2016.



**Lampiran D. Hasil Wawancara**

## Draft Wawancara

Nama : Herwanto

Jabatan : Pemilik Perusahaan “Kendang Jimbe Herwanto”

**Kamis, 17 Maret 2016**

1. Pak Her, Kendang disini itu ada berapa jenisnya?

Jenis yo mbak, kalau disini itu *enek 2. Siji* kendang lukis. *Loro* kendang ukir. *Iki* ukurane macem-macem. *Kendang kui* didelok teko middle e karo tinggine. *Engko ae* delok en ndek label e ben nggak bingung. *Ngene iki* contohe sing lukis karo sing ukir.

2. Saya lihat motifnya buanyak. Itu motifnya apa aja pak untuk lukis dan ukirnya?

*Motif e* kui lek lukis *enek* gajah, kura-kura, cicak, ikan, siput, jerapah, ular, jangkrik, belalang, kupu-kupu. *Lek e* sing ukir *motife* orang memanah, jerapah, gajah, naga. *Sing akeh* dipesen kui motif gajah mbak, *mboh* kui sing ukir *utowo* lukis.

3. Itu dijual kemana to pak kendangnya?

Kendang *ndek* kene yo mbak, *kui* nggak *enek* sing *didol* ndek *lokalan* Indonesia, *kui* pesenan *soko* Cino

4. Lha itu tadi kan katanya motif yang banyak dipesan motif gajah ya pak, itu alasannya atau dikarenakan apa ?

*Aku* kurang ngerti mbak. *Cina* pesene ngono. *Sing* nguasai pasar *Internasional* saiki kan Cino

5. O, berarti itu dijual lagi ya pak sama Cinanya?dibagi-bagi disebarlah ke negara lain?  
*Koyok e iyo mbak, soale kan pesenane uakeh. Mosok arepe didol ndek Cino dewe. Mungkin karo Cino didol eneh ndek negoro-negoro endi ngono, aku kurang paham.*
6. Kalau mengenai motifnya itu yang membuat siapa? Pak Her atau dari pemesan?  
*Biasane yo mbak koyok motif gajah sing hiasane baru yo kui sing pesen sing nggawe kadang yo aku. Ya oke dibuatkan nanti hasilnya gambar dikirim lewat BBM, LINE lewat hp kui lo. Kono oke ya terus digaeke kendange.*
7. Cina itu belinya dari kendangnya Pak Her mawon?  
*Yo nggak mbak, pengrajin laine kan akeh to nek kene. Kui dibagi-bagi. Tapi pancen sing lueh akeh dijupuk Cino kui kendangu.*
8. Alasane nopo pak kok katahan Pak Her, berarti kan wonten bedane to pak niku ?  
*Lek e alasane yo mbak, kui didelok teko kualitas e mbak. Lek e kualitas e apik. Wong-wong akeh sing pesen koyok Cino. Yo wes mbalek ndek kualitas karo selerane Cina, pemesan*
9. Kira- kira satu kali pesan itu berapa pak jumlahnya?  
Campuran itu mbak, tapi banyak lukis kalau dihitung pertahunnya. Nanti tak lihatkan itung-itungannya *engko ndek mburi*. Tapi memang yang ukir itu lebih mahal mbak. Prosesnya kan memang beda. Kualitas kayunya juga beda sama yang lukis. Untuk kendang ukuran 60an harganya 300 ribu yang lukis itu 230 ribu *sak* kendang.
10. Kalau waktu pengiriman itu berapa kali kirim pak dalam satu bulan?  
*Biasane kui ngirim e sebulan peng pindo. Sekitar 8000an kui jumlah e. Misalnya ada pesanan 7800 kendang itu berarti ngirime peng pindo. Kiriman pertama 4000, kiriman keduanya ya sisanya 3800. Kan satu container itu isinya maksimal 4000 kendang.*

11. *Lha berarti pas pengiriman kedua ada yang kosong tempatnya di container?*  
*Nggak mbak, kan diisi teko pengrajin laine nggak teko nggonku tok. Cino kan njupuk e soko pengrajin laine mbarang.*
12. *Dicampur berarti?*  
*Yoiyo, tapi kan wes enek bedane. Yo didelok teko label e kui maeng. Iki kendangu kui kendange pengrajin liyo.*
13. *Kalau bahan yang digunakan untuk kendang lukis dan ukir itu apa saja pak?*  
*Lek e bahane yo mbak ngge membuat kendang jimbe itu ya mbak, bahan utama yang digunakan adalah kayu. Tergantung pasar permintaane. Iso kayu mahoni, iso kayu nangka. Bahan-bahan liyone kui kulit kambing jawa, tali alphin, besi, kawat, kain tas, pelitur, cat pigmen, pernis, cat tembok khusus dingge kendang lukis, lem kayu, kalsium, lilin, spon karo lem rajawali dingge spon. Karo paku cacing dingge nyambung kayu sing retak*
14. *Lho pak, kok nggak pakai kayu nangka? Saya itu pernah lihat di internet ya pak, kurang tau itu menurut siapa ya pak? kayu nangka itu punya keunggulan pak, bisa dilihat dari warnanya yang agak kuning-kuning gitu jadi kan nanti nggak banyak polesan cat yang digunakan terus suaranya juga beda antara kendang yang pakai kayu nangka sama yang pakai kayu mahoni?*  
*Ngene mbak, mbien kui tau nggawe kayu nangka. Lha saiki sampean ndek panggone sampean utowo sekitar blitar kene, nggak enek sing ndue kayu nangka. Golek ane kui angel. Mangkane aku gawe kendang soko kayu mahoni. Biasane sak durunge nggawe kui aku koordinasi utowo nego disek karo Cino gelem opo ora. Nek gelem yo uwes tak gawekne. Kan ilmune pedagang dol tinuku. Pedagang adol, enek sing nuku. Ngono lo mbak.*
15. *Bahan-bahannya itu banyak kan ya pak? Itu dari mana saja?*  
*Aku tuku bahan soko enek sing wes langganan karo aku. Artine kui dek e iso menuhi kebutuhanku, kualitas e terjamin akeh pisan. Nggak wedi nek enek kekurangan. Kalau untuk kayu mahoni itu dari penjual yang ada diwilayah*

Lodoyo, Wates dan Blitar Selatan. *Kan akeh wit-witane kui, kui lek kayu Mahoni. Lek angka wes angel.*

**Kamis, 24 Maret 2016**

16. Pak, syarat untuk pekerja disini itu apa pak?

*Sing penting kui wonge trampil, karo teliti. Lha piye? Kendang jimbe iki kan kerajinan tangan. Dadi sing dibutuhne kui. Sing kerjo ndek kene macem-macem mbak enek sing lulusan SD, SMP, SMA, SMK. Untuk karyawan baru iku biasane ditempatkan dibagian pemelituran, kan penak kerjone, soale risikone lueh titik timbang laine. Nek bagian pembubutan risikonya besar. Karena kan kendang kalau sudah retak parah atau pecah sudah tidak bisa digunakan lagi.*

17. Kalau untuk tenaga kerja berapa pak secara keseluruhan?

*Lek e jumlah e tenaga kerja kui jumlah e enek 41. Siji bagia masak, siji bagian tuku-tuku koyok Mas Santoso. Turahane kui bagian produksi.*

18. Untuk masalah tenaga kerja itu gajinya gimana pak?

*Lek e masalah gaji, tergantung pengiriman. Lek e biasane kui nggajine setelah 2x pengiriman. Tapi lek pas pesenane titik pengiriman ketiga baru iso digaji.*

19. Kalau waktu gajianya itu sama pak?

*Antar pekerja itu podo ae mbak, sing borongan utowo pekerja tetap*

20. Berarti ada bedanya antara tenaga kerja tetap dan borongan. Syaratnya untuk jadi tenaga tetap itu apa?

*Yo lek wes kerjo kiro-kiro suwene 3 tahunan. Engko lek wes akhir tahun oleh bingkisan, parcel, bingkisan utowo jajan utowo sembako*

21. Lha lek misale ada tenaga kerja yang melakukan kesalahan seperti pas pengukiran kayu terus kayunya ada yang cuil itu gimana pak?

*Tenaga kerja yang melakukan kesalahan nyebabne waktu pengerjaane tambah sui. Nek wes ngono opo mbak? Kan biaya. Jenenge wong dagang sing diitung yo biaya.*

22. Mungkin ada sejarah atau cerita-cerita berdirinya perusahaan ini pak?

*Sejarah e yo mbak, sejarah kendang jimbeku berdiri tanggal 18 Januari tahun 2010. Alasane kui krono permintaan pasar akeh. Lha aku maleh ndue ide ngedekno perusahaan dewe. Sak durunge kui, aku yo sempet kerjo ndek perusahaan kendang jimbe liyone sekitar 3 tahunan terus nggawe perusahaan dewe. Yo awale mbantu pengrajin sing kerepotan menuhi pesanan. Panggone usaha yo pinggir omah*

23. Alasane kok cedek omah nopo pak?

*Lokasi cedek omah kui alasane tanah e sek ombo mbak. Selain kui pas arepe ngirim cargo ne cedek teko kene. Kan aman to mbak lek cedek omah. Yo sak monoan 1 km an.*

24. Ini kan butuh biaya, untuk membuat kendang kan biaya yang dibutuhkan banyak, itu modalnya itu dari mana aja pak?

*Lek e masalah modal yo, kui soko kerjoanku. Nek nggawe kui tok tapi asline nggag cukup mbak yo nyileh-nyileh teko keluarga*

25. Sampai pernah pinjam ke bank itu pak?

*Lek e pinjam ke bank itu kondisional mbak, ngerti dewe bank kui ngono, iyo bunga*

26. Tujuane perusahaan niki nopo?

*Lha yo kui maeng, pemenuhan permintaan soko pasar gede, terus eneh iku permintaan teko cino. Selain kui, kendang jimbe termasuk barang kerajinan kan iso menciptakan lapangan kerja nggawe ngurangi pengangguran*

**Selasa 17 Mei 2016**

27. Pak, selain dilihat dari ketepatan motif kualitas kendang itu dilihat dari apanya pak?

*Kendang iki kan ditabuh to mbak, dadi pak her nggawe kulit sing kualitase apik. Kualitas 1 kui kulit kambing jawa, terus warnae sing apik rodok coklat-*

*coklat ngono, bersih soko penyakit-penyakit kulit, koyok penyakit gudik ngono*

28. Berarti syaratnya kulit kambing kambing yang dipakai itu ya pak?

*Kalau kambingnya gudiken atau kena penyakit kulit engko dadine nggak apik, dadi nanti pas ditabuh kendange bisa pecah. Dulu pernah kejadian, banyak mbak hampir 100 kendang yang dikirim ke Cina itu pecah, ya akhire diganti. Terus tak pikir-pikir berarti kui kulite kudu diganti nggawe kualitas 1. Mbiyen kui jawaku ngurangi biaya. Lha kok malah hasile dadi nggak apik*

29. Kalau dari bahan yang digunakan itu sama ya pak semuanya itu?

*Iyo podo kabeh, kalau dari proses e mungkin ada bedae dari pengrajin laine. Podo ae kendang dadine yo ngono kui bentuk e. Cincinane kui kudu siset, pres. Soale soyo sui kan kayu kui nyusut to mbak dadi lek e cincinane siset suarane tetep apik pas ditabuh.*

## Draft Wawancara

Nama : Santoso

Jabatan : Bagian Pembelian

**Sabtu, 19 Maret 2016**

1. Syarat / standar apa saja yang dibutuhkan dalam melakukan pembelian bahan?  
Standar bahan yang digunakan tetap keputusan Pak Her, saya hanya melaksanakan tugas melakukan pembelian dan pengecekan kualitasnya. Bahan yang digunakan menurut Pak Her ya yang kualitas bagus, agar kendang jimbe yang dihasilkan juga berkualitas.
2. Misalkan ada kayu yang pecah itu bagaimana Mas?  
Ya *nggak* digunakan, dikembalikan ke penjual. Kan sebelum barang masuk, perusahaan dilakukan pengecekan dulu mbak apakah sesuai standar apa tidak. Hal tersebut juga berlaku pada saat melakukan pembelian bahan yang bukan berdasarkan pesanan seperti cat, pelitur dan lain-lain. Sebelum membeli juga perlu dilihat kondisinya apakah bagus atau tidak.
3. Kenapa kayunya mahoni yang dipakai? *Kok nggak* kayu jati atau nangka?  
Ya Cina pesenannya gitu mbak pakai mahoni. Kayu mahoni seratnya halus jadi mudah pas pembubutan dan pas diukir. Kalau jati keras mbak kayunya.
4. Kayu mahoni yang dipakai itu syaratnya apa mas?  
Umur kayu sekitar 10 -15 tahun, diameter kayu 25 - 35 cm. Boleh berlubang tapi kedalaman lubang maksimal 2 cm. Kayu tidak lapuk. Kayu lapuk itu biasanya disebabkan karena kayu yang masih muda sudah ditebangi. Kondisinya kan masih banyak airnya itu, jadi bisa ditumbuhi jamur sehingga kayu bisa lapuk. Alasannya ya karena mereka butuh uang.
5. Kalau syaratnya untuk bahan lain itu apa?  
Kulit yang digunakan itu kulit kambing jawa mbak biar suara yang dihasilkan itu bagus, lemaknya kan lebih sedikit. Kulit kambingnya adalah yang siap pakai, agar tidak kerja dua kali mbak. Terus *nggak* ada penyakit *gudiknya*

mbak, soalnya kalau pakai kulit yang kualitasnya bukan kualitas satu, nanti bisa pengaruh pada suara kendangnya. Kalau talinya kendang itu pakai tali alphin. Besinya pakai yang tidak karatan. Karena kalau karatan bisa mengenai kulit kendang, jadi warnanya akan ada kuning karatnya. Kawat, kain tas, pelitur, cat pigmen, pernis, cat tembok untuk kendang lukis, lem kayu, kalsium, lilin, sponan, lem rajawali ya yang bagus. Terus karo paku cacing *dingge* menyambungkan pas ada kayu yang retak dibagian pemotongan. Nanti bahan-bahane *ndelok o* mas-mas itu biar jelas apa saja yang dibutuhkan.

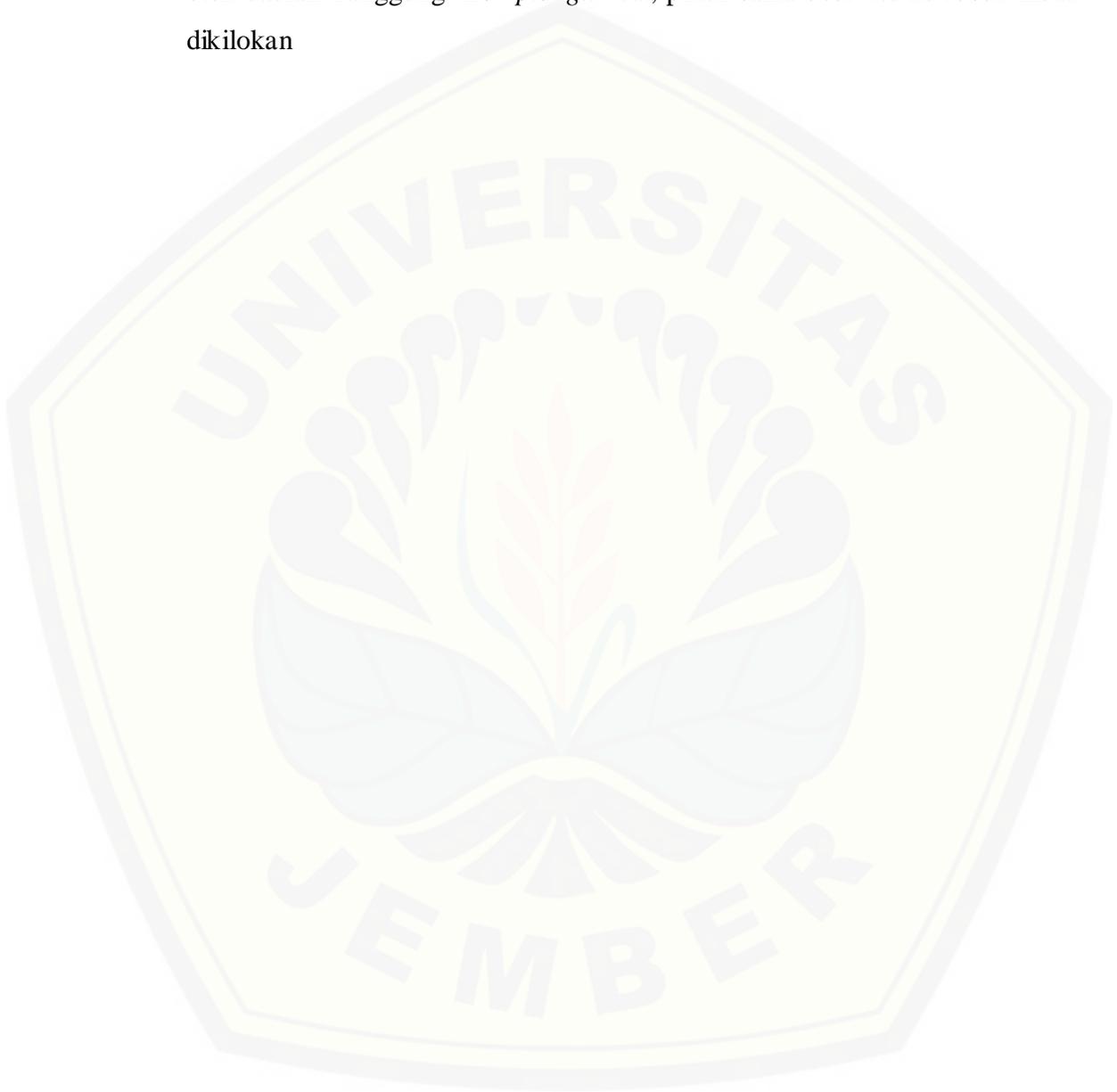
6. Kalau seperti itu, berarti merek barang juga menentukan ya mas?

Ya iya to mbak. Kulit kambing itu kualitas 1 di dipesan dari Kediri, Tali alphin dari dari Surabaya. Kain tas yang digunakan itu jenis spundbon itu dari Surabaya. Spon hitam untuk *penyeponan* juga dari Surabaya. Semua bahan selain yang dipesan dibeli dari toko bangunan sekitar perusahaan sini. Peliturnya merek “Mowilex soalnya keringnya lebih cepat dan warnanya bagus, Cat pigmen dalam bentuk botol, Pernisnya merek “Boyo” soalnya warnanya lebih tajam. Cat temboknya juga dalam botol, Lem kayunya merek “Rajawali” karena lebih rekat, lem ini kan juga untuk kendang ukir yang cuil jadi *nempelnya* bagus. Kalsium, lilinya, rajawali kaleng sama yang paku cacing juga dibeli dari toko bangunan.

7. Itu nggak pernah ada keterlambatan bahan-bahan? kan waktu panen mahoni juga cukup lama? Belum bahan lainnya yang dipesan dari Surabaya itu?

Nggak pernah mbak kalau sekarang. Tahun dulu itu pernah kekurangan kayu, akhirnya pak her beli *klowongan* agar dapat menuhi pesanan. Tapi setelah itu karena tukang mbubutnya bertambah jadi ya nggak pernah beli *klowongan* lagi. Kalau bahan selain kayu nggak pernah kehabisan mbak, kan mudah belinya, terus awet kalau disimpan lama.

8. Kalau bahan-bahan yang sisa seperti kayu, kulit, cat- cat, besi itu dibuat apa?  
Sisa kayu itu dijual untuk kayu bakar. Kalau kulit dioper ke pengrajin Otok-otok daerah Tanggung. *Komplongan* cat, plitur sama besi itu ke rosok mbak dikilokan



## Draft Wawancara

Nama : Anwar

Jabatan :Bagian Pemotongan

**Selasa, 22 Maret 2016**

1. Bagaimana proses pemotongan kayu ini pak?

Proses dibagian ini dimulai dari kayu gelondongan dipotong- potong menjadi ukuran 40an, 50an dan 60an. Setelahnya itu di *kuliti*. Kayu yang *mendegol* harus dibersihkan dulu mbak menggunakan pisau besar ini, kalau *nggak* dihilangkan nanti bagian pembubutan yang susah. Setelah itu dipilih apakah ada yang berlubang atau tidak. Kalau banyak lubangnya ya untuk lukis, kalau tidak ada dan sedikit lubangnya ya untuk ukir.

2. Kalau yang *mendegol* banyak digunakan untuk kendang lukis ya?

Bisa dibilang begitu, nanti kalau yang kendang ukir menggunakan kayu yang *mendegol*, pas pembersihannya itu takutnya malah banyak yang bentet. Kan alatnya masih manual. Jadi bisa dikatakan kendang yang ukir itu mahalnya disebabkan kayu yang digunakan juga yang bagus terus pas pengukirannya lama to itu.

3. Mesinya *nggak* pernah mati atau rusak, sehingga menyebabkan pemotongan salah?

Ya pernah rusak biasanya pisaunya ini minta diganti biar tajam. Terus nanti dicoba di sisa-sisa kayu yang sudah tidak terpakai, sudah bagus apa belum hasil potongannya. Kalau salah waktu pemotongan mboten pernah soalnya kan sebelum dipotong sudah ditandai dengan kapur mbak.

4. Ini kan ada sisanya kayu pak? dijual atau dibuat apa ?

Sisa kayu yang *mendegol* dan kulit kayu dijual untuk kayu bakar. Itu dijual ke penjual kayu. Satu *trek* nya itu kira-kira harganya 200 ribu. Sisa pembubutan dan kendang- kendang yang rusak juga dijual untuk kayu bakar.

5. Biasanya itu yang sulit pada saat apa? Solusinya apa?

Ya saat membersihkan kayu yang *mendegol* (banyak porosnya) mbk. Inikan membersihkannya menggunakan pisau besar, jadi terkadang ada kayu yang porosnya sulit dihilangkan, Kalau membersihkan tidak hati-hati kayu akan *bentet* mbak kadang pecah. Biasanya Pah Her juga menegur kita agar lebih hati-hati dalam bekerja.

6. Kalau kayu *bentet* atau retak itu masih bisa digunakan pak?

Bisa mbak, asalkan nggak sampai tengah. Kalau yang sampai tengah ya tidak dipakai to. Itu nanti kayu yang *bentet* dipaku sama paku cacing untuk menyambungkan yang *bentet* tadi.

## Draft Wawancara

Nama : Pak Toni

Jabatan : Bagian Pembubutan

**Selasa, 22 Maret 2016**

1. Proses pembubutan ini bagaimana Pak?

Kayu di bubut, dibubut itu dikupas sedikit sedikit, proses ini cukup sulit. Hasilnya seperti ini mbak, apabila konsentrasi dari pembubut itu *buyar* maka dapat mempengaruhi bentuk kendang. Ketebalan pinggir kendang yang diperbolehkan Pak Her kira-kira 2 cm. Dan kalau bagian tengah terlalu tipis nanti bisa pecah dan akhirnya tidak digunakan.

2. Kendang yang lukis sama yang ukir itu sama apa beda pak ketebalannya saat pembubutan?

*Yo bedo to* mbak, lek e ukir rodok dikandeli titik dadi 2,5 cm an, *kan engko* kayu sek diukir.

3. Kendala apa saja yang dialami saat pembubutan pak?

Pembubutan itu cukup sulit, hasilnya seperti ini mbak, apabila konsentrasi dari pembubut itu *buyar* maka dapat mempengaruhi kendang. Bentuknya tidak sempurna, tebal tipisnya kayu itu *lo* mbak bisa- bisa *nggak* sama. Kalau *nggak* sama nanti bisa patah

4. Kalau begitu konsentrasi dari pembubut harus benar-benar baik ya Pak?

Iya to, ini kan resikonya besar, *mangkanya* upahnya juga lumayan. Kendang ukuran 40an diharga Rp 3.500, kendang 50an Rp 7.000 dan kendang 60an itu Rp 10.000

5. Bagaimana dengan mesinnya Pak, pernah mengalami kerusakan?

Pernah to mbak, mesin dan peralatan juga perlu dicek, diperbaiki sebisanya. Biasanya itu karet diesel ini yang sering putus. Kalau ada kerusakan lain dan sudah *mentok* *nggak* bisa ya *diservice*.

## Draft Wawancara

Nama : Zaki

Jabatan : Bagian pengampelasan dan pemituran

**Kamis, 24 Maret 2016**

1. Bagaimana proses pengampelasan dan pemituran?

Kendang ukir dan lukis pada bagian ini beda mbak. Kalau kendang lukis diampelas, dipelitur kemudian dipainting / lukis. Kalau kendang ukir diukir dulu kemudian diampelas dan dipelitur. Proses ini banyak langkahnya.

- a. Pensortiran *body* kendang. Kalau yang berlubang ya ditambal dulu menggunakan kalsium untuk kendang lukis. Waktu yang dibutuhkan saat penambalan sekitar 10 jam untuk kayu yang lubangnya sekitar 2 cm. Itu untuk kendang lukis. Kalau kendang ukir itu lubangnya sekitar 1 cm jadi waktu nya ya kira-kira setengahnya.
- b. Pengampelasan, kalau kendang lukis *body* kendang diletakkan di mesin pengampelasan. Ukuran ampelas *e grit* 120 sama 200, diampelas sampai halus. Kalau kendang ukir di haluskan biasa pakai yang grit 200 sudah bisa halus. Prosesnya sekitar 5 menit
- c. Pemituran. Kendang dipelitur menggunakan kuas sampai merata. Plitur dicampur cat pigmen agar warnanya bagus. Ukurannya 10: 1. Proses *mlitur* ini kira-kira butuh waktu 20 menit sampai plitur kering. Kalau pas mendung ya agak lama mbak sekitar 35an menit.
- d. *pemprofilan*. Kalau diprofil nanti, pinggiran kayu jadi siku jadi *membrane* kendang tidak pecah dan tidak melukai tangan saat kendang dimainkan.
- e. Pemberian lilin. Lilin ini dioleskan secara merata dibagian tengah kendang tujuannya menghambat getah kayu mahoni yang keluar. Jadi warnanya *membrane* itu tetap, tidak merah

2. Bahan untuk membuat dempulan atau tambalan itu apa Mas, *kok* putih-putih?

Bahane to mbak, yo kalsium, lem kayu merek “Rajawali” ditambah air titik. Semisal *digae* perbandingan yo 3 kalsium *dingge* 1 lem kayu terus ditambah air sampek koyok adonan roti *kalis ngono lo. Ora encer yo ora kentel*. Terus langsung di dempulne ndek kendang.

3. Kendala dan cara mengatasi pada bagian ini apa mas?

Terkadang warna yang dihasilkan dari proses pemelituran kurang tajam, hal tersebut dikarenakan komposisi antara mowilek dengan cat pigmen tidak pas. Sehingga perlu dilakukan pemlituran ulang. Kendala lainnya adalah apabila turun hujan menyebabkan pengeringan membutuhkan waktu yang lebih lama dari biasanya. Sehingga cara yang dilakukan untuk mempercepat pengeringan adalah dengan membuat *obong –obong* disekitar kendang.

Nama : Anas

Jabatan : Bagian pengampelasan dan pemlituran

**Kamis, 24 Maret 2016**

1. Proses, kendala pada bagian pengampelasan dan pemelituran apa ?

Pengampelasan dan pemelituran ini memang cukup mudah, tapi prosesnya cukup panjang. Kalau ada yang berlubang ya didempul dulu, terus diampelas terus dipelitur. Secara keseluruhan biasanya yang menyebabkan proses ini lama itu pada saat pemelituran. Kalau pas mendung, itu kan jadi lama keringnya, jadi agar kendang cepat kering biasanya dibuatkan perapian. Kendang di letakkan disekitar perapian.

## Draft Wawancara

Nama : Nopan

Jabatan : Bagian Pelukisan

**Sabtu, 26 Maret 2016**

1. Proses pelukisan ini dimulai dari mana?

Proses awal bagian pelukisan adalah pada bagian yang ingin diwarnai, harus dicat *diblok* dengan warna tertentu, biasanya hitam dan abu-abu. Pengeblokan ini sebagai warna dasar yang nantinya untuk tempat melukis. Proses pengeblokan sampai cat kering membutuhkan waktu sekitar 15 menit. Kemudian setelah cat kering, bagian *body* kendang yang sudah *diblok* akan dilukis menggunakan *spet* atau suntik yang diisi cat tembok.

2. Kendala dan cara mengatasi pada bagian ini apa mas?

Cat meleleh dan mengenai daerah disampingnya. Pengendalian yang dilakukan adalah dengan membersihkan cat dengan kain apabila catnya masih basah, dan apabila sudah kering dilakukan dengan mengupas cat dengan *cutter* dengan hati-hati tanpa merusak kendang

3. Motif apa saja yang dihasilkan mas?

Motif yang dibuat antara lain gajah, kura-kura, cicak, ikan, siput, jerapah, ular, jangkrik, belalang, kupu-kupu yang dikombinasikan dengan titik-titik. Kalau yang sering dibuat itu motif gajah, ya kurang tau alasannya apa.

4. Kalau secara keseluruhan mulai dari pengeblokan sampai pemberian motif itu berapa lama? Dan mungkin ada kendala saat *painting* ini mas?

Proses pemberian motif sampai cat kering membutuhkan waktu sekitar 45 menit. Pengeringan hanya cukup diangin-anginkan saja, tidak terkena sinar matahari secara langsung, karena apabila terkena sinar matahari langsung dikhawatirkan kendang bisa retak bahkan pecah. Biasanya kesalahan yang terjadi pada bagian ini cat meleleh kebagian sampinya, sehingga harus

dibersihkan sebelum kering, kalau sudah kering biasanya di *kerok* menggunakan kuku, kadang cutter.

Nama : Wawan

Jabatan : Bagian Pelukisan

**Sabtu, 26 Maret 2016**

1. Kendala atau hal- hal yang terjadi pada saat pelukisan ini apa? Dan bagaimana tindakan apa yang dilakukan dalam mengatasi kendala tersebut?

Misalnya cat *ndledek* maka diusap dengan kain, namun apabila cat sudah kering, maka cat *dikerok* dengan kuku dan biasanya dengan *cutter*. Selain itu apabila hujan, maka untuk mempercepat pengeringan dilakukan dengan membuat *obong-obong* disekitar kendang mbak.

## Draft Wawancara

Nama : Maskur

Jabatan : Bagian pengukiran

**Senin, 4 April 2016**

1. Proses pada pengukiran ini apa saja pak?

Pada kayu di *emal* dulu mbak, tapi untuk pekerja yang sudah mahir biasanya tidak perlu membuat garis pola, langsung gambar utamanya mbak. Kemudian kayu langsung diukir mengikuti gambar tadi. Yang terjadi pada bagian ini itu biasanya kayu cuil mbak, karena pengukir kurang konsentrasi. Tatah ukir yang digunakan dalam mengukir harus diasah terlebih dahulu karena tatah yang tumpul nanti ukirannya kurang rapi.

2. Pak waktu pengukiran itu apa sampai pernah kayu pecah? Mungkin pada saat memukul gandanya terlalu keras?

*Nggak tau mbak, lek sampek pecah, taune yo cuil pas ngukir, kui yo di lem eneh, terus dilanjutne ngukir sandinge. Lek e cuile akeh pas ngukir kui engko dibalekne bagian pengampelasan terus didempul, engko mlebune dadi kendang lukis. Tapi jarang*

3. Berarti nanti nunggu dari bagian pengampelasan dan pemelituran? Apa *nggak* nunggu lama?

Kalau kayu yang cuil kan *mek di lem tok, ora dikek i kalsium*. Kalsium kui *fungsine dingge ngisi kayu sing bolong asline*. Dadi lek nggawe lem tok yo cepet garinge. *Nggak nganti setengah jam an wes iso diukir eneh.*

4. Rata- rata waktu yang dibutuhkan berapa lama?

Rata- rata kendang ukuran 40 selesai sekitar 1 ¼ jam, kendang ukuran 50 sekitar 1 ½ jam dan kendang jimbe ukuran 60 sekitar 2 jam. Tergantung dari motifnya kalau mudah ya lebih cepat dari itu.

5. Motif nya apa saja pak?

Jumlah motifnya lebih sedikit jika dibandingkan kendang lukis mbak. Motif yang dibuat seperti orang memanah, jerapah, gajah dan naga. Sama seperti kendang lukis yang paling sering dipesan itu motif gajah



## Draft Wawancara

Nama : Sholikhin

Jabatan : Bagian *Finishing*/Perakitan

**Senin, 4 April 2016**

1. Bagaimana proses *finishing* / perakitan ini mas?

Proses *finishing* / perakitan cukup panjang. Ada beberapa proses yang harus dilakukan. *Tulisen mbak, engko lali:*

a. Mubenge kendang bagian atas dan bawah iki diitung gawe meteran. Fungsinya untuk menentukan panjang kawat, besi, kain tas dan tali alphin

b. Gawe cincinan bagian bawah

Kawat terlebih dahulu dipotong menggunakan tang sesuai ukuran kendang yang dibutuhkan kemudian kawat dililitkan ke kendang bagian bawah beberapa kali hingga membentuk kumparan. Setelah itu kawat *diblebet*/ dililiti dengan kain tas dan kemudian diberi cincinan dari tali alphin

c. Gawe cincinan bagian atas

Besi dalam bentuk gulungan harus dipotong menggunakan las, panjang besi sesuai dengan ukuran kendang. Kemudian disambungkan, kalau ada yang melengkung diluruskan dulu, kemudian diberi cincinan

d. Gawe *membrane* kendang

Kulit kambing dalam bentuk lembaran dipotong sesuai ukuran ring atas atau sesuai ukuran luas besi yang sudah disambung, itu pas pemotongan dilebihi sedikit kira-kira ya 4 cm. kemudian potongan kulit direndam dengan air biasa selama 15 menit, setelah itu kulit diangkat sampai tidak ada air yang menetes. Biar lemas mbak kulitnya sehingga mudah pas dirakit. *Lek kaku angel no mbak.*

e. Perakitan

Kulit kambing dan ring atas dipasangkan ke *body* kendang. Ring bagian atas dan bawah dihubungkan dengan cara dijalin menggunakan tali alphin. Proses ini cukup rumit, *tali sijine ditarik nggawe stik terus sijine ditahan nggawe tang jepit*. Setelah pemasangan tali selesai, kendang dijemur selama 1 hari itu pas nggak hujan, kalau hujan ya bisa sampai 2 hari. Kemudian kendang dikencangkan atau dirakit lagi yang bertujuan untuk *tuning* (*pengetesan* suara). *Cincinan lek rapet, engko suarane kendang iso apik mbak. Terus kulite engko di rapikan nggawe pisau.*

f. Terus sing terakhir kui dikek i spon ireng ngisore, ben kendang ora lecet.

2. Prosesnya untuk kendang lukis dan ukir sama itu pak?

Iyo mbak, sama saja.

3. Pada bagian ini yang sulit itu dibagian apa nya?

Yang sulit pada bagian ini ya pada saat perakitan, butuh ketelitian pada saat menjalin tali alphin dan pada saat penyetikan dan pengencangan. Pada saat melakukan ini harus hati- hati tidak boleh terlalu keras saat menarik, nanti ringnya bisa lepas sehingga kulit kambing bisa robek atau pecah. Selain itu juga dapat menyebabkan kendang patah menjadi dua bagian.

## Draft Wawancara

Nama : Sutris

Jabatan : Bagian *Pengemasan*.

**Rabu, 5 April 2016**

1. Bagaimana proses pengepakan ini mas?

Proses pengepakan iki penak mbak, yo gur ngene iki. Kendang dibungkus nggae kertas karton, label e iki diisi terus ditempelne ndek bungkuse. Kemudian kendang setelah dikemas akan ditampung sementara di perusahaan hingga jumlah yang ditentukan terpenuhi dan kemudian langsung dikirim ke *cargo* atau terminal barang.

2. Kalau pas pemindahan ke cargo itu sampean sendiri mas yang ngangkat kan banyak?

Yo kadang di bantu anak-anak. Nanti biasanya yang *mbantu* itu dibelikan bakso sama Pak Her. Ya makan-makan *ngono wes* mbak. *Kadang yo gorengan*.

3. Itu isinya kok beda to mas ? ada yang satu ada yang dua?

Iya mbak, kendang ukuran 40an dan 50an dalam satu kemasan diisi dua. Sedangkan untuk kendang ukuran 60an diisi satu. Pada bagian ini jarang dan *nggak* pernah terjadi kerusakan pada kendang.

**LAMPIRAN E. Daftar Gambar**

## 1. Bagian pemotongan.



a. Kayu gelondongan

b. dipotongi

c. kayu dikupas kulitnya

## 2. Bagian pembubutan



d. Kayu dibubut atau dibentuk menjadi seperti piala

3. Bagian Pengampelasan dan pemelituran



e. Pendempulan



f. Pengampelasan



g. Pemelituran



h. Pemprofilan



i. Pemberian lilin

4. Bagian pelukisan (*painting*)



J. Pengeblokan



k. Pelukisan

5. Pengukiran



l. pengukiran

6. Bagian Perakitan / *finishing*



m. Pengukuran kendang atas



n. Pemberian ring bawah



o. Pemotongan besi



p. Pengukuran ring atas ke kulit



q. Pemotongan tali alphin



r. Perakitan



s. Perapian kulit kambing



t. Pemberian spon/ alas kendang



u. Pengemasan



v. Pindahan kendang ke *cargo*