



**PENGAWASAN PROSES PRODUKSI KAIN TENUN IKAT
PADA USAHA DAGANG MEDALI MAS KEDIRI**

*Controlling Of Woven Fabric Production Proses On The Trade Business Medail
Mas Kediri*

SKRIPSI

Oleh

**NUR AHMAD SYIHABUDIN
NIM 130910202011**

**PROGRAM STUDI ADMINISTRASI BISNIS
JURUSAN ILMU ADMINISTRASI
FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK
UNIVERSITAS JEMBER
2020**



**PENGAWASAN PROSES PRODUKSI KAIN TENUN IKAT
PADA USAHA DAGANG MEDALI MAS KEDIRI**

SKRIPSI

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

Oleh

**NUR AHMAD SYIHABUDIN
NIM 130910202011**

**PROGRAM STUDI ADMINISTRASI BISNIS
JURUSAN ILMU ADMINISTRASI
FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK
UNIVERSITAS JEMBER
2020**

HALAMAN PERSEMBAHAN

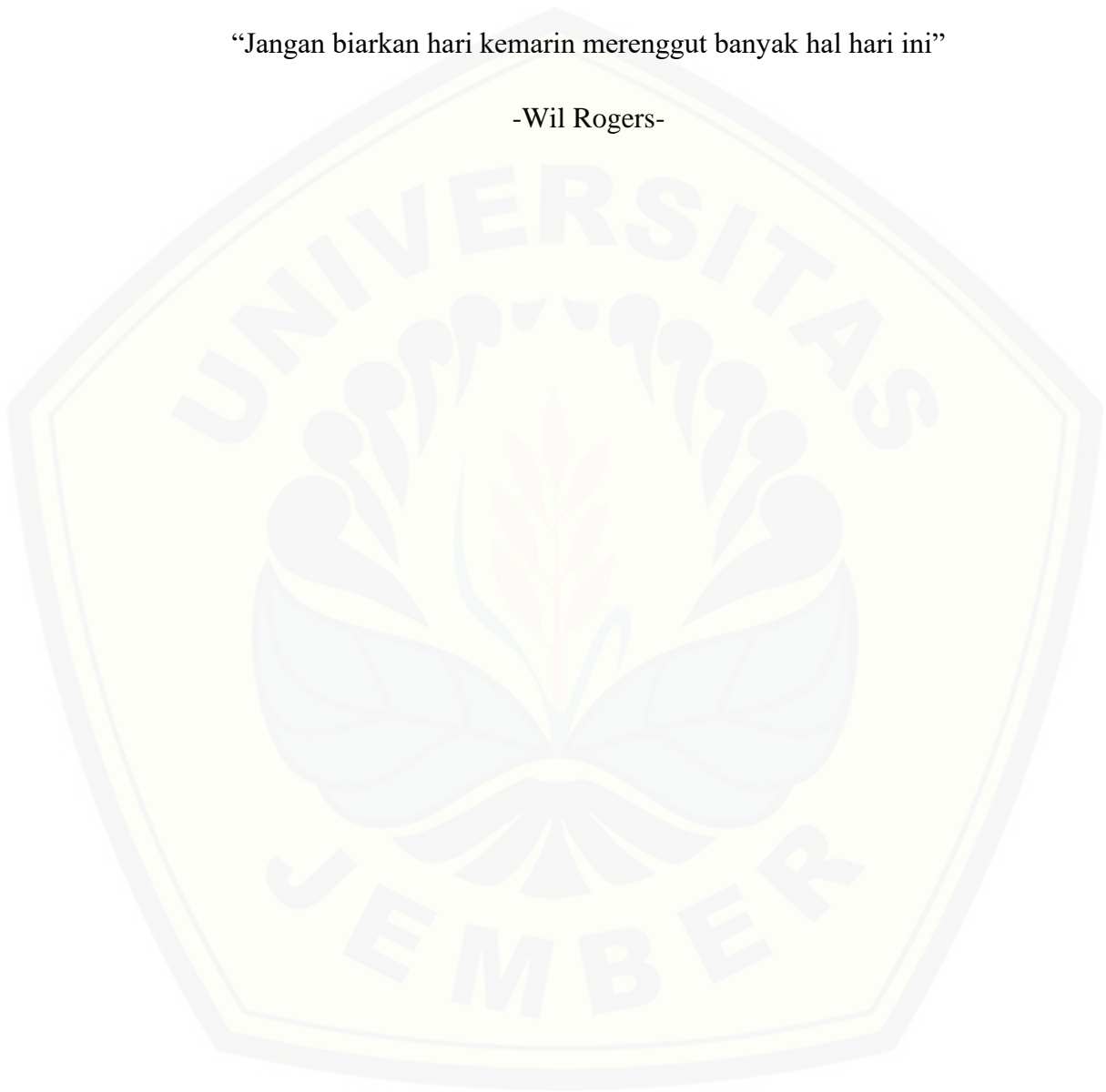
Dengan Segala puja dan puji syukur ke hadirat Allah Yang Maha Esa serta dukungan dan doa dari orang-orang yang saya sayangi, pada akhirnya tugas akhir ini dapat terselesaikan. Maka dari itu dengan rasa bahagia dan bangga saya ucapkan terimakasih kepada :

1. Ibunda Istiqomah dan Ayahanda Gatot Soetedjo yang telah membesarkan saya, yang selalu memberikan dukungan moriil maupun materiil, kasih sayangnya dan doa tiada hentinya untuk kesuksesan saya. Terimakasih atas apa yang diberikan tiada balasan yang saya bisa sepadankan untuk semuanya;
2. Guru-guru saya sejak taman kanak-kanak hingga perguruan tinggi, terimakasih atas semua ilmu pengetahuan yang telah diajarkan kepada saya;
3. Almamater Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.

MOTO

“Jangan biarkan hari kemarin merenggut banyak hal hari ini”

-Wil Rogers-



PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Nur Ahmad Syihabudin

NIM : 130910202029

Menyatakan bahwa dengan sesungguhnya skripsi yang berjudul: “Pengawasan Proses Produksi Kain Tenun Ikat” adalah benar hasil karya sendiri, kecuali kutipan yang telah saya sebutkan sumbernya, belum pernah diajukan pada institusi manapun, dan bukan karya jiplakan. Saya bertanggung jawab atas keabsahan dan kebenaran isinya sesuai dengan sikap ilmiah yang harus dijunjung tinggi.

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

Jember, 6 Desember 2019

Yang menyatakan

Nur Ahmad Syihabudin
NIM. 130910202029

SKRIPSI

PENGAWASAN PROSES PRODUKSI KAIN TENUN IKAT

OLEH

Nur Ahmad Syihabudin
NIM 130910202029

Pembimbing:

Dosen Pembimbing Utama	: Dr. Djoko Poernomo, M.Si.
Dosen pembimbing Anggota	: Drs. Sutrisno, M.Si.

PENGESAHAN

Skripsi berjudul “Pengawasan Proses produksi Kain Tenun Ikat Pada UD. Medali Mas Kediri” karya Nur Ahmad Syihabudin telah diuji dan disahkan pada:
hari, tanggal : Jumat, 6 Desember 2019
tempat : Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember

Tim Penguji:
Ketua,

Drs. I Ketut Mastika, MM
NIP. 195905071989031002

Pembimbing Utama,

Pembimbing Anggota,

Dr. Djoko Poernomo, M.Si
NIP. 1960022191987021001

Drs. Sutrisno, M.Si
NIP. 195807051985031002

Anggota I,

Anggota II,

Dr. Hari Karyadi, SE., MSA., AK
NIP. 1972020111999031003

Dr. Ika Sisbianti, M. AB
NIP. 19740207200512001

Mengesahkan,
Penjabat Dekan,

Prof, Dr. Hadi Prayitno, M.Kes
NIP. 196106081988021001

RINGKASAN

Pengawasan Proses Produksi Kain Tenun Ikat; Nur Ahmad Syihabudin, 130910202029; 2019: 123 halaman; Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis Jurusan Ilmu Administrasi Bisnis Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.

Penelitian ini dilatarbelakangi oleh iklim usaha micro kecil dan menengah (UMKM) di Indonesia semakin baik dan bertambah jumlahnya dari tahun ketahun, dari kesemua UMKM yang berkembang tersebut diantaranya adalah sub-sub usaha tekstil dan fashion juga menunjukkan tren yang positif. Salah satu sub-sub usaha tekstil dan fashion ialah kain tenun ikat tradisional yang berada di Kota Kediri. usaha tenun ikat tradisional di Kediri sudah berlangsung lama, saat ini usaha-usaha tersebut sedang menunjukkan tren yang positif yang sebelumnya pada akhir 1998 mengalami kemunduran. UD. Medali Mas merupakan salah satu usaha yang membuat tenun ikat tradisional dari sekian banyak pelaku usaha di desa Bandar Kidul Kota Kediri. Untuk bertahan dari persaingan yang ada tentunya suatu usaha harus memperhatikan kualitas produk yang diciptakannya. Pada fenomena lapangan UD. Medali Mas dari tahun-ketahun iklim usahanya kian baik, mesin-mesin yang bertambah dan produksi yang semakin bertambah. Namun dalam kenaikan produksi tersebut masih terjadi ketidak standaran produk yang kemungkinan diakibatkan adanya kendala ataupun penyimpangan pada proses produksi. maka dari itu diperlukannya pengawasan produksi untuk mengurangi kendala ataupun penyimpangan yang ada guna proses produksi berjalan dengan efektif dan efisien serta menghasilkan produk dengan standar yang diinginkan.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui dan mendeskripsikan pengawasan proses produksi kain tenun ikat yang dilakukan oleh UD. Medali Mas. Jenis penelitian ini merupakan penelitian deskriptif melalui pendekatan kualitatif. Pengumpulan data yang dilakukan dalam penelitian ini adalah dengan metode wawancara, observasi, dan dokumentasi. Penentuan informan dalam

penelitian ini ditentukan dengan teknik purposif, analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis domain dan taksonomi.

Pengawasan proses produksi yang dilaksanakan oleh UD. Medali Mas adalah pada tahap masukan (*input*), transformasi (*transformation*), dan keluaran (*output*). Tahap input berkenaan dengan faktor-faktor produksi yang digunakan, mulai dari bahan baku, bahan pembantu, SDM, dan Peralatan. Pada tahap transformasi dilakukan pengawasan hanya pada beberapa tahap saja yang dilakukan dari 14 tahap inti yang ada yaitu pada bagian pewarnaan, pemintalan, pencoletan, *skeer*, dan penenunan. Pada bagian output pengawasan dilakukan dengan melihat kondisi kain tenun yang telah selesai dengan beberapa kriteria yaitu: kondisi permukaan benang dan kerapian motif. tindak lanjut untuk produk yang mengalami kecacatan akan dijadikan produk lain, selanjutnya untuk menindak lanjuti kesalahan yang dilakukan oleh pekerja pemilik usaha menerapkan teguran dan pemotongan upah.

Dari hasil penelitian tersebut dapat ditemukan dari tahap-tahap yang ada terjadi kendala ataupun penyimpangan yang muncul khususnya pada tahap transformasi, tahap transformasi memiliki tahap yang panjang dan dikerjakan secara tradisional. Benang putus, benang *ruwel*, benang yang belum kering menjadi tantangan tersendiri untuk para pekerja, dan pengerjaan benang sebelumnya akan berdampak pada tahap selanjutnya. Kesimpulan dari fenomena tersebut UD. Medali Mas harus lebih baik lagi dalam melakukan pengawasan proses produksi agar kecacatan kain tenun dapat diminimalisir sampai pada tahap sekecil-kecilnya. Saran yang diberikan oleh peneliti pada UD. Medali Mas adalah pengawasan transformasi harus lebih diperhatikan lagi dan membuat jadwal pengawasan pada tiap tahapan produksi karena kendala atau penyimpangan kecil yang diakibatkan akan berdampak pada tahap selanjutnya. Pemberian rumus atau pembukuan rumus-rumus baru berkaitan warna yang pernah diciptakan sebelumnya, hal itu dapat mempermudah pekerja dalam membuat warna.

PRAKATA

Puji syukur ke hadirat Allah SWT atas segala rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir kuliah (skripsi) ini yang berjudul “Pengawasan Proses Produksi Kain Tenun Ikat”. Penulisan tugas akhir ini bertujuan untuk memenuhi salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan strata satu (S1) pada program studi Ilmu Administrasi Bisnis Jurusan Ilmu Administrasi Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember.

Penulis menyadari skripsi ini tidak mungkin terselesaikan tanpa bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak. Maka dari itu penulis mengucapkan terimakasih banyak untuk semua pihak yang terkait dalam penulisan skripsi ini yaitu kepada:

1. Prof. Dr. Hadi Prayitno, M. Kes, selaku Penjabat Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Jember;
2. Dr. Akhmad Toha, M.Si, selaku Ketua Jurusan Ilmu Administrasi, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Jember;
3. Drs. Didik Eko Julianto, M.AB, selaku ketua Program Studi Ilmu Administrasi Bisnis, Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik, Universitas Jember;
4. Dr. Djoko Poernomo, M.Si, selaku dosen pembimbing I yang telah meluangkan waktu, fikiran dan perhatian guna memberikan bimbingan dan arahan kepada penulis selama menjadi mahasiswa aktif sampai terselesaikannya skripsi ini;
5. Drs. Sutrisno, M.Si, selaku dosen pembimbing II yang telah meluangkan waktu, fikiran dan perhatian guna memberikan bimbingan dan arahan kepada penulis selama menjadi mahasiswa aktif sampai terselesaikannya skripsi ini;
6. Staf administrasi dan karyawan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember;

7. Terimakasih untuk teman-teman minion squad yaitu: Risang, Ridho, Habib, Daniar, Ulfi, Lutfi, Dela atas segala doa, dukungan, kebersamaan, canda tawa, kehangatan keluarga di tempat perantauan ini. dan terimakasih juga pada anila yang sudah bersama beberapa waktu memberi dukungan dan motivasi.
8. Teman-teman Administrasi Bisnis 2013 terimakasih atas kebersamaan dan bantuanya selama beberapa tahun ini;
9. Terimakasih kepada UD. Medali Mas yang telah mengizinkan penulis melakukan penelitian;
10. Semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan skripsi ini yang tidak dapat disebutkan satu demi satu.

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

Jember, 6 Desember 2019

Penulis

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Indonesia merupakan negara terdiri atas pulau-pulau yang membentang luas, memiliki ragam suku bangsa beserta adat istiadat serta memiliki banyak kekayaan kesenian. Salah satu produk kekayaan seni dan budaya Indonesia yang sudah sejak lama ada dan ditekuni masyarakatnya hingga kini ialah kain tenun tradisional. Hampir seluruh daerah di pulau Indonesia memiliki hasil tenunan beserta ragam coraknya yang menjadi identitas bagi tiap daerah masing-masing.

Berbicara mengenai kain tenun tradisional hampir seluruh wilayah di Indonesia memiliki kain tenun dengan corak dan motif daerahnya masing-masing serta memiliki teknik pembuatannya sendiri. Tabel 1.1 menyajikan data beberapa tenun ikat yang cukup terkenal yang ada di Indonesia.

Tabel 1.1 Jenis Kain Tenun Indonesia

NO a	Nama daerah b	Nama kain tenun c	Ragam Hias/Corak d
1	Sumatra	Ulos Tapis Songket	Memiliki ciri khas pada benang emas pada motifnya serta diberikan nama songket karena motifnya timbul. Jadi hanya pada satu sisi saja.
2	Nusa Tenggara Timur	Kain tenun Sumba	Bercirikan motif primitif flora fauna yang indah dengan warna-warna gelap pada umumnya.
3	Nusa Tenggara Timur	Tenun Lombok	Pembuatannya dengan bahan serat alami dari kapas, sert nanas, serat, serat pisang, daun palm. Coraknya dengan pewarnaan dari bahan-bahan alami dedaunan ataupun biji-bijian. Motif rebung, tokek, gunung.

a	b	c	d
4	Pulau Bali	Tenun Gringsing	Berciri khas dengan teknik dobel ikatnya yang membutuhkan waktu lama untuk membuat selebar kain, umumnya warna yang digunakan warna merah, kuning, hitam.
5	Kalimantan	Songket sambas	Kain songket dengan ciri khas motif itik pulang petang, yang sangat diminati oleh negara kain tenun ikat dengan motif dan warna khas oranye terakota (oranye tanah liat) dengan pewarnaan alam.
6	Pulau Jawa	Tenun Ikat	Pembuatan motif dengan cara diikat dengan tali plastik sebelum dicelup tahap pewarnaan, bahan yang digunakan adalah bahan yang halus kebanyakan menggunakan benang katun. Motifnya beragam sesuai dengan daerahnya mulai dari zig-zag, flora maupun garis-garis

Sumber : data diolah <https://www.cnnindonesia.com/gaya-hidup/20170615192732-277-222079/menyusuri-tenun-indonesia-dari-aceh-hingga-nusa-tenggara>.

Keberadaan kain tenun tidak hanya sebagai fungsi kesenian saja namun juga sebagai fungsi ekonomi yang bermanfaat ditengah-tengah masyarakat dan daerah tersebut. Tenun merupakan salah satu kain unggulan dari indonesia selain kain batik yang mana telah terkenal terlebih dulu dengan penetapan batik oleh UNESCO sebagai warisan budaya tak benda pada tingkat dunia yang dimiliki Indonesia pada 2 Oktober 2009. Kain tenun indonesia sebenarnya sudah meramaikan pasar dalam negeri dan merambah ke kancah internasional dengan mengikuti berbagai kegiatan *fashion week* serta pameran-pameran industri kreatif di dalam maupun luar negeri. Salah bukti eksistensi kain tenun adalah penghargaan yang didapatkan diantaranya lewat Cita Tenun Indonesia (CTI), yang telah meraih penghargaan F4D (*Fashion 4 Development*) *Woman's Champion Award*, yang juga diakui oleh ADA (*Advance Development for Africa*) di New York, Amerika Serikat (citatenunindonesia.com. diakses pada agustus 2018). Hal tersebut menunjukkan bahwa kain tenun indonesia memiliki potensi yang baik dalam eksistensinya pada pasar nasional maupun pasar global sehingga dapat meningkatkan nilai ekonomi kain tenun tersebut.

Usaha tenun tradisional merupakan salah satu usaha yang termasuk dalam Usaha Micro Kecil dan Menengah (UMKM) karena cenderung usahanya yang berbasis industri rumah tangga dengan skala usa yang tidak besar dan biasanya menjadi usaha yang berjalan secara turun-temurun. UMKM selama ini memiliki peran sebagai salah satu penggerak perrekonomian daerah dan nasional yang memberikan kontribusi yang cukup besar terhadap devisa negara dan pendapatan daerah, serta jumlahnyaupun semakin bertambah.

UMKM yang terus berkembang salah satunya berada di sub-sektor industri kreatif. Kegiatan industri kreatif telah memberikan sekitar Rp 642 triliun atau 7,05% terhadap total PDB Indonesia pada tahun 2015. Kontribusi terbesar berasal dari sektor kuliner sebanyak 34,2%, fesyen 27,9% dan kerajinan (kriya) 14,88%. Usaha kain tenun tradisional merupakan salah satu UMKM yang masuk dalam subsektor industri kreatif. Tercatat indutri tenun tradisional telah memberikan kontribusi yang cukup baik terhadap perekonomian nasional dengan nilai ekspor mencapai USD 151, 7 juta dolar pada tahun 2016 ([https://kemenperin.go.id/artikel/17377/Nilai Ekspor Industri Tenun dan Batik Lampau-USD-151-Juta](https://kemenperin.go.id/artikel/17377/Nilai%20Ekspor%20Industri%20Tenun%20dan%20Batik%20Lampau-USD-151-Juta)).

Pencapaian dan pertumbuhan usaha yang ada menunjukkan kegiatan UMKM memiliki peminat dan pemain yang semakin banyak. Hal demikian itu tentunya menimbulkan semakin ketatnya persaingan dari berbagai latar belakang usaha yang ada, dalam ketatnya persaingan bisnis perusahaan harus bisa memenuhi permintaan pasar dan juga bisa menjaga bahkan meningkatkan kualitas produknya agar tetap menarik dan diminati konsumen dalam mencapai keunggulan tersebut diperlukanya manajemen yang baik dari pihak produsen.

Menghasilkan produk unggul serta berkualitasnya tidak terlepas dari proses produksi pada usaha tersebut. Proses produksi yang baik diawali dengan perencanaan produksi dengan perencanaan produksi diharapkan proses produksi dapat berjalan lancar sesuai yang telah ditetapkan. Akan tetapi perencanaan produksi saja tidak cukup karena di dalam jalanya proses produksi kadang kala tidak berjalan sesuai yang direncanakan sebelumnya. Apabila proses produksi yang berjalan tidak sesuai yang sudah direncanakan, maka hasil produksi yang

dicapai tidak didapat dengan baik. Pada keadaan seperti itu seringkali masih ditemukan ketidaksesuaian antara produk yang tercipta dengan yang direncanakan. Kualitas produk yang tercipta tidak sesuai standar, dengan kata lain produk yang dihasilkan mengalami kerusakan atau bisa dibilang terjadi produk cacat.

Kejadian tersebut dapat disebabkan karena adanya penyimpangan-penyimpangan ataupun kendala berdasarkan berbagai faktor. Faktor tersebut antara lain bisa berasal dari bahan baku, tenaga kerja, kinerja dari mesin-mesin yang digunakan dalam melakukan proses produksi, ataupun faktor lain dari situasi lapang usaha tersebut. Penyimpangan-penyimpangan yang terjadi dapat menimbulkan kerusakan produk yang telah dibuat hal tersebut akan berdampak pada pemborosan dalam kegiatan produksi. Gangguan pada proses produksi dapat mengurangi pula waktu efisiensi produksi. Guna menghindari penyimpangan yang terjadi dalam proses produksi nantinya maka diperlukan pengawasan proses produksi, agar menjamin jalannya proses produksi dan menghasilkan barang yang berkualitas sesuai yang telah ditetapkan perusahaan.

Kegiatan Pengawasan proses produksi sangatlah penting dalam sebuah industri yang bertugas mengawasi aliran pekerjaan. Terlebih lagi industri yang memiliki alur proses produksi yang cukup panjang dalam menghasilkan suatu barang. Pengawasan dilakukan agar penyimpangan yang menjadi penghambat dalam proses produksi bisa diketahui dan diperbaiki serta menjadi bahan pertimbangan dalam perencanaan dimasa yang akan datang. Disamping itu dalam pengawasan produksi juga dilihat sebab timbulnya penyimpangan dan mencari kemungkinan-kemungkinan untuk bisa memperkecil kesalahan yang terjadi. Dengan adanya pengawasan proses produksi diupayakan apa yang telah direncanakan di dalam proses produksi berjalan dengan baik, dapat meningkatkan efektifitas dan efisiensi yang bagi perusahaan dan menghasilkan produk yang baik mengurangi jumlah produk yang rusak ataupun cacat sampai pada tingkat sekecil-kecilnya

Usaha tenun tradisional merupakan industri kreatif yang bergerak dibidang kriya tekstil maupun fasyen yang di dalam produknya memiliki ciri khas/keunikan

tertentu sesuai dengan daerah asalnya. Salah satu industri tenun tradisional yang berkembang saat ini adalah tenun ikat tradisional khas Kota Kediri. Memang kurang begitu familiar mendengar tentang tenun ikat Kota Kediri, namun kota ini memang memiliki produk khas kriya tekstil asli daerah yang telah menjadi produk unggulan saat ini yang bernama Tenun Ikat ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin). Pengrajin tenun ikat tradisional ini berada di desa Bandar Kidul Kecamatan Mojoagung Kota Kediri Provinsi Jawa Timur.

Daerah tersebut sudah menjadi penghasil tenun ikat tradisional sejak lama, pasang surut keberlangsungan hidup usaha tenun ikat ATBM telah dilewati para pengrajin. Ada yang sanggup bertahan bahkan juga banyak para pengrajin yang gulung tikar kemudian seiring dengan berjalanya waktu, keberadaan usaha tenun ikat ATBM kembali pulih dengan dukungan pemerintah Kota Kediri menjadikan Desa Bandar Kidul sebagai kampung industri tenun ikat ATBM Bandar Kidul. Disebut sebagai kampung industri tenun ikat karena diwilayah tersebut dijadikan sebagai pemusatan industri kecil dan menengah yang menghasilkan produk sejenis, menggunakan bahan baku sejenis, atau memproduksi yang sama dengan dilengkapi sarana dan prasarana penunjang. serta banyak dari masyarakat Desa Bandar Kidul dan sekitarnya menggerakkan roda perekonomiannya melalui kegiatan tenun menenun tersebut. Berikut ini merupakan daftar usaha tenun ikat ATBM di Desa Bandar Kidul:

Tabel 1.2 Jumlah Usaha Tenun Ikat di Desa Bandar Kidul

No a	Nama IKM b	Pemilik c	Alamat d
1	Kurniawan	H. Musta'in	Jl.KH. Agussalim VIII/43, Kediri
2	Sahabat	Nawan Winarno	Jl. KH. Agussalim VIII, Kediri
3	Sempurna	Imam Syafi'i	Jl. KH. Agussalim VII/19, Ds. Bandar Kidul, Kediri
4	AAM Putera	Eko Hariyanto	Jl. KH. Agussalim VIII/33 Ds. Bandar Kidul, Kediri
5	Sinar Barokah	Sudarmanto	Jl. KH. Agussalim VII/9c Ds. Bandar Kidul VIII, Kediri
6	Risquna	Safuan	Jl. KH. Agussalim Gang VIII, Desa Bandar Kidul, Kediri
7	Kodok Ngorek	Hanafiah	Jl. KH. Agus Salim. VII No. 51B, Bandar Kidul,
8	Sekar Mayang	Erwin	Jl.KH. Agussalim VII/27 Ds. Bandar Kidul

a	b	c	d
9	Medali Mas	Siti ruqayah	Jl. KH. Agus Salim Gg. VIII, No. 54 C Kota Kediri

Sumber: Data diolah <https://www.kedirikota.go.id/p/produkunggulan/10136589/tenun-ikat>. dan KUB tenun ikat kediri

Tabel 1.2 menyatakan bahwa sampai saat ini terdapat beberapa usaha tenun ikat ATBM yang berada di Desa Bandar Kidul, salah satunya adalah usaha tenun ikat UD. Medali Mas. Perusahaan ini beralamatkan di Jl. KH. Agus Salim, gang VIII, No. 54 c. Kelurahan Bandar Kidul kota kediri. Pemilik dari UD. Medali Mas ini bernama Ibu Siti Ruqayah beliau menuturkan bahwa perusahaan ini awalnya merupakan usaha keluarga yang dijalankan secara turun temurun dan sekarang telah memasuki generasi yang ketiga dan perusahaan telah dirintis sejak tahun 1989.

Masa-masa awal usaha tenun ikat ATBM ini hanya memproduksi tenun (sarung goyor) saja dengan motif sederhana yaitu motif kotak-kotak (pelikat) dan polosan. Seiring berkembangnya industrialisasi modern motif pelikat sudah banyak diproduksi oleh mesin mesin pabrikan. Agar bisnis tenun ikat tetap bertahan dan eksis, perusahaan menyesuaikan dengan permintaan pasar yang semakin beragam, salah satunya cara mengembangkan ragam hias dan motif-motif kain tenun ikat yang dihasilkannya. Terdapat banyak motif tenun ikat yang diproduksi oleh perusahaan diantaranya yaitu, motif *ceplok* (motif bunga tertata), motif *loong* (bunga tidak beraturan), motif *tirjo* (seperti gemericik air), zig-zag, dan motif gelombang air yang menggambarkan Sungai Brantas membelah Kota Kediri. Selain itu dalam menghadapi usaha yang sejenis yang menjadikan pertimbangan dalam persaingan dimasa sekarang ataupun mendatang perusahaan mempunyai cara dalam menghadapainya. Sebagai seorang *creator* dan pemilik perusahaan Ibu Siti Ruqayah selalu menggali kreativitas dalam membuat motif-motif tenun ciptaanya dengan mengikuti *trend fashion* yang ada dan melakukan permainan-permainan warna pada benang sehingga menciptakan warna-warna lebih beragam pada kain tenun tersebut serta menghasilkan kain tenun berkarakter dan berkualitas.

Selain memproduksi lembaran kain tenun perusahaan juga memiliki produk lain diantaranya: Kemeja berbahan kain tenun, syal, tas, serta sepatu yang dilapisi kain tenun. Namun dari berbagai produk yang dihasilkan oleh tenun ikat Cap Medali Mas, kain tenunlah yang paling banyak diproduksi karena permintaan konsumen yang paling banyak adalah kain tenun ikat lembaran. Menurut ibu Siti Ruqayah secara persentase perbandingan yang diproduksi yaitu 70% kain tenun, 20% sarung goyor dan 10% merupakan produk lain-lain. Dinamakan tenun ikat ATBM karena teknik dalam menciptakan motif dan coraknya dengan cara diikat dan nantinya akan dicelupkan ke warna dasar untuk menampilkan pola yang akan ditenun. Alat untuk menenun yang digunakan menggunakan mesin tradisional yaitu Alat Tenun Bukan Mesin atau biasa disebut (ATBM). Proses pembuatan kain tenun ikat cukup panjang dan rumit serta membutuhkan waktu yang cukup lama dalam menghasilkan lembaran kain.

Perusahaan ini dalam membuat kain tenun menggunakan tiga bahan baku benang yaitu, benang misris (katun), benang rayon, dan benang sutra. Harganya pun beragam tergantung dari jenis benang yang digunakan. Untuk kain misris dihargai mulai Rp.160.000 sampai 195.000, semi sutra Rp. 250.000 dan sutra mencapai harga Rp.370.000 serta melihat pula dari kerumitan motif yang digunakan pada kain tenun tersebut. Penggunaan bahan baku benang yang halus dan berkualitas maka hasil kain tenunpun juga halus berbeda dengan tenun lain yang terkenal pada umumnya cenderung memiliki tekstur yang tebal.

Setiap tahunnya UD. Medali Mas melakukan penambahan mesin-mesin produksi, sampai saat ini UD. Medali Mas memiliki 57 alat tenun ATBM dan telah mempekerjakan sebanyak 95 orang yang terbagi pada setiap alur proses produksinya. Meskipun pegawai cukup banyak, tidak semua pegawai berstatus pekerja tetap. Kebanyakan para pekerja diupah dengan sistem borongan dan hanya beberapa yang berstatus pekerja tetap. Penambahan alat tenun tersebut dilakukan guna menambah kapasitas produksinya untuk mendukung produksi kain tenun yang semakin bertambah karena pesanan kain tenun dari konsumen kian hari semakin bertambah. Namun tidak dapat dipungkiri dalam pelaksanaan produksi kain tenun juga terjadi adanya produk yang tidak memenuhi standar atau cacat hal

tersebut tentunya menimbulkan kerugian bagi perusahaan. Berikut merupakan data produksi kain tenun UD. Medali Mas dalam kurun waktu empat tahun terakhir.

Tabel 1.3 Data produksi dan produk tidak standart kain tenun ikat UD. Medali Mas dari tahun 2015-2018

Tahun	Target produksi (lembar)	Realisasi produksi (lembar)	Produk			
			Baik	%	Cacat	%
2015	10.200	10.100	9.898	98%	202	2%
2016	12.500	12.130	11.827	97,5%	303	2,5%
2017	15.000	14.500	14.210	98%	290	2%
2018	17.500	17.450	17.188	98.5%	262	1,5%

Sumber data: data diolah (UD. Medali Mas 2019)

Tabel 1.3 menunjukkan data tentang produksi kain tenun ikat Cap Medali Mas selama kurun waktu tiga tahun terakhir. Berdasarkan data tersebut produksi UD. Medali Mas terus mengalami peningkatan dari tahun-ketahun. Pada tahun 2015 kain tenun ikat yang diproduksi sebanyak 10.100 lembar, kemudian tahun 2016 sebanyak 12.130 potong, pada tahun 2017 produksi sebanyak 14.500 lembar kain tenun, dan pada tahun 2018 produksi sebanyak 17.450 lembar. Meskipun produksi selalu mengalami kenaikan dari tahun-ketahun, namun hal tersebut diikuti dengan terjadinya produk cacat. *Data tabel 1.3* menunjukkan produk cacat yang terjadi yaitu sebanyak 202 atau (2%) di tahun 2015, kemudian sebesar 303 atau (2,5%) di tahun 2016, 290 atau (2%) di tahun 2017, serta 262 atau (1,5%) ditahun 2018.

Berdasarkan penjelasan diatas terjadi ketidaksesuaian antara target produksi dengan realisasi produksi. Hal tersebut terjadi akibat oleh adanya kemungkinan penyimpangan-penyimpangan yang terjadi selama kegiatan produksi. Penyimpangan-penyimpangan yang terjadi tentu akan berdampak pada kerusakan dan kualitas kain tenun tersebut, maka untuk meminimalisir terjadinya kerusakan produk diperlukan pengawasan proses produksi yang baik guna memastikan bahwa apa yang direncanakan telah sesuai dengan apa yang dilaksanakan, sebab kerusakan produk yang terjadi merupakan kerugian bagi usaha tersebut baik

dalam hal waktu maupun biaya yang nantinya akan dikeluarkan. Berdasarkan uraian permasalahan yang telah dijelaskan membuat peneliti tertarik untuk mengetahui lebih mendalam tentang bagaimana usaha dalam mengawasi kegiatan produksi kain tenun ikat yang dilakukan oleh UD. Medali Mas mulai dari tahap masukan (*input*), transformasi, lalu keluaran (*out put*). Penelitian ini berfokus pada kain tenun lembaran yang merupakan output terbesar dari UD. Medali Mas serta mendeskripsikan pengawasan proses produksi kain tenun ikat yang dilakukan pada UD. Medali Mas.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah merupakan proses menuju kristalisasi dari berbagai hal yang berada dalam latar belakang. Masalah muncul dikarenakan tidak adanya kesesuaian antara harapan, teori, atau kaifah dan kenyataan. Agar masalah dipecahkan dengan tuntas dan terarah, ruang lingkup masalah harus dibatasi dan dirumuskan dengan jelas dengan dirangkum dalam satu permasalahan pokok.

UD. Medali Mas merupakan industri yang bergerak dibidang kriya tekstil berlatar belakang kearifan lokal. Dalam memproduksi kain tenun usaha ini menggunakan alat tenun yang masih sederhana yang rata-rata menggunakan tenaga manusia dalam menjalankan proses produksinya. Produk yang dimiliki oleh usaha ini bermacam namun kain tenun lembaranlah yang paling banyak diproduksi persentasenya sekitar 70% kain tenun, 20% sarung dan 10% produk pendukung lainnya. UD. Medali mas selalu menambah mesin-mesin ATBM nya agar bisa memproduksi lebih banyak karena dari waktu-kewaktu permintaan semakin banyak. Berdasarkan data produksi dari tabel 1.3 diatas, produksi kain tenun dari tahun 2015 sampai dengan tahun 2018 terus mengalami peningkatan tetapi dari penngkatan produksi tersebut diikutipula dengan terjadinya produk cacat. Hal tersebut menunjukkan bahwa terjadi ketidaksesuaian antara target produksi dengan realisasi produksi. Fenomena tersebut terjadi dikarenakan adanya penyimpangan-penyimpangan dalam kegiatan proses produksi. Maka dari itu perusahaan perlu melakukan pengawasan pada setiap alur produksinya karena setiap kegiatan saling berkaitan antara satu tahap dengan tahap lainnya.

Berdasarkan penjelasan diatas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah “Bagaimana Pengawasan Proses Produksi Kain Tenun Ikat Pada UD. Medali Mas?”

1.3 Tujuan

Berdasarkan dari rumusan masalah yang telah dijelaskan, maka tujuan yang ingin dicapai oleh peneliti adalah untuk mendeskripsikan pengawasan proses produksi pada UD. Medali Mas.

1.4 Manfaat

1. Bagi perusahaan

Penelitian ini dapat menjadi sumbangsih pemikiran dan bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam hal pelaksanaan pengawasan proses produksi.

2. Bagi akademisi

Penelitian ini dapat dapat menjadi tambahan informasi dan referensi bahan kepustakaan bagi mahasiswa yang akan melakukan penelitian tentang topik yang sejenis tentang pengawasan produksi

3. Bagi peneliti

Menambah pengetahuan, wawasan peneliti mengenai pelaksanaan pengawasan proses produksi serta menambah pengalaman bagi peneliti dalam menerapkan teori atau pandangan ilmiah yang diperoleh dari kegiatan perkuliahan.

BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Manajemen Produksi dan Operasi

2.1.1 Pengertian Manajemen produksi dan Operasi

Pengertian manajemen produksi dan operasi tidak terlepas dari pengertian manajemen. Sebagaimana yang diungkapkan oleh Stoner (dalam Herlambang 2013:4) manajemen atau pengelolaan merupakan proses perencanaan, pengorganisasian, pengarahan, pengkoordinasian, dan pengawasan aktivitas para anggota organisasi dan pengguna sumberdaya organisasi lainnya agar mencapai tujuan yang telah ditetapkan oleh organisasi atau usaha tersebut. Sedangkan produksi/operasi ialah setiap proses atau prosedur yang dipakai untuk menghasilkan produk barang atau jasa yang memiliki nilai, merubah seperangkat unsur-unsur input menjadi seperangkat unsur output yang spesifik (Parson. J dalam Komarudin 2002: 14). Pengertian produksi merupakan segala kegiatan dalam menciptakan dan menambah kegunaan (*utility*) sesuatu barang atau jasa, untuk mendukung kegiatannya diutuhkan faktor-faktor produksi seperti modal, SDA, tenaga kerja, dan teknologi (Ahyari, 2002:6).

Heizer dan Render (2006) menyatakan bahwa manajemen produksi/operasi ialah serangkaian aktivitas yang menghasilkan nilai tambah dalam bentuk barang atau jasa dengan mengubah masukan (input) menjadi (output). Lebih lanjut menurut Assauri (2008:19), manajemen produksi dan operasi adalah suatu kegiatan untuk mengatur dan mengkoordinasikan penggunaan faktor-faktor produksi yang berupa sumber daya manusia, sumber daya alat, sumber daya dana serta bahan, secara efektif dan efisien, untuk menciptakan dan menambah kegunaan nilai (*utility*) sesuatu barang atau jasa. Jadi dari beberapa pengertian yang telah dikemukakan oleh para ahli diatas, maka dapat dipahami bahwa manajemen produksi dan operasi adalah suatu kegiatan atau usaha yang mengelola sumber-sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan untuk menghasilkan keluaran baik berupa barang atau jasa secara efektif dan

efisien, untuk menambah nilai guna suatu produk yang diciptakan berupa barang atau jasa secara tepat dan sesuai terhadap apa yang menjadi tujuan perusahaan.

2.1.2 Ruang Lingkup Manajemen Produksi dan Operasi

Manajemen produksi dan operasi berhubungan mengenai kegiatan yang mencakup bidang yang luas, diawali dari penganalisisan dan penetapan keputusan disaat sebelum mulainya kegiatan produksi dan operasi yang umumnya bersifat keputusan jangka panjang, serta keputusan pada waktu menyiapkan dan melaksanakan kegiatan konversi/produksi dan pengoperasiannya yang bersifat keputusan jangka pendek. Assauri (2008:27) menjelaskan ruang lingkup manajemen produksi dan operasi mencakup perancangan atau persiapan sistem produksi, serta pengoperasian dari sistem produksi dan operasi. Berikut ini adalah rincian dari ruang lingkup manajemen produksi dan operasi diantaranya:

Pembahasan dalam perancangan atau desain dari sistem produksi dan operasi meliputi:

a. Seleksi dan rancangan atau desain dari hasil produksi (produk)

Kegiatan produksi dan operasi harus menghasilkan produk, berupa barang atau jasa, yang dilaksanakan secara efektif dan efisien dalam proses kerjanya serta memiliki kualitas yang baik;

b. Seleksi dan perancangan proses dan peralatan

Setelah produk di desain, maka kegiatan yang harus dilakukan untuk merealisasikan usaha untuk menghasilkannya adalah menentukan jenis proses yang akan dipergunakan serta peralatannya. Pemilihan jenis proses tidak terlepas dari produk yang ingin dihasilkan;

c. Pemilihan lokasi dan site perusahaan dan unit perusahaan

Kelancaran produksi dan operasi perusahaan sangat dipengaruhi dengan kelancaran mendapatkan sumber bahan dan masukan (*input*), serta ditentukan juga oleh kelancaran dan biaya *supply* produk yang dihasilkan berupa produk barang atau jasa ke pasar;

d. Rancangan tata letak biasa disebut *Lay Out* dan arus kerja produksi

Kelancaran proses produksi dan operasi ditentukan pula oleh salah satu faktor penting dalam perusahaan yaitu rancangan tata letak atau layout dan arus kerja proses produksi;

e. Rancangan tugas kerja

Rancangan tugas kerja merupakan bagian yang integral dari rancangan sistem. Dalam melaksanakan fungsi produksi dan operasi organisasi kerja harus disusun, karena organisasi kerja sebagai dasar pelaksana tugas-tugas pekerjaan, sebagai wadah atau alat kegiatan yang dapat membantu pencapaian tujuan perusahaan atau unit produksi dan operasi tersebut;

f. Strategi produksi dan operasi serta pemilihan kapasitas

Sebenarnya rancangan produksi dan operasi harus disusun dari landasan strategi produksi dan operasi yang telah dibuat sebelumnya. Dalam strategi produksi dan operasi terdapat maksud dan tujuan dari produksi dan operasi, serta misi dan kebijakan-kebijakan yang didasari dari proses, kapasitas, persediaan, tenaga kerja dan mutu atau kualitas. Agar jalanya kegiatan produksi dan operasi menjadi lancar.

Pembahasan dalam pengoperasian sistem produksi dan operasi akan mencakup:

a. Penyusunan rencana produksi dan operasi. Dimulai dengan penyusunan rencana produksi dan operasi. Dalam rencana produksi dan operasi harus tercakup penetapan target produksi, scheduling, routing, dispatching, dan follow-up. Perencanaan produksi dan operasi merupakan kegiatan awal dan pengoperasian sistem produksi dan operasi;

b. Perencanaan dan pengendalian persediaan dan pengadaan bahan.

Kelancaran kegiatan produksi dan operasi sangat ditentukan oleh kelancaran tersedianya bahan atau masukan yang dibutuhkan bagi produksi dan operasi;

c. Pengendalian persediaan dan pengadaan bahan. Kelancaran kegiatan produksi dan operasi sangat ditentukan oleh kelancaran tersedianya bahan atau masukan yang dibutuhkan bagi produksi dan operasi;

- d. Pemeliharaan atau perawatan (*maintenance*) mesin dan peralatan. Mesin dan peralatan yang digunakan dalam proses produksi dan operasi harus selalu terjamin tetap tersedia untuk dapat digunakan;
- e. Pengawasan mutu. Keberhasilan dari pengoperasian sistem produksi dan operasi menentukan pula terjaminnya hasil keluaran dari proses produksi dan operasi, maka dari itu dibutuhkan dalam pengawasan;
- f. Manajemen sumberdaya manusia (tenaga kerja). Pelaksanaan pengoperasian sistem produksi dan operasi ditentukan oleh kemampuan dan keterampilan sumberdaya manusia (tenaga kerja).

2.1.3 Fungsi Produksi dan Operasi

Secara umum fungsi produksi berkaitan tentang pertanggung jawaban dalam pengolahan dan pengkonversian masukan (input) menjadi keluaran atau (output) berupa produk barang ataupun jasa yang akan dapat memberikan hasil pendapatan bagi sebuah usaha. Untuk melaksanakan fungsi tersebut diperlukannya serangkaian aktivitas kegiatan yang merupakan keterkaitan dan menyatu serta menyeluruh sebagai suatu sistem. Berbagai kegiatan yang berkaitan dengan fungsi produksi dan operasi ini dilaksanakan oleh bagian-bagian yang terdapat dalam suatu perusahaan, baik perusahaan besar maupun perusahaan kecil. Menurut Assauri (2008:35) terdapat empat fungsi terpenting dalam fungsi produksi dan operasi antara lain yaitu:

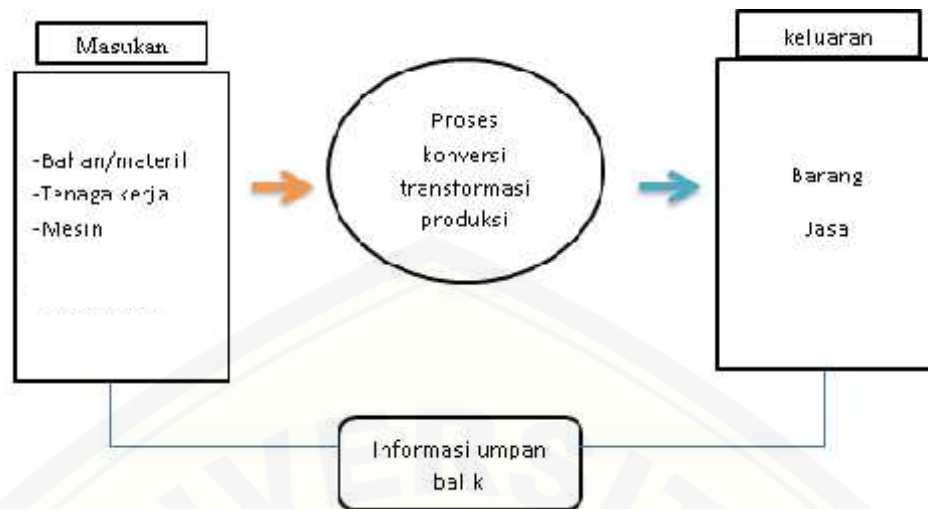
- 1) Proses pengolahan, merupakan cara, metode atau teknik yang digunakan dalam pengelolaan masukan (input);
- 2) Jasa-jasa penunjang, adalah sarana yang berupa pengorganisasian yang perlu untuk penetapan teknik dan metode yang akan dijalankan sehingga proses pengolahan dapat dilaksanakan secara efektif dan efisien;
- 3) Perencanaan, ialah penetapan keterkaitan dan pengorganisasian dari kegiatan produksi dan operasi yang akan dilakukan dalam periode tertentu;
- 4) Pengawasan atau pengendalian, adalah fungsi untuk menjamin terlaksananya suatu kegiatan produksi sesuai dengan yang direncanakan, dan apabila terjadi penyimpangan maka penyimpangan tersebut dapat sehingga masukan dan

tujuan untuk penggunaan dan pengolahan masukan (input) pada kenyataanya dapat terlaksanakan.

2.1.4 Sistem Produksi dan Operasi

Sistem adalah suatu gabungan dari beberapa unit atau elemen yang saling menunjang untuk mencapai tujuan tertentu. Sedangkan produksi adalah segala kegiatan yang menciptakan dan menambah nilai guna barang/jasa dan kegiatan itu dibutuhkan faktor-faktor produksi. Dengan demikian pengetahuan sistem produksi adalah, gabungan dari beberapa unit atau elemen yang saling berhubungan dan saling menunjang untuk melaksanakan proses produksi dalam suatu perusahaan (Winarti dan Sanjoto, 1992:12). Sistem produksi merupakan keseluruhan unsur-unsur kohesif yang secara dinamis berkaitan satu sama lain untuk mencapai tujuan produksi. Karena itu setiap sistem produksi mengandung tiga buah komponen berbeda yaitu, input, proses, dan output. Inputnya berupa bahan-bahan material, buruh, dan energi seperti umumnya dalam usaha produksi barang/industrial (Komaruddin, 1991:11).

Sistem produksi dan operasi ialah suatu keterkaitan unsur-unsur yang berbeda secara terpadu menyatu serta menyeluruh dalam mentransformasikan masukan menjadi keluaran. Sistem produksi memiliki unsur-unsurnya adalah masukan, pentransformasian, dan keluaran. Sedangkan operasi dan produksi adalah suatu sistem untuk menyediakan barang-barang atau jasa yang dibutuhkan dan akan dikonsumsi oleh konsumen/ masyarakat (Assauri, 2008:39). Secara skematis sistem produksi dan operasi sebagai berikut:



Gambar 2.1 Sistem Produksi dan Operasi (Sumber: Assauri, 2008:39)

Pada gambar 2.1 unsur-unsur utama dalam sistem produksi operasi ialah masukan, proses konversi, dan keluaran. kemudian terdapat mekanisme umpan balik sebagai controlling/pengawasan sistem produksi dan operasi dari input, konversi dan keluaran, serta nantinya menjadi informasi dalam meningkatkan perbaikan secara terus menerus. Secara umum suatu sistem produksi operasi ialah proses pengubahan masukan-masukan menjadi produk barang ataupun jasa. Dalam komponen masukan dari suatu sistem produksi seperti pada gambar 2.1 terdiri dari bahan, tenaga kerja (SDM), energi, mesin, modal dan informasi. Antara komponen dalam unsur masukan tidak dapat dipisahkan, namun secara bersama membentuk suatu sistem dalam pentransformasian untuk mencapai tujuan akhir yang diinginkan. Sistem produksi menggabungkan dalam proses konversi komponen-komponen masukan (input) tersebut yang berupa semisal materiil/bahan baku, tenaga kerja, modal dan lain sebagainya, dengan suatu cara pengorganisasian yang memiliki tujuan untuk mencapai hasil akhir yang sama bersama.

Dapat dilihat pada gambar 2.1 bahwa masukan-masukan (input) tersebut di konversikan ke produk barang atau jasa yang menjadi keluaran (output) dengan menggunakan metode dan teknologi proses tertentu yang digunakan untuk mentransformasikan masukan-masukan tersebut menjadi keluaran. Serta dalam

gambar tersebut dibagian bawah terdapat garis/alur informasi umpan balik yang digunakan untuk pengawasan dan pengendalian baik itu masukan, teknologi proses, maupun keluaran. Hal tersebut merupakan hal yang mendasar dalam produksi dan operasi karena *feedback* menjadi informasi yang berguna untuk menghasilkan keluaran (output) produk barang ataupun jasa yang diinginkan.

2.2 Proses Produksi

2.2.1 Pengertian Proses Produksi

Sebelum membahas tentang pengertian proses produksi maka kita urai dulu apa itu arti dari kata proses dan produksi. Menurut Assauri proses adalah suatu cara dan teknik bagaimana sebenarnya suatu sumber-sumber produksi yang dimiliki perusahaan diubah guna memperoleh suatu hasil dan pengertian produksi, suatu kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu produk barang atau jasa (Assauri 2008:105).

Menurut Hendra Kusuma (2007:5) proses produksi ialah masukan berupa bahan baku selanjutnya bahan baku dikonversi dengan bantuan peralatan, modal dan sebagainya menjadi keluaran yang disebut produk akhir. Proses produksi ialah aktivitas dalam mengolah masukan sumber daya produksi dalam proses dengan menggunakan metode tertentu untuk menghasilkan keluaran output barang ataupun jasa yang sesuai dengan dengan ketentuan perusahaan, (Prihantoro 2012:122).

Melihat definisi dari para ahli diatas dapat dipahami bahwa, proses produksi merupakan cara, metode ataupun teknik yang digunakan dalam mengkombinasikan sumber daya yang ada yang dimiliki usaha untuk menghasilkan suatu produk, baik barang atau jasa yang dapat diambil nilai manfaatnya oleh konsumen. Sifat dari proses produksi adalah mengolah, yaitu dengan mengolah bahan baku dan bahan pembantu dengan menggunakan peralatan, sehingga menghasilkan suatu produk yang nilainya lebih dari barang semula.

Proses produksi merupakan cara untuk mengolah suatu sumber produksi atau faktor-faktor produksi yang dimiliki oleh perusahaan, faktor-faktor produksi yang dimiliki perusahaan yaitu sebagai berikut:

a. Bahan Baku

Bahan baku adalah bahan-bahan yang dibutuhkan dalam proses produksi sebuah usaha. Bahan ini terdiri dari bahan setengah jadi dan bahan jadi. Biasanya perusahaan menggunakan bahan setengah jadi untuk diolah kembali menjadi bahan jadi. Bahan baku tersebut berbeda-beda tergantung latar usaha yang dijalankan;

b. Sumber daya manusia dan skill

Sumber daya manusia adalah sumber daya yang berasal dari manusia, dalam sebuah kegiatan usaha manusia merupakan faktor yang paling penting. Sebab manusia adalah pelaku yang melaksanakan proses kerja untuk mencapai tujuan yang diinginkan;

c. Mesin dan peralatan

Mesin dan peralatan merupakan salah satu sarana yang diperlukan dalam sebuah proses produksi untuk menciptakan suatu produk. jenis mesin dan peralatan tergantung dari latar belakang usaha tersebut;

d. Modal

Modal/materiil adalah faktor yang dibutuhkan untuk membiayai semua kebutuhan yang diperlukan selama proses produksi. seperti untuk membeli bahan baku, membayar gaji pekerja, perawatan mesin dan peralatan.

2.2.1 Jenis Proses Produksi

Menghasilkan suatu produk dapat dilakukan melalui beberapa metode, cara yang berbeda beda. proses produksi ditinjau dari segi arus atau flow dari bahan mentah sampai dengan menjadi produk akhir terbagi menjadi dua. Assauri (2008: 105) menjelaskan bahwa walaupun jenis proses produksi cukup banyak, namun secara garis besar dibedakan menjadi dua yaitu proses produksi yang terus menerus (*continuous processes*) dan proses produksi terputus-putus (*intermittent processe*) berikut penjabarannya:

a. Proses produksi terus menerus (*continuous process*)

Merupakan suatu proses produksi barang atas dasar aliran produk dari satu operasi ke operasi berikutnya tanpa adanya penumpukan disuatu titik dalam proses. Secara umumnya usaha yang cocok dengan tipe ini adalah yang memiliki karakteristik yaitu perencanaan outputnya dalam jumlah besar, variasi atau jenis produk yang dihasilkan rendah dan produk bersifat standar;

b. Proses produksi terputus-putus (*Intermiten Proses*)

Assauri (2008: 106) menjelaskan bahwa proses produksi terputus-putus adalah proses produksi yang menggunakan waktu yang pendek dalam persiapan peralatan untuk perubahan yang cepat guna dapat menghadapi variasi produk yang berganti-ganti. Perusahaan yang menggunakan tipe ini biasanya terdapat sekumpulan atau lebih komponen yang akan diproses atau menunggu untuk diproses, sehingga lebih banyak memerlukan persediaan barang dalam proses. Setiap jenis proses produksi tentunya memiliki kelebihan dan kekurangan, hal tersebut dipengaruhi oleh jenis/produk yang dibuat, kapasitas perusahaan dan variasi produk, dan volume produksi, hal ini dikarenakan tidak semua jenis produksi cocok dengan setiap perusahaan dalam mengolah produknya. Pada pelaksanaan proses produksi juga dibutuhkan adanya pengawasan, pengawasan tersebut disesuaikan juga dengan ciri jenis proses produksi yang ada pada perusahaan terkait. Sehingga penyimpangan ataupun kendala yang terjadi dalam proses produksi dapat diminimalisir ataupun ditekan sekecil-kecilnya dan dapat meningkatkan kinerja operasi perusahaan, serata tidak menimbulkan kerugian yang terus menerus pada perusahaan.

2.3 Pengawasan

Pengawasan merupakan salah satu dari fungsi manajemen dalam mencapai suatu tujuan perusahaan, memegang peran yang sangat penting karena dengan adanya pengawasan kemungkinan terjadinya penyimpangan dapat dicegah sehingga usaha untuk mengadakan perbaikan atau pengkoreksian dapat segera dilakukan. Adapun yang dimaksud dengan pengawasan menurut Terry (dalam Efendi, 2000:206) mengartikan pengawasan sebagai mendeterminasi apa yang

telah dikerjakan, yang artinya mengevaluasi prestasi kerja dan apabila perlu dengan menerapkan tindakan-tindakan korektif sehingga hasil pekerjaan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan. Menurut Stefen P. Robins & Marry Coulter (dalam Arifin) merumuskan pengawasan sama seperti dengan pengendalian sebagai proses-proses memantau kegiatan-kegiatan untuk memastikan bahwa kegiatan-kegiatan itu diselesaikan sebagaimana yang telah direncanakan dan proses koreksinya setiap penyimpangan yang berarti. Lebih lanjut menurut Handoko (2008:359), pengawasan dapat didefinisikan sebagai proses untuk “menjamin” bahwa tujuan-tujuan perusahaan dan manajemen tercapai sesuai dengan apa yang direncanakan. Ini berhubungan dengan cara-cara membuat kegiatan-kegiatan sesuai yang direncanakan pengertian ini menunjukkan adanya hubungan yang saling terkait antara perencanaan dan pengawasan, karena dapat dikatakan rencana itulah yang sebagai standar atau alat pengawas bagi pekerjaan yang sedang berjalan.

2.3.1 Metode Pengawasan

Efendi (2011:206) secara umum membagi pengawasan menjadi dua metode yaitu pengawasan langsung dan pengawasan tak langsung berikut penjelasannya:

a. Pengawasan langsung

Pengawasan langsung dapat dilakukan peninjauan pribadi yaitu inspeksi dengan jalan meninjau secara pribadi sehingga dapat dilihat sendiri pelaksanaan pekerjaan. Menurut Siagian (2008:115 dalam efendi) mengatakan bahwa yang dimaksud dengan pengawasan langsung adalah apabila pemimpin organisasi melakukan sendiri terhadap kegiatan yang sedang dijalankan oleh para pekerjanya. Pengawasan langsung dapat berupa inspeksi langsung, pengamatan langsung ditempat, dan membuat laporan ditempat. Namun dengan banyaknya dan kompleksnya tugas-tugas seorang pimpinan terutama dalam organisasi yang besar seorang pimpinan tidak mungkin dapat selalu menjalankan pengawasan langsung itu. Karena itu pula ia harus melakukan pengawasan yang bersifat tidak langsung;

b. Pengawasan Tidak langsung

Pengawasan tidak langsung maksudnya adalah pengawasan dari jauh yaitu dilakukan melalui laporan-laporan yang disampaikan oleh bawahan pada manajer. Bentuk pengawasan ini bisa berupa lisan maupun tulisan. Manajer dalam perusahaan melakukan pemeriksaan pelaksanaan pekerjaan hanya melalui laporan-laporan yang masuk kepadanya. Laporan-laporan tersebut dapat berupa kata-kata, deretan angka-angka atau statistik yang berisi gambaran dari hasil yang telah tercapai.

2.3.2 Tipe-tipe pengawasan

Menurut Handoko tipe-tipe pengawasan dibagi menjadi 3 yaitu

a. Pengawasan pendahuluan (*feed forward control*)

Pengawasan pendahuluan atau *steering control*, dirancang untuk mengantisipasi masalah-masalah atau penyimpangan-penyimpangan dari standar atau tujuan dan memungkinkan koreksi dibuat sebelum suatu tahap kegiatan tertentu diselesaikan. Jadi, pendekatan pengawasan ini lebih aktif dan agresif, dengan mendeteksi masalah-masalah dan pengambilan tindakan yang diperlukan sebelum suatu masalah terjadi. Pengawasan ini akan efektif hanya bila manajer mampu mendapatkan informasi akurat dan tepat pada waktunya tentang perubahan dalam lingkungan atau tentang perkembangan terhadap tujuan yang diinginkan;

b. Pengawasan secara bersamaan (*concurrent control*)

Pengawasan ini sering disebut pengawasan “ya-tidak”, *screening control* atau “berhenti-terus” dilakukan selama suatu kegiatan berlangsung. Tipe pengawasan ini merupakan proses dimana aspek tertentu dari suatu prosedur harus disetujui dulu, atau syarat tertentu harus dipenuhi dulu sebelum kegiatan-kegiatan bisa dilanjutkan, atau menjadi semacam peralatan “doble cek” yang lebih menjamin ketepatan pelaksanaan suatu kegiatan;

c. Pengawasan umpan balik (*feedback control*)

Pengawasan umpan balik. Juga dikenal sebagai *past-action controls*, mengukur hasil dari suatu kegiatan yang telah diselesaikan. Sebab-sebab

penyimpangan dari rencana atau standar ditentukan, dan penemuan-penemuan diterapkan untuk kegiatan-kegiatan serupa dimasa yang akan datang. Pengawasan ini bersifat historis, pengukuran dilakukan setelah kegiatan terjadi.

2.3.3 Tahap-tahap Proses Pengawasan

Efendi. (2011: 212) menjelaskan lima tahap-tahap proses pengawasan yaitu sebagai berikut:

a. Penetapan standar pelaksanaan

Standar memiliki arti sebagai satuan ukur yang dapat dipakai sebagai patokan untuk menilai hasil-hasil, tujuan, sasaran, jumlah, dan target pelaksanaan dapat digunakan sebagai standar. Ada tiga bentuk standar yang umum digunakan dalam manajemen yaitu sebagai berikut:

- 1) Standar-standar fisik, seperti meliputi barang atau jasa, jumlah langganan atau kualitas produk;
- 2) Standar-standar moneter yang ditunjukkan dalam nilai meteril (uang) dan mencakup biaya tenaga kerja, biaya penjualan, laba kotor, pendapatan dan sebagainya;
- 3) Standar-standar waktu meliputi kecepatan produksi atau batas waktu suatu pekerjaan yang harus diselesaikan, yaitu sebagai berikut:

b. Penentuan pengukuran pelaksanaan kegiatan

Menentukan pengukuran dan pelaksanaan kegiatan berdasarkan periode waktu berapa kali (*how often*), maksudnya ialah mengukur kegiatan setiap jam, setiap hari, setiap minggu, setiap bulan atau setiap tahun. dan dalam bentuk apa pengukuran akan dilakukan apakah dengan tertulis, inspeksi visual, melalui telepon. Siapa yang akan terlibat apakah manajer atau staf bagian. Pengukuran ini sebaiknya mudah dilaksanakan dan tidak mahal serta dapat diterangkan pada karyawan;

c. Pengukuran pelaksanaan kegiatan

Pengukuran ini dilakukan sebagai proses yang berulang-ulang dan terus-menerus. Berikut berbagai cara untuk melakukan pengukuran pelaksanaan, yaitu:

- (1) Pengamatan (observasi);
- (2) Laporan-laporan (reports);
- (3) Metode-metode otomatis (outimatic metods)
- (4) Inspeksi pengujian (test) dengan mengambil sampel, yaitu sebagai berikut:

d. Perbandingan pelaksanaan dengan standar dan analisa penyimpangan.

Maksudnya adalah membandingkan pelaksanaan nyata dengan pelaksanaan yang direncanakan dan hasil ini kemungkinan terdapat penyimpangan-penyimpangan dan pembuat keputusanlah yang mengidentifikasi sebab-sebab terjadi penyimpangan;

e. Pengambilan tindakan koreksi bila diperlukan. Tindakan koreksi dapat diambil dalam berbagai bentuk standar dan pelaksanaan diperbaiki dan dilakukan secara bersama.

2.4 Pengawasan Proses Produksi

Salah satu kegiatan operasional perusahaan yang penting dalam aspek produksi ialah untuk mencapai tujuan perusahaan adalah dengan pengawasan proses produksi. pada suatu kegiatan produksi dalam sebuah perusahaan atau usaha, mungkin terjadi adanya kesalahan atau penyimpangan dari apa yang direncanakan ataupun diharapkan sebelumnya. Assaury (2008:175) pengawasan proses produksi ialah kegiatan untuk mengkoordinasi aktivitas-aktiitas pengelolaan atau pengerjaan yang telah atau sedang dilakukan agar kegiatan-kegiatan tersebut dapat sesuai dengan apa yang diharapkan atau direncanakan dapat dicapai dengan efektif dan efisien. Pengawasan produksi juga ibarat jaringan syaraf dari suatu industri (pabrik) yang megawasi jalanya proses produksi agar produk barang yang dihasilkan sesuai dengan rencana yang telah dibuat baik mengenai harga, biaya, standart barang, kualitas maupun kuantitasnya.

Ahyari (2002:18) menjelaskan bahwa pengawasan produksi ialah kegiatan pemeriksaan dan penyesuaian kegiatan kerja yang dilaksanakan selama proses produksi berjalan guna mencapai mutu hasil produksi sesuai dengan apa yang diharapkan. Lebih lanjut Buffa (2001:120) menyatakan, pada pengawasan proses produksi (*process control*), kita memonitor proses berjalan yang nyata yang membuat unit-unit (produk). Hal ini memungkinkan membuat penyesuaian dan pembetulan secepat yang dibutuhkan, sehingga nanti unit/produk yang buruk dalam jumlah berapapun tidak diproduksi ataupun jika terjadi suatu ketidakstandaran unui-unit (produk) dapat diperbaiki. Pengawasan proses produksi ini juga berperan dalam merintis dan mengawasi aliran pekerjaan dalam suatu perusahaan sehingga terdapat kemajuan dalam pekerjaan dengan cara yang sistematis dari satu bagian kebagian yang lainya tanpa terjadinya kemacetan ataupun keterlambatan-keterlambatan.

Berdasarkan keterangan diatas dapat dipahami bahwa pengawasan proses produksi dilaksanakan agar tujuan yang telah ditetapkan dapat tercapai, dengan adanya pengawasan proses produksi maka dapat membantu jalanya operasi produksi pada perusahaan sehingga kegiatan produksi dapat lebih lancar efektif dan efisien dari segi biaya, standar produk, maupun waktu. Serta bila terjadi suatu ketidاكلancaran produksi maka dapat dicari sebab-sebab timbulnya penyimpangan seberapa besar kesalahan dan penyimpangan tersebut serta penanganan untuk memperkecil dan menghindari serta mencari kemungkinan tentang perbaikan atas penyimpangan yang terjadi tersebut.

2.4.1 Ruang Lingkup Pengawasan Proses produksi

Kegiatan proses produksi merupakan salahsatu bagian utama dalam perusahaan yang tentunya menghasilkan suatu produk barang. Dalam melaksanakan proses produksinya, perusahaan perlu menjalankan pengawasan yang cukup memadai agar jalanya operasi produksi dapat berjalan sesuai yang diinginkan dan pada akhirnya menghasilkan produk akhir yang memiliki kualitas baik. Ahyari (2000:334) menjelaskan bahwa perusahaan perlu mengadakan pengawasan terhadap bahan baku yang digunakan, pengawasan terhadap proses

produksi dan pengawasan terhadap produk akhir”. Adapun penjelasan tentang ketiga lingkup pengawasan produksi adalah sebagai berikut:

a. Pengawasan bahan baku

Perusahaan yang memproduksi produk barang maka pengawasan terhadap bahan baku menjadi hal penting dalam menjamin kualitas bahan baku. Dengan demikian perusahaan perlu mengadakan perencanaan dan pengawasan bahan baku yang digunakan untuk proses produksinya secara teliti, agar kualitas produk barang nanti dapat tercapai sebagaimana yang diinginkan. Hal-hal berikut yang perlu dilaksanakan dalam pengawasan bahan baku yaitu:

- 1) Seleksi sumber bahan baku dan suplayer-suplayer yang menjadi penyuplai bahan baku;
- 2) Pemeriksaan dokumn pembelian;
- 3) Pemeriksaan penerimaan bahan baku;
- 4) Penjagaan gudang dan fasilitas penyimpanan.

b. Pengawasan proses produksi (konversi)

Pelaksanaan proses produksi perusahaan memerlukan adanya pengawasan yang cukup memadai agar produk akhir perusahaan memiliki kualitas yang baik. Adapun pelaksanaan pengawasan proses produksi dibagi menjadi dua yaitu sebagai berikut:

1) Tahap persiapan

Pada tahap persiapan ini ada beberapa hal yang perlu diperhatikan yaitu:

(a) Penentuan dan penjelasan mutu standar;

Pada hal ini digunakan batasan-batasan yang bersifat praktis, misalnya ukuran panjang, lebar, bobot dan sebagainya.

(b) Perencanaan untuk mencapai mutu tersebut.

- (1) Penyediaan peralatan yang lengkap jenisnya dan cukup jumlahnya.
- (2) Pemakaian bahan baku dengan mutu yang baik.
- (3) Seleksi karyaan dan pelatihan (training) karyawan agar dapat mengerjakan proses produksi dengan baik.

(c) Pemeriksaan pertama

Pada pengawasan proses ini sebelum berjalanya produksi, hendaknya semua peralatan dan bahan baku yang diperlukan di pemeriksaan terlebih dahulu kesiapannya. Pemeriksaan ini dapat dilakukan pada setiap peralatan yang akan dijalankan.

(d) Tahap Pengawasan Proses

- (1) Jalanya proses produksi, Hal utama untuk melihat jalanya proses produksi adalah pengetahuan mengenai tahap-tahap proses produksi itu sendiri. Oleh karena itu untuk melaksanakan pengawasan proses ini diperlukan pengetahuan yang cukup tentang produk berikut variasi dari proses tersebut.
- (2) Penentuan frekuensi pemeriksaan, dalam hal ini maka diperlukanya pertimbangan-pertimbangan ekonomis. Pola kerja dari masing-masing mesin beserta biaya setiap pemeriksaan unit-unit harus memepertimbangkan secara seksama.
- (3) Pertimbangan selanjutnya adalah persiapan yang akan melaksanakan pemeriksaan. Hal ini perlu diperhatikan sifat-sifat dari proses produksi, mesin, peralatan, dan operator yang mengakibatkan keadaan.
- (4) Apabila pemeriksaan tidak dilakukan pada setiap keluaran (*output*), maka timbul permasalahan. berapa contoh atau sampel yang akan diperiksa. Untuk kepentingan manajemen.

c. Pengawasan Produk Akhir

Kegiatan pemeriksaan akhir dilakukan apabila semua tahap proses produksi telah dilakukan. Apabila pemeriksaan setiap alur proses yang diperiksa hasilnya cukup baik atau ada kegagalan pada salahsatu proses segera diperbaiki atau dibuang sama sekli maka dalam pemeriksaan akhir tidak terdapat banyak masalah. Berdasarkan penjelasan tersebut dapat dipahami bahwa pengawasan proses produksi dilaksanakan melalui tiga tahap yaitu tahap persiapan, tahap pengawasan proses, dan tahap pemeriksaan akhir.

2.4.1 Jenis pengawasan proses produksi

Seperti yang diketahui jenis proses produksi sangat banyak dan jenis pengawasan proses produksi yang dilakukan tergantung dari jenis proses produksi (type of manufacturing). Dalam hal ini Winarti dan Sanjoto (2000:165) menyebutkan jenis pengawasan proses produksi sebagai berikut:

a. Pengawasan arus (*Flow control*)

Flow control atau bisa disebut dengan pengawasan arus adalah pengawasan proses produksi yang dilakukan kepada arus pekerjaan sehingga bisa menjamin kelancaran proses pengerjaan. Pada pengawasan model ini dibutuhkan suatu tingkat keluaran (output) yang agak tetap/konstan, maka dari itu *flow control* dijalankan pada produksi yang terus menerus, yang mana bahan-bahan yang digunakan dalam proses mempunyai arus yang letatif tetap, dan jenis mesin yang digunakan adalah jenis mesin khusus special purpose machine, dan hasil produksinya mempunyai bentuk dan jenis yang sama dalam jangka waktu yang ditentukan. Pada *flow control* diadakan koordinasi dari suatu arus pekerjaan *workflow* berdasarkan cara yang telah ditentukan semula. Produk-produk yang distandardisasikan dan dibuat dalam volume-volume besar serta dibuat pada garis-garis produksi, diawasi dengan menggunakan flow chart. Kesemua bahan-bahan dan peralatan bergerak secara tetap dan teratur, dan tidak mengalami perubahan dari proses produksinya selama dalam jangka waktu tertentu. Maka dari itu pada saat menjalankan operasi produksi tidak perlu lagi digunakan cara-cara baru. Serta sebelum bahan-bahan, metode, mesin-mesin dan peralatan digunakan, diadakan secara teliti dan telah ditentukan sebelum mesin-mesin dan peralatan pabrik dipasang/dijalankan. Jadi biasanya dalam hal ini proses produksi bergerak menurut arus atau garis urutan yang tetap.

b. Order control

Order control atau pengawasan pengerjaan pesanan merupakan pengawasan proses produksi yang dilaksanakan terhadap produk yang dikerjakan, sehingga produk barang yang dikerjakan itu dapat sesuai dengan yang diinginkan oleh pelanggan baik mengenai bentuk, jenis dan kualitasnya.

Dalam pengawasan ini, tiap produk pesanan harus dipisahkan dari produk pesanan yang lain, dimana tiap-tiap pesanan memiliki nomor pesannya sendiri. Tujuan dari *order control* ialah agar pengerjaan dan penyelesaian suatu pesanan dilakukan sesuai dengan yang diinginkan atau telah ditetapkan dalam skedul produksi induk, Handoko (2000:253). Pengawasan pesanan perlu dilakukan dengan teliti karena barang, mesin, dan waktu yang dipakai berbeda-beda sesuai dengan pesanan konsumen. Para pekerja perlu diberikan banyak petunjuk sesuai dengan pesanan supaya kualitas yang diberikan sesuai dengan order dari konsumen. Dalam menjalankan pengawasan pengerjaan pesanan/*order control* ini pengkoordinasian arus pekerjaan

c. Pengawasan beban (*load control*)

Pengawasan beban berhubungan dengan pengaturan penggunaan mesin-mesin produksi, Handoko (2000:253) menyatakan, *load control* biasanya bersangkutan dengan penyesuaian jadwal-jadwal untuk satu atau lebih mesin-mesin penting. Tujuan pengawasan beban adalah untuk mengatur pembebanan mesin-mesin dan mengidentifikasi kebutuhan tiap-tiap pesanan agar kualitas atau tiap produksinya dapat dikendalikan. Pengawasan beban digunakan untuk mengalokasikan pekerjaan besar ke mesin-mesin. Pekerjaan kecil yang sama digabungkan kemudian dikerjakan bersama pada mesin utama. Pengawasan beban biasanya bersangkutan dengan penyusunan jadwal untuk satu atau beberapa mesin utama. Mesin utama mempunyai nilai, investasi yang tinggi dan merupakan kunci seluruh proses produksi (Winarti dan Sanjoto, 2008:168).

d. Pengawasan block (*block control*)

Pada pengawasan ini dilakukan dengan mengelompokkan pesanan menurut model, ukuran, dan gaya kemudian dikelompokkan menjadi sebuah block. Hakekat dari block kontrol adalah bagian pengawas produksi mengirimkan pesanan-pesanan kepada pabrik dan blok-blok. Blok merupakan sejumlah produk yang bisa diproduksi pabrik dalam periode tertentu. Pengawasan block bertujuan agar pengerjaan kelompok barang yang memerlukan proses

yang sama dapat dilakukan secara efektif dan agar proses produksi dapat berjalan dengan konstan (Handoko, 2000:254).

e. Pengawasan proyek khusus (*special project control*)

Pada pengawasan ini dilakukan dengan cara membagi pekerjaan kedalam sub-sub bagian pekerjaan. Pengawasan khusus bertujuan supaya semua rencana dapat berjalan seefisien mungkin. Tipe pengawasan ini dilaksanakan pada proyek-proyek besar-besaran. Pengawasan ini dilakukan pada proyek khusus dan besar, karena pada proyek besar perlu adanya sub-sub bagian yang mengatur pekerjaan agar dapat melakukan tugas dengan efektif dan efisien.

f. Pengawasan pada penyimpangan (*control bu execotion*)

Pengawasan pada penyimpangan dilakukan apabila terjadi kendala/hambatan sehingga perlu dicari sebabnya, baru kemudian diadakan perbaikan. pengawasan pada penyimpangan meneliti dan mencari sebab-sebab mengapa proses produksi mengalami hambatan. Bila kesalahn telah ditemukan akan segera dilakukan perbaikan pada produk yang mengalami kerusakan yang dapat diproses lagi, untuk produk yang tidak bisa diperbaiki maka akan dimusnahkan. Kebaikan pengawasan ini adalah biaya yang ditimbulkan redah, sedangkan kelemahanya adalah tidak cocok untuk usaha pencegahan. Syarat pelaksanaan pengawasan ini adalah pekerjaan yang diawasi haruslah pekerjaan rutin dimana telah ada prosedur yang telah distandarisasi sehingga setiap pekerja mengetahui apa yang harus dilakukan dan bagaimana mengerjakanya.

2.4.4 Fungsi Pengawasan Proses produksi

Pengawasan proses produksi merupakan kegiatan untuk mengkoordinasi aktivitas-aktivias pengolahan atau pengerjaan agar dapat menyelesaikan kegiatan produksi dapat dicapai dengan efektif dan efesien. Menurut Assauri (2008:209) Untuk dapat menjalankan pengawasan dengan sempurna dan efektif maka pengawasan proses produksi yang dilaksanakan hendaknya mempunya fungsi sebagai berikut yaitu:

a. Routing

Fungsi yang menentukan dan mengatur urutan-urutan kegiatan pengerjaan yang logis, ekonomis, dan sistematis melalui urutan-urutan mana bahan-bahan dipersiapkan untuk diproses menjadi barang jadi. Routing dapat digambarkan proses perpindahan dari satu urutan ke urutan berikutnya, dimana waktu operasi yang lebih lama dan urutan yang digambarkan lebih panjang. Routing yang dilakukan harus didasarkan pada waktu dan ketelitian yang tepat dan biasanya berhubungan dengan layout pabrik.

b. Loading Scheduling

Berkaitan dengan penetapan kapan suatu kegiatan operasi harus dimulai supaya penyelesaian pembuatan produk dapat dipenuhi. Loading merupakan penentuan dan pengaturan muatan pekerjaan (*work load*) pada masing-masing pusat pekerjaan (*work center*) sehingga dapat ditetapkan berapa lama waktu yang diperlukan pada setiap operasi tanpa adanya penundaan atau keterlambatan waktu. Scheduling merupakan pengoordinasian tentang waktu dalam kegiatan produksi, sehingga dapat diadakan pengalokasian bahan-bahan baku dan bahan-bahan pembantu, serta perlengkapan kepada fasilitas-fasilitas atau bagian-bagian pengolahan dalam pabrik pada waktu yang telah ditetapkan. Jadi scheduling meliputi persoalan berapa banyak produk yang akan dihasilkan dan apabila bagian-bagian dari produk tersebut akan diolah, bagian mana yang harus didahulukan dahulu dalam proses produksi dan bagian mana yang dapat dibelakangkan.

c. Dispatching

Kegiatan dispatching sebagian besar terdiri dari pemberian perintah-perintah tugas kepada para pekerja yang telah ditentukan untuk mengerjakan aktivitas tertentu. Perintah-perintah tugas tersebut berasal dari order set yang telah disusun sebelumnya yang sesuai dengan skedul dan urutan pekerjaan.

d. Follow-up

Merupakan fungsi penelitian dan pengecekan terhadap semua aspek yang memengaruhi kelancaran kegiatan pengerjaan atau produksi. Kegiatan ini mencakup usaha mendapatkan bahan baku yang tidak tersedia tapi dibutuhkan,

mencari supplier yang paling baik untuk mendapatkan bahan baku yang dibutuhkan, dan meneliti mesin-mesin dan peralatan yang diperlukan serta mengenai penjualan apakah hasilnya baik dan mengenai cara-cara dan syaratnya. Hal-hal tersebut dilakukan dengan tujuan agar tidak adanya gangguan kelncaran didalam produksi. maka dapat dipahami bahwa follow-up meneliti semua aspek-aspek yang dapat menimbulkan kemacetan dalam proses produksi dan hasil dari penelitian itu dapat dijadikan bahan koreksi kebijaksanaan dan rencana di masa mendatang.

2.5 Standar produksi

Merupakan salah satu aspek terpenting dalam sistem produksi adalah dengan menetapkan standar proses produksi yang akan dipakai didalam pabrik yang didirikan oleh perusahaan. Standar adalah satuan ukuran atau spesifikasi yang digunakan sebagai dasar pembanding, kuantitas, kualitas, nilai dan hasil kerja yang ada (Prodjo1997:30). Selanjutnya menurut (Ahyari 1999:221) menjelaskan standar ialah sesuatu hal yang sudah diputuskan yang dijadikan sbagai pedoman didalam pelaksanaan operasi produksi perusahaan. Menurut Ahyari (2000:15) secara umum standar dalam perusahaan dibagi menjadi dua yaitu sebagai berikut:

a. Standar teknis

Standar teknis ialah standar yang berhubungan dengan masalah-masalah teknis dalam produksi. adapun beberapa contoh dari standar teknis adalah bahan baku, waktu proses, penggunaan peralatan produksi, bentuk, ukuran, dan kualitas;

b. Standar manajerial

Standar manajerial adalah standar yang lain dalam perusahaan. Standar manajerial meliputi standar yang berhubungan dengan kebijaksanaan yang berhubungan dengan operasional misalnya gaji, pembukuan, jenjang karier.

2.6 Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM)

Sesuai dengan Undang-Undang Nomor 20 tahun 2008 tentang Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah (UMKM) didefinisikan sebagai berikut yaitu:

a. Usaha mikro

Merupakan usaha produktif milik perorangan dan/atau badan usaha perorangan yang memenuhi kriteria usaha mikro sebagaimana yang telah diatur oleh Undang-Undang tersebut.

b. Usaha kecil

Merupakan usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri, yang dilakukan oleh perorangan atau badan usaha yang bukan merupakan anak perusahaan atau bukan cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai, atau menjadi bagian. Baik langsung maupun tidak langsung dari usaha menengah atau usaha besar yang memenuhi kriteria Usaha Kecil sebagaimana yang dimaksud dalam Undang-Undang. UD. Medali Mas termasuk dalam klasifikasi usaha kecil berdasarkan data yang diperoleh oleh peneliti hasil penjualan UD. Medali Mas dapat mencapai Rp.1000.000.000 (satu miliar rupiah) tiap tahunnya, serta aset yang dimiliki mencapai Rp.2000.000.00 (dua miliar rupiah) (Yusna Agustus 2019).

c. Usaha menengah

Merupakan usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri, yang dilakukan oleh orang perorangan atau badan usaha yang bukan merupakan anak perusahaan atau cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai, atau menjadi bagian baik langsung maupun tidak langsung dengan usaha kecil atau usaha besar dengan jumlah kekayaan bersih ataupun hasil penjualan tahunan sebagaimana diatur dalam Undang-Undang. UMKM memiliki peran sangat penting dan strategis dalam pembangunan ekonomi nasional. Peran UMKM tersebut paling tidak dapat dilihat dari kemampuannya yang besar dalam penyediaan lapangan kerja, peningkatan PDB daerah, ekspor non-migas, peningkatan ekonomi kecil, sumbangsih atas pengentasan kemiskinan.

Kriteria usaha mikro, kecil, dan menengah (UMKM) menurut UU Nomor 20 Tahun 2008 digolongkan berdasarkan jumlah aset dan omset yang dimiliki oleh sebuah usaha yaitu sebagai berikut:

Tabel 2.1 Kriteria UMKM

No	Usaha	Kriteria	
		Aset	Omzet
1	Usaha mikro	Maks. Rp50 juta	Maks. Rp300 juta
2	Usaha kecil	>Rp50 juta-500 juta	>Rp300 juta-2,5 miliar
3	Usaha menengah	>Rp500 juta-10 miliar	>Rp2,5-50 miliar

Sumber: data diolah Undang-Undang No. 20 Tahun 2008 tentang UMKM

2.7 Tenun Ikat ATBM

2.7.1 Tenun

Tenun ialah proses pembuatan kain dengan menggabungkan benang-benang yang melintang, memanjang maupun melebar (Afendi (1995:36). Sejalan dengan pendapat tersebut, Poespo (2009:26) berpendapat kain tenunan dibuat dengan menyilangkan benang-benang membujur menurut panjang kain (benang lungsi) dengan isian benang pada posisi melintang menurut lebar kain (benang pakan). Sedangkan menurut KKBI online Pengertian tenun dalam KBBI online ialah, tenun merupakan teknik dalam pembuatan kain yang dibuat dengan prinsip yang sederhana, yaitu dengan menggabungkan benang secara memanjang dan melintang, dengan kata lain bersilangnya antara benang lusi dan pakan secara bergantian.

Kain tenun biasanya bahan bakunya berasal dari serat kayu, kapas, sutra, dan lainnya. Seni tenun berkaitan erat dengan sistem pengetahuan, budaya, kepercayaan, lingkungan alam, dan sistem organisasi sosial dalam masyarakat. Karena budaya sosial dalam masyarakat bermacam-macam, oleh karena itu seni tenun di masing-masing daerah memiliki perbedaan. Oleh sebab itu, seni tenun dalam masyarakat selalu bersifat partikular atau memiliki ciri khas, dan merupakan bagian dari representasi budaya masyarakat tersebut. Kualitas tenunan biasanya dilihat dari mutu bahan, keindahan tata warna, motif, pola dan ragam

hiasannya. Kain tenun merupakan kriya tekstil tradisional yang menyebar diseluruh wilayah Nusantara dan biasanya produksi kain tenun dibuat dalam skala rumah tangga, dan karena banyak macam dan dari berbagai daerah juga teknik pembuatannya berbeda.

2.7.2 Tenun Ikat

Sebenarnya ada berbagai cara dalam pembuatan warna ataupun motif tenun salah satunya teknik ikat. Menurut kartiwa (1993) yang dimaksud dengan tenun ikat ialah teknik dalam pembuatan warna/motif kain tenun dengan cara mengikat bagian-bagian benang agar tidak terkena oleh warna celupan, sedangkan bagian-bagian yang tidak terkena ikat berubah warna sesuai dengan warna yang dicelupnya biasanya pengikatan ini dengan tali rafia. Sebelum ditenun, helai-helai benang dibungkus (diikat) dengan tali plastik sesuai dengan corak atau pola hias yang diinginkan. Ketika dicelup, bagian benang yang diikat dengan tali plastik tidak akan terwarnai. Tenun ikat ganda dibuat dari menenun benang *pakan* dan benang *lungsi* yang keduanya sudah diberi motif melalui teknik pengikatan sebelum dicelup ke dalam pewarna.

Tenun ikat juga dibagi beberapa macam. Menurut Kartiwa (1993:7) terdapat tiga jenis tenun ikat yaitu:

- a. tenun lungsi dimana bentuk ragam hias ikat pada kain tenunya berada di bagian benang lungsinya (benang vertikal)
- b. tenun ikat pakan dimana bentuk ragam hias ikat pada kain tenun berada pada benang pakannya (benang horizontal), dan
- c. tenun dobel ikat atau tenun berganda yaitu bentuk ragam hias pada kain tenun yang dihasilkan dengan cara mengikat duanya baik pada bagian benang lungsi atau benang pakanya.

2.7 Penelitian Terdahulu

Penelitian ini mengacu terhadap penelitian terdahulu yang berkaitan dengan pengawasan proses produksi. Tinjauan penelitian terdahulu diperlukan karena sebagai bahan acuan, referensi, serta untuk mendukung pemikiran

penelitian yang sedang dilakukan oleh peneliti saat ini. Adapun yang menjadi pedoman dari penelitian dahulu sebagai berikut:

Tabel 2.2 Penelitian terdahulu

Nama	Judul penelitian	Lokasi penelitian	Jenis Penelitian	Analisis Data	Hasil Penelitian
a	b	c	d	e	f
Dewi Puspita Sari 2012	Pengendalian proses produksi garment pada PT. Busana Mas Surabaya	PT. Busana Mas Surabaya	Deskriptif dengan paradigma kualitatif	Domain dan taksonomi	Pengendalian proses produksi garmen yang dilakukan pada perusahaan dilakukan beberapa tahap yaitu: <i>qualiti control</i> dan <i>finish quality control</i> . Agar meminimalisir produk cacat dan memaksimalkan produk yang berkualitas
Imron Rosadi 2013	Pengawasan proses produksi garment dalam mempertahankan kualitas produk ekspor	PT. Eratex Djaja, Tbk probolinggo	Deskriptif dengan Pendekatan Kualitatif	Domain dan taksonomi	pengawasan proses produksi dilakukan pada setiap tahapan baik masukan (input), transformasi dan keluaran (output). Sehingga proses produksi garmen lancar dan bisa mengurangi produk cacat.
Nur Ahmad Syihabudin	Pengawasan Proses Produksi Tenun Ikat ATBM	Tenun Ikat ATBM UD. Medali Mas	Kualitatif Deskriptif	Domain dan Taksonomi	Pengawasan proses produksi dilaksanakan pada tahap input, sebagian tahap transformasi, dan tahap output.

a	b	c	d	e	f
					Pengawasan proses produksi kurang sepenuhnya diperhatikan pada tahap transformasi. Maka dari itu pengawasan pada tahap transformasi sebaiknya lebih diperhatikan lagi agar proses selanjutnya tidak mengalami kesulitan.

Penelitian terdahulu yang dilakukan Dewi Puspita dan Imron Rosadi memiliki persamaan dengan penelitian ini yaitu, objek yang dipilih untuk melakukan penelitian sama-sama bergerak dibidang garmen dan berfokus pada pengawasan proses produksi dari input, transformasi, dan output, serta menggunakan pendekatan yang sama pendekatan kualitatif deskriptif. Perbedaan penelitian terdahulu dengan penelitian sekarang ini terdapat perbedaan pada objek penelitian, pada penelitian terdahulu dilaksanakan dengan latar belakang perusahaan besar sedangkan untuk penelitian sekarang ini objek yang diteliti merupakan usaha setingkat usaha mikro kecil dan menengah (UMKM) yang tentunya memiliki perbedaan dalam cara pengawasan proses produksi dan standar yang ditetapkan. Penelitian dengan topik yang sama tergolong relevan sebagai panduan peneliti untuk memahami pengawasan proses produksi kain tenun pada UD. Medali Mas yang juga berfokus pada pengawasan tahap input, transformasi, dan output.

BAB 3 METODE PENELITIAN

Metode penelitian merupakan cara ilmiah yang dipakai untuk mendapatkan data-data untuk tujuan yang diinginkan. Menurut Sugiyono (2008:2), metode penelitian merupakan cara ilmiah untuk memperoleh data dengan tujuan dan penggunaan tertentu. Cara ilmiah diartikan kegiatan penelitian tersebut didasarkan pada ciri-ciri keilmuan yaitu rasional, empiris, dan sistematis.

3.1 Pendekatan Penelitian

Penelitian yang dilakukan ini adalah penelitian kualitatif dengan pendekatan deskriptif, bertujuan untuk menggambarkan berbagai kondisi yang timbul dari objek penelitian melalui pengembangan konsep, penghimpunan dan pengelolaan data untuk memecahkan masalah. Definisi penelitian kualitatif Sugiyono (2016:1) menjelaskan bahwa penelitian yang digunakan untuk meneliti pada kondisi obyek yang alamiah, (sebagai lawannya 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*.". Moleong (2016:6) mengatakan bahwa:

“Penelitian kualitatif merupakan penelitian yang bertujuan memahami fenomena mengenai apa yang dialami oleh subjek penelitian misalnya perilaku, tindakan, persepsi, dan motivasi, secara utuh dengan melalui cara deskripsi baik itu berupa dalam bentuk kata-kata dan bahasa pada suatu konteks khusus yang alamiah disertai dengan memanfaatkan berbagai metode alamiah”.

Definisi penelitian deskriptif sendiri ialah, penelitian dimaksudkan untuk eksplorasi dan klarifikasi tentang suatu fenomena atau kenyataan lapang, dengan cara mendeskripsikan sejumlah variabel yang berkenaan dengan masalah dan unit yang diteliti (Faisal, 2005:20). Lebih lanjut Moleong (2016:11) mengatakan bahwa:

“Tipe penelitian deskriptif adalah data yang dikumpulkan berupa-kata, gambar, dan bukan angka-angka. Data tersebut mungkin

berasal dari wawancara, catatan lapang, foto, videotape, dokumen pribadi, catatan atau memo, dan dokumen resmi lainnya. Data yang diperoleh kemudian dianalisis lebih dalam untuk mendapatkan gambaran yang lebih jelas”.

Berdasarkan penjelasan diatas, penelitian deskriptif dengan pendekatan kualitatif ialah menggambarkan gejala atau fenomena sosial secara apa adanya yang kemudian dimaknai sehingga gejala atau fenomena sosial tadi dapat di pahami dan dituangkan dalam suatu tulisan deskriptif baik itu kata-kata maupun bahasa ke dalam konteks ilmiah. Penelitian ini dimaksudkan untuk mendeskripsikan pengawasan proses produksi kain tenun ikat di UD. Medali Mas.

3.2 Tempat dan Waktu

3.2.1 Tempat

Lokasi penelitian bertujuan untuk menspesifikasikan obyek yang akan diteliti. Penelitian ini dilakukan pada UD. Medali Mas yang berada di JL. KH. Agus salim, gang VIII, No. 54 C. Kelurahan Bandar Kidul Kota Kediri. Alasan peneliti memilih UD. Medali Mas sebagai obyek penelitian adalah:

- a. UD. Medali Mas termasuk usaha mikro, kecil, dan menengah yang mana fenomena sektor usaha UMKM tersebut memiliki peran penting dalam aktivitas ekonomi diindonesia;
- b. UD. Medali Mas menciptakan produk yang unik mengangkat kekayaan budaya lokal melalui motif-motifnya, produk unik tersebut adalah kain tenun ikat yang pengerjaanya dilakukan secara tradisonal;
- c. UD. Medali Mas menjadi salah satu usaha tenun ikat yang berada di Kota Kediri yang berhasil bertahan dan bangkit dari gempuran pabrik tenun modern dan inflasi pada masa-masa akhir ordebaru;
- d. Seiring berjalanya waktu UD. Medali Mas kembali bangkit, dan kuantitas kain tenun yang diproduksi semakin banyak, namun masih ada permasalahan terkait kegiatan produksi yaitu tidak tercapainya harapan produksi dengan realisasi dikerenakan masih terjadi kecacatan produk yang dihasilkan oleh perusahaan.

3.3 Rancangan Penelitian

Tahap rancangan adalah tahap awal persiapan yang merupakan pedoman bagi peneliti dalam melaksanakan penelitian. Pedoman berisi kegiatan-kegiatan yang harus dilakukan pada tahap persiapan dalam penelitian. Kegiatan-kegiatan tersebut meliputi:

3.3.1 Fokus Penelitian

Bungin (2012:42) menyatakan fokus penelitian adalah pokok yang hendak diteliti disertai dengan penjelasan yang mengandung dimensi-dimensi yang menjadi pusat perhatian, dan selanjutnya akan dibahas secara mendalam dan tuntas. Penelitian kualitatif secara dasar tidak dilaksanakan dari hal yang bersifat kosong, namun tetap diawali dari munculnya suatu masalah, salah satu masalah yang muncul terdapat fenomena sosial. Permasalahan dalam penelitian kualitatif disebut fokus penelitian. Fokus penelitian dimaksudkan untuk menyaring dan membatasi suatu penelitian. terdapat dua maksud tertentu yang ingin dicapai dalam menetapkan fokus Moleong (2004:62), yaitu:

- a. Penetapan fokus dapat membatasi studi dari kajian yang terlalu luas;
- b. Penetapan fokus berfungsi untuk memasukan atau mengeluarkan sesuatu informasi yang baru diperoleh dari lapang.

Berdasarkan uraian diatas, maka peneliti memfokuskan pada bagian produksi kain tenun ikat terkait pengawasan proses produksi yang berupa kegiatan masukan (input), transformasi, hingga keluaran (output) yang dirasa bisa menjadi bahan dalam upaya mencapai rencana perusahaan dengan meminimalisir produk yang tidak sesuai standar atau cacat.

3.3.2 Studi Kepustakaan

Sugiyono (2016:144) menjelaskan, studi kepustakaan berkaitan dengan kajian teoritis dan referensi lain yang terkait nilai, budaya, dan norma yang berkembang pada situasi sosial yang diteliti. Studi kepustakaan merupakan kegiatan yang dilakukan untuk mengkaji teori-teori yang relevan dengan masalah yang diteliti. Hal ini berguna pula untuk menambah pengetahuan dan wawasan peneliti tentang teori-teori yang dapat memperkuat konsep-konsep yang

mendasari penelitian. Kegiatan ini dilakukan dengan cara membaca buku, artikel ilmiah, majalah, dan literatur hasil penelitian terdahulu seperti jurnal serta sumber-sumber tertulis lainnya baik melalui media cetak maupun media elektronik.

3.3.3 Observasi Pendahuluan

Observasi pendahuluan adalah kegiatan pengumpulan data dengan cara mengamati dan mencatat gejala-gejala yang diteliti secara cermat dan sistematis. Dalam melakukan kegiatan ini, peneliti terjun secara langsung ke lapangan atau lokasi penelitian guna mendapatkan pengetahuan dan pemahaman terhadap masalah yang diteliti. Oleh karena itu, sebagai langkah awal dalam mendapatkan data penelitian, maka pelaksanaan observasi pendahuluan dilakukan di usaha tenun ikat UD. Medali Mas untuk mendukung proses analisis awal peneliti.

3.3.4 Penentuan Informan

Informan adalah bagian dari sumber data suatu penelitian, informan sangat dibutuhkan peranya dalam mencari informasi. Penentuan informan dalam penelitian kualitatif dilakukan saat peneliti mulai memasuki lapang dan selama penelitian tersebut berlangsung. Moleong, spradley (2000:132, 165) informan ialah individu yang butuhkan untuk memberikan informasi tentang situasi dan kondisi yang ada pada latar penelitian dan bersedia bekerjasama dalam prose penelitian walau hanya bersifat informal. Informan yang menjadi sumber informasi harus memiliki beberapa kriteria yang perlu dipertimbangkan yaitu sebagai berikut:

- a. Subyek yang telah lama dan secara intens menyatu dengan kegiatan atau medan dalam aktivitas ditempat yang akan diteliti, yang menjadi sasaran atau perhatian penelitian dan biasanya ditandai dengan kemampuan memberikan informasi diluar kepala tentang sesuatu yang dinyatakanya.
- b. Subyek masih terkait secara penuh serta aktif pada lingkungan dan kegiatan yang menjadi sasaran penelitian

- c. Subyek mempunyai cukup banyak waktu dan kesempatan untuk diminta informasi
- d. Subyek yang dalam memberikan informasi tidak cenderung diolah atau dikemas terlebih dulu dan mereka relatif masih lugu dalam memberikan informasi.

Penelitian ini menggunakan *key* informan atau informan kunci sebagai sumber informasi. Gilchrist (dalam Creswell, 2015) mengatakan bahwa informan sangat penting (atau *key informants*) adalah seseorang/individu yang ditemui oleh peneliti dalam proses pengumpulan data yang diinginkan, karena mereka memiliki pengetahuan yang baik, mudah dihubungi, dan dapat memberikan petunjuk tentang informasi lain. Peneliti dalam penelitian kualitatif diberikan kebebasan dalam memilih dan menentukan informan.

Penentuan informan dalam penelitian ini sebagai sumber data menggunakan teknik *purposive*. *Purposive* merupakan teknik pengambilan sumber data dari informan dengan pertimbangan tertentu. Pertimbangan tertentu yang dimaksudkan ialah misalnya seorang atau individu tersebut yang dinilai paling mengetahui tentang apa yang peneliti harapkan, atau mungkin seorang tersebut sebagai pemilik sehingga memudahkan peneliti menjelajahi obyek yang diteliti Sugiono (2016:53). Lebih lanjut teknik purposif menurut Bungin (2014:107) adalah satu strategi menentukan informan dengan menentukan kelompok peserta yang menjadi informan sesuai dengan kriteria terpilih dan relevan dengan masalah yang diteliti.

Jadi bisa dipahami bahawa *purposive* memiliki arti seorang peneliti akan memilih individu-individu sebagai sumber informasi dari tempat yang diteliti dan peran individu tersebut. Karena mereka secara rinci dapat memberikan pemahaman tentang masalah penelitian dan fenomena dalam studi tersebut. Informan kunci (*key informan*) dapat ditambah jika peneliti merasa perlu menambahkan informan baru dan sesuai kriteria yang diinginkan. Sesuai dengan latar belakang permasalahan yang diangkat peneliti dalam bab awal, Informan kunci (*key informan*) yang dipilih pertama oleh peneliti diawali dari seorang pemimpin/pemilik perusahaan tersebut, karena pemimpin/pemilik sangat mengerti

tentang perusahaannya, terkait gambaran umum, manajerialnya, visi, misi, apa yang diolah perusahaan tersebut dan apa saja alur pekerjaan yang ada. Selanjutnya akan diarahkan ke divisi yang lebih teknis, yaitu divisi yang bertanggung jawab pada jalannya proses produksi atau bisa disebut bagian produksi atau mandor dan divisi-divisi yang lainnya berkaitan proses produksi dari tahap *input*, konversi, dan *output*.

Informan yang digunakan untuk mendapatkan informasi sesuai dengan penelitian ini adalah:

- 1) Nama : Siti Ruqayah
Jabatan : Pemilik tenun ikat Cap Medali Mas
Topik wawancara : Gambaran umum tentang usaha tenun ikat Cap Medali Mas, sejarah berdirinya, visi, misi, apa yang diproduksi, struktur organisasi.

Setelah menentukan key informan, kemudian dari key informan tersebut memberikan saran dengan menunjukan beberapa orang untuk dijadikan narasumber selanjutnya yaitu sebagai berikut:

- 1) Nama : Munawar
Jabatan : kepala produksi
Topik Wawancara : Mengenai cara pembuatan kain tenun ikat, pengawasan pembuatan kain tenun ikat, bahan baku dan bahan penolong, mesin dan peralatan;
- 2) Nama : Adi Joko
Jabatan : Mandor tenun
Topik Wawancara : Mengenai hal teknis bagaimana kain tenun ikat diproduksi dan penyimpangan/kendala yang terjadi;
- 3) Nama : Endah dan Nuraini
Jabatan : Qualiti control
Topik Wawancara : Mengenai kegiatan dalam pemeriksaan kain tenun, standar kain tenun, dan pencoletan benang
- 4) Nama : Saifudin Zuhri

- Jabatan : Pewarnaan
Topik Wawancara : Mengenai kegiatan dalam pewarnaan, pemintalan, dan pengawasan yang dilakukan apabila terjadi penyimpangan.
- 5) Nama : Arief
Jabatan : Pemasaran
Topik Wawancara : Mengenai cara memasarkan produk, jaungkauan Pemasaran;
- 6) Nama : Yusna
Jabatan : Keuangan
Topik Wawancara : Mengenai jumlah produksi, kecacatan produk, dan sistem pengupahan;
- 7) Nama : Bayu, Sunadi
Jabatan : Pekerja tenun
Topik Wawancara : Cara menenun benang, dan kendala yang dihadapi;
- 8) Nama : Yuni
Jabatan : Pekerja reek
Topik Wawancara : cara melakukan skeer, dan kendala yang dihadapi;
- 9) Nama : Umi
Jabatan : pegawai pengurai benang pakan
Topik Wawancara : mengenai cara penguraian benang, dan kendala yang dihadapi;
- 10) Nama : Zaenab
Jabatan : Pekerja iket
Topik Wawancara : Mengenai cara mengikat benang pakan, dan kendala yang dihadapi
- 11) Nama : Mardiah
Jabatan : Pekerja skeer
Topik Wawancara : Mengenai cara melakukan skeer, dan kendala yang dihadapi
- 12) Nama : Suwardi

Jabatan : Pekerja Grayen

Topik Wawancara : Mengenai cara grayen, dan kendala yang dihadapi

3.4 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data merupakan langkah yang paling strategis dalam penelitian, karena tujuan utama dari penelitian adalah mendapatkan data. Tanpa mengetahui teknik pengumpulan data, maka peneliti tidak akan mendapatkan data yang memenuhi standar data yang ditetapkan (Sugiyono, 2016:62). Selanjutnya Sugiyono (2016:63) menyatakan bahwa:

“Dalam penelitian kualitatif, pengumpulan data dilakukan pada *natural setting* (kondisi yang alamiah), sumber data primer, dan teknik pengumpul data lebih banyak pada observasi berperan serta (*participant observation*), wawancara mendalam (*in depth interiview*) dan dokumentasi.”

Pengumpulan data yang dilakukan adalah sebagai berikut:

a. Observasi

Herdiansyah (2013: 131-132) observasi didefinisikan sebagai suatu proses melihat, mengamati dan mencermati serta, merekam perilaku secara sistematis untuk suatu tujuan tertentu. Observasi merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan oleh peneliti dengan cara mengamati secara langsung objek yang diteliti yang bertujuan untuk memperoleh data sesuai permasalahan yang ada.

Menurut Sugiono (2016:65) observasi digolongkan sebagai berikut yaitu:

- 1) Partisipasi pasif, artinya peneliti datang ke tempat kegiatan orang yang diamatnamun tidak ikut terlibat dalam kegiatan tersebut;
- 2) Partisipasi moderat, adalah peneliti dalam pengumpulan data ikut observasi partisipatif dalam beberapa kegiatan tetapi tidak semuanya;
- 3) Partisipasi aktif, peneliti ikut melakukan apa yang dilakukan narasumber, tetapi belum sepenuhnya lengkap;
- 4) Partisipasi lengkap, artinya melakukan pengumpulan data, peneliti sudah terlibat sepenuhnya terhadap apa yang dilakukan sumber data.

Dalam hal ini, peneliti menggunakan observasi pasif yaitu peneliti tidak terlibat langsung dalam kegiatan yang akan diteliti, namun hanya bersifat mengamati dan melihat saja untuk kemudian dapat menginterpretasikan hasil

yang diperoleh. Observasi merupakan langkah awal peneliti untuk memperoleh data utama di usaha tenun ikat UD. Medali Mas

b. Wawancara

Wawancara digunakan sebagai cara untuk mengumpulkan data apabila peneliti ingin melakukan studi pendahuluan untuk menemukan permasalahan yang harus diteliti, juga apabila peneliti ingin mengetahui hal-hal dari responden yang lebih mendalam, (Sugiyono, 2016:72). Wawancara merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan oleh peneliti dengan cara melakukan tanya jawab langsung kepada informan yang dipercaya memiliki kapabilitas sesuai dengan permasalahan yang akan diteliti. Dalam teknik ini, peneliti mendapatkan data langsung dari informan yang kemudian data tersebut kembali diolah oleh peneliti agar data yang diperoleh berupa data yang mendalam dan akurat. Wawancara sebetulnya memiliki beberapa teknik penyusunannya, dalam hal ini peneliti menginginkan teknik wawancara semi terstruktur. Tujuannya wawancara ini ialah untuk menemukan permasalahan secara lebih terbuka, yang nantinya pihak yang diajak wawancara dimintai pendapat dan idenya. Peneliti dalam melaksanakan wawancara ini perlu mendengarkan secara teliti dan mencatat apa yang dikemukakan oleh informan.

c. Dokumentasi

Menurut Satori dan Komariyah (2014:148) dokumentasi adalah cara yang dilakukan oleh peneliti untuk memperoleh informasi yang bukan dari orang sebagai sumber, namun memperoleh informasi dari macam-macam sumber tertulis atau dokumen yang ada pada informan yaitu dalam bentuk budaya, karya seni dan karya fikir. Lebih lanjut menurut Sugiono (2014:240) menjelaskan bahwa:

Dokumen merupakan catatan peristiwa yang sudah berlalu, dokumen bisa berbentuk tulisan, gambar, atau karya-karya monumetal dari seseorang. Dokumen yang berbentuk tulisan misalnya catatan harian, sejarah kehidupan (*life historys*), biografi, peraturan, kebijakan. Dokumen yang berbentuk gambar misalnya foto, sketsa, gambar hidup dan lain-lain.

Dokumentasi merupakan kegiatan pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mengambil dokumen, catatan, atau arsip perusahaan yang

berkaitan dengan penelitian. Dokumentasi yang digunakan penelitian ini berupa, jurnal, kliping berita di media cetak, catatan dokumen profil perusahaan, hasil-hasil penelitian, foto, video agenda kegiatan, serta berita atau bahasan di internet. Dalam penelitian ini, peneliti akan melakukan dokumentasi berupa pengumpulan catatan atau arsip dan beberapa dokumen yang relevan terkait dengan permasalahan yang akan diteliti.

d. Triangulasi

Sugiono (2016:241) menyatakan bahwa, Triangulasi sebagai teknik pengumpulan data yang bersifat menggabungkan dari berbagai teknik pengumpulan data dan sumber data yang telah ada. Melalui teknik triangulasi peneliti mengumpulkan data sekaligus menguji kredibilitas data dengan berbagai teknik pengumpulan dan berbagai sumber data. Menurut Satori dan Aan Komariah (2014:95) triangulasi adalah pengecekan data dari berbagai sumber dengan berbagai cara dan waktu. Kegiatan dalam praktiknya peneliti memberi pertanyaan pada informan A lalu mengklarifikasinya ke informan B dan seterusnya sampai dirasa cukup. Dalam pengumpulan data triangulasi tersebut maka dapat diketahui apakah narasumber memberikan data yang sama atau tidak. Kalau narasumber memeberikan data yang berbeda maka berarti datanya belum kredibel. Susan Stainback (dalam Sugiono, 2016:85) mengatakan bahwa tujuan dari triangulasi bukan untuk mencari kebenaran tentang beberapa fenomena, namun lebih pada meningkatkan pemahaman peneliti terhadap apa yang telah diketemukan di lapangan.

3.5 Tahap Analisis Data

Analisis data merupakan tahap lanjutan dari tahap pengumpulan data dalam suatu penelitian. Tujuan analisis data ialah untuk menampilkan suatu solusi atas permasalahan yang ada dalam penelitian. Analisis data adalah sebuah kegiatan untuk mengatur, mengurutkan, mengelompokkan, memberi kode atau tanda, dan mengkategorikannya sehingga diperoleh suatu temuan berdasarkan fokus atau masalah yang ingin dijawab seperti yang diungkapkan oleh Sugiyono (2016:89) mengatakan, “Analisis data dalam penelitian kualitatif dilakukan

sebelum memasuki lapangan, selama di lapangan, dan setelah selesai di lapangan.”

Penelitian kualitatif telah melaksanakan analisis data sebelum memasuki lapangan. Analisis dilakukan terhadap data hasil studi pendahuluan, atau data sekunder, yang akan digunakan untuk menentukan fokus penelitian. Namun fokus penelitian ini masih bersifat sementara, dan akan berkembang setelah peneliti masuk dan selama di lapangan. Jadi, ibarat seseorang ingin mencari pohon jati di suatu hutan. Berdasarkan karakteristik tanah dan iklim, maka dapat diduga bahwa hutan tersebut ada pohon jatinya. Oleh karena itu, peneliti dalam membuat proposal penelitian, fokusnya adalah ingin menemukan pohon jati pada hutan tersebut, berikut karakteristiknya (Sugiyono, 2016:90)

Metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis domain dan taksonomi. Menurut Sugiyono (2016:103) Analisis domain pada umumnya dilakukan untuk memperoleh suatu gambaran yang umum dan menyeluruh tentang situasi sosial yang akan diteliti atau obyek penelitian. Analisis domain merupakan langkah awal dalam penelitian kualitatif. Langkah selanjutnya adalah analisis taksonomi yang aktivitasnya adalah mencari bagaimana domain yang dipilih itu dijabarkan menjadi lebih rinci. Selanjutnya menurut Spradley (dalam Afrizal, 2015:181) Analisis domain merupakan analisis umum atau menemukan gambaran umum realita sosial atau latar objek penelitian namun belum terinci, agar lebih terinci perlu digunakan analisis taksonomi. Analisis taksonomi adalah analisis rinci dari domain-domain yang telah ditemukan. Analisis domain adalah langkah awal yang dipakai penelitian kualitatif, analisis domain digunakan untuk mendapatkan gambaran secara umum dan menyeluruh tentang kondisi atau situasi sosial pada obyek penelitian atau hal yang ingin diteliti belum mendalam yang masih pada permukaan. Namun analisis domain sudah dapat membantu peneliti menemukan kategori dari situasi sosial objek yang diteliti.

Tabel 3.2 Model Analisis Domain

Domain	Hubungan Semantik	Pertanyaan Struktural
Gambaran umum tentang usaha tenun ikat Cap. Medali Mas di Kediri	Gambaran umum meliputi sejarah, usaha tenun ikat UD. Medali Mas visi misi dan struktur organisasi.	Bagaimana gambaran umum usaha tenun ikat medali mas meliputi awal mula sejarah berdirinya, visi dan misi, serta struktur organisasi?
Pengawasan proses produksi kain tenun ikat UD. Medali Mas	Kegiatan pengawasan proses produksi yang dilakukan oleh tenun ikat UD. Medali Mas	Bagaimana pengawasan proses produksi pada usaha tenun ikat UD. Medali Mas tersebut dilaksanakan?

Setelah melakukan analisis domain, langkah selanjutnya adalah melakukan analisis taksonomi. Sugiyono (2016:110) mengatakan, “Analisis taksonomi adalah analisis terhadap keseluruhan data yang terkumpul berdasarkan domain yang telah ditetapkan. Dengan demikian domain yang telah diciptakan menjadi *cover term* oleh peneliti dapat diurai secara lebih rinci dan mendalam melalui analisis taksonomi ini.

Tabel 3.3 Model Analisis Taksonomi

Bidang a	Bentuk b	Deskripsi Kegiatan c	Tujuan d
Pengawasan pada tahap input	Pengawasan bahan baku dan bahan pendukung	kebijakan pemilihan bahan baku dan bahan pendukung, sesuai yang dibutuhkan perusahaan.	Memperoleh benang yang berkualitas sehingga diperoleh mutu produk yang baik.

a	b	c	d
	Pengawasan pada tenaga kerja	Kebijakan pada rekrutmen, dan pelatihan kerja	Mengetahui pengawasan yang dilakukan atas hasil pekerjaan
	Pengawasan pada peralatan dan mesin	Kebijakan pada pemeliharaan mesin dan peralatan yang digunakan	Mengetahui pengawasan yang dilaksanakan pada mesin dan peralatan
Pengawasan pada tahap transformasi/konversi kain tenun ikat	Pengawasan pada Pewarnaan benang lungsi	Tahapan proses pewarnaan benang lungsi, kendala dan pengawasan	Mengetahui pengawasan pada tahap pewarnaan benang lungsi
	Pengawasan pada Pemintalan benang lungsi	Tahap proses pemintalan benang lungsi, kendala dan pengawasan	Mengetahui pengawasan yang dilakukan pada waktu pemintalan benang lungsi
	Pengawasan pada tahapskeer	Tahapan proses skeer, kendala dan pengawasan	Mengetahui pengawasan yang dilakukan tahap skeer
	Pengawasan pada tahap grayen	Tahapan proses grayen, kendala dan pengawasan	Mengetahui pengawasan pada tahap grayen
	Pengawasan tahap pemintalan benang putih (benang pakan)	Tahapan proses pemintalan benang pakan, kendala dan pengawasan	Mengetahui pengawasan tahap pemintalan benang putih (benang pakan)
	Pengawasan pada tahap reek	Tahapan proses reek, kendala dan pengawasan	Mengetahui pengawasan yang dilakukan pada tahap reek

a	b	c	d
	Pengawasan pada desain	Tahap pembuatan desain, kendala, dan pengawasan	Mengetahui pengawasan pada tahap desain
	Pengawasan bagian ikat motif benang	Tahapan proses ikat, kendala dan pengawasan	Mengetahui pengawasan pada tahap ikat motif
	Pengawasan bagian pencelupan benang lungsi	Tahapan proses pencelupan benang pakan, kendala, dan pengawasan	Mengetahui pengawasan yang dilakukan pada proses pencelupan benang lungsi
	Pengawasan pada bagian pengeringan	Tahapan proses pengeringan, kendala dan pengawasa	Mengetahui pengawasan pada tahap pengeringan
	Pengawasan pada bagian oncek tali rafia	Tahapan proses oncek, kendala dan pengawasan	Mengetahui pengawasan pada tahap oncek
	Pengawasan pada bagian penguraian benang pakan	Tahapan proses penguraian benang pakan, kendala, dan pengawasan	Mengetahui pengawasan yang dilakukan pada tahap penguraian
	Pengawasan tahap pemaletan benang pakan	Tahapan proses pemaletan benang pakan, kendala dan pengawasan	Mengetahui pengawasan pada tahap pemaletan
	Pengawasan tahap penununan	Tahapan proses penununan, kendala dan pengawasan	Mengetahui pengawasan pada tahap penununan
Pengawasan pada ouput	Pengawasan pada kain tenun lembaran	Mendeskripsikan pengawasan pada kain tenun lembaran, penyesuaian standar kain tenun lembaran, dan	mengetahui dan menjelaskan pengawasan yang dilakukan pada kain tenun yang telah jadi. Dan penyesuaian apa

pengemasan.

bila kain tenun
tidak sesuai
standart

3.6 Tahap Penarikan Kesimpulan

Penarikan kesimpulan merupakan tahap akhir dalam pelaksanaan penelitian ini setelah proses interpretasi data dilakukan. Penarikan kesimpulan diperoleh berdasarkan dari berbagai sumber baik itu data primer dan data sekunder yang dikumpulkan oleh peneliti, nantinya data-data yang telah diperoleh tersebut digunakan untuk menjawab permasalahan penelitian. Peneliti menggunakan metode induktif sebagai alat penarikan kesimpulan yaitu penarikan dari hal-hal yang bersifat khusus ke umum, dengan catatan kasus yang dipakai adalah sama dengan topik penelitian ini.

BAB 5 PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Suatu perusahaan melakukan kegiatan produksi untuk menghasilkan barang atau jasa memerlukan kegiatan pengawasan agar menghasilkan produk yang berkualitas dan meminimalisir kendala yang terjadi, khususnya perusahaan yang memiliki alur kerja yang cukup panjang. Seperti halnya pada UD. Medali Mas, berdasarkan pengamatan peneliti selama dilaksanakannya kegiatan penelitian perusahaan telah memiliki sistem untuk mendukung pengawasan proses produksi. Hal tersebut dapat dilihat dari struktur organisasi UD. Medali Mas yang cukup rapi dan tersruktur serta memiliki penanggung jawab disetiap masing-masing divisi. Pengawasan yang dilaksanakan pada UD. Medali Mas adalah pengawasan input, transformasi, dan output

a. Pengawasan tahap input yaitu berkaitan dengan;

- 1) Pemeriksaan bahan bahan, dengan melihat dan mencocokkan bahan-bahan yang dipesan berdasarkan catatan pembelian. Selain itu agar mendapatkan bahan-bahan yang sesuai dengan harapan perusahaan, perusahaan memilih supliyer untuk menjadi langganan dalam mendapatkan bahan-bahan
- 2) Pengawasan sumber daya manusia, pekerja harus bisa menangani pekerjaan ditiap bagian, khususnya pada bagian penenunan pekerja harus memiliki keterampilan menenun. Pengawasan yang dilakukan berkaitan SDM adalah dengan memberikan pelatihan pada pekerja baru yang didampingi oleh Bapak Adi Joko Sebagai penanggung jawab divisi tenun;
- 3) Mesin dan peralatan, menyediakan pekerja untuk menangani mesin dan peralatan apabila terjadi kerusakan. Umumnya para pekerja sudah bisa menangani peralatan yang rusak namun apabila kerusakan tidak bisa ditangani sendiri maka akan diserahkan pada pekerja yang bertugas yaitu Bapak Adi Joko dan Bapak Zaifudin Zuhri.

b. Pengawasan transformasi;

- a) Pewarnaan benang lungsi, warna benang yang tercipta harus sesuai yang direncanakan sebelumnya, warna-warna baru membutuhkan ketelitian pencampuran warna. pengawasan dilakukan dengan melihat hasil benang yang telah diwarnai, pengawasan dilakukan dengan melihat secara langsung oleh Ibu Siti Ruqayah;
- b) Pemintalan benang pakan putih, pemintalan benang putih harus tertata rapat, tidak putus dan rata pada *dobi*. Pengawasan dilakukan oleh bapak Zaifudin Zuhri. Seringkali benang tidak tegulung secara baik dalam mesin dikarenakan terjadi benang ruwel dan putus, untuk mengatasi hal tersebut benang digulung dengan cara manual menggunakan *kelos*;
- c) Colet, pada tahap colet (oles) warna yang di coletkan pada benang tidak boleh keliru karena warna tidak bisa dihapus. Kekeliruan dalam mencolet kadangkala terjadi akibat pekerja kurang teliti. Teguran diberikan apabila hasil kerja dalam mencolet ada yang salah, pengawasan dilakukan oleh Ibu Yusna atau Ibu Siti Ruqayah saat diwaktu luang;
- d) Pewarnaan benang pakan (pencelupan), sama halnya dengan pewarnaan benang lungsi hasil warna dari tahap pewarnaan benang pakan harus sesuai dengan yang direncanakan maka dari itu komposisi takaran harus sesuai. Pengawasan dilakukan oleh Ibu Siti Ruqayah dengan memeriksa hasil pewarnaan;
- e) Penguraian benang pakan, adalah tahap akhir sebelum benang ditunen, tahap tahap ini membutuhkan konsentrasi yang lebih karena memisahkan benang satu persatu. Benang-benang yang telah diurai harus dikumpulkan secara urut dengan dikelompokkan menjadi satu karena apabila terpisah maka akan kesulitan mencari urutan motif. pengawasan;
- f) Pengawasan tahap menenun, kegiatan menenun harus memiliki keterampilan khusus dari tahap-tahap sebelumnya karena dalam mesin tenun banyak alat yang harus digerakan, pemahaman pekerja terhadap mesin tenun yang digunakan menjadi salah satu faktor kualitas kain yang dihasilkan, pekerja harus sering mengoleskan kain tenun dan suri dengan

lilin agar tetap licin saat menenun. apabila terjadi kerusakan mesin tenun perusahaan telah menyiapkan pekerja khusus untuk memperbaikinya.

c. Pengawasan output

Pengawasan *output* dilakukan pada saat kain tenun lembaran telah selesai dikerjakan oleh para pekerja tenun. Kain tenun lembaran yang telah selesai akan diperiksa dengan kriteria sebagai berikut:

- 1) kain tenun berukuran 2,5m x 0,9m;
- 2) Kondisi permukaan kain harus rapi, tidak berlubang, tidak boleh nganduk, dan tidak boleh renggang;
- 3) Tampilan motif yang timbul jelas dan tidak banyak melenceng, serta palet yang harus digunakan berjumlah 12.

Pengawasan dilakukan oleh Endah, Nuraini, dan Ibu Siti Ruqayah. Apabila terdapat ketidak standarannya pada kain tenun yang dihasilkan maka pekerja tersebut akan diberi teguran dan pemotongan upah sebanyak dari tingkat kecacatan yang terjadi. UD. Medali Mas Memang telah melaksanakan pengawasan pada proses produksi. Namun pengawasan pada tahap transformasi kurang begitu diperhatikan. Pengawasan tahap transformasi hanya beberapa bagian saja yang dilakukan maka dari itu peneliti memberikan beberapa saran, yang termuat pada bab selanjutnya.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan pada UD. Medali Mas maka saran untuk perusahaan adalah sebagai berikut:

- a. Pengawasan tahap transformasi alangkah baiknya diperhatikan lagi dan membuat jadwal pengawasan pada tiap divisi karena kendala kecil yang diakibatkan akan berdampak pada tahap selanjutnya;
- b. Sebaiknya perusahaan membuat pembukuan rumus dalam percampuran warna agar lebih mudah dalam membuat warna;
- c. Pengawasan kain tenun pada saat masih pengerjaan sebaiknya dilakukan secara lebih rutin, karena dalam satu hari pekerja dapat menyelesaikan satu sampai dua lembar kain tenun.

5.3 saran untuk penelitian yang akan datang

Berdasarkan penelitian ini, peneliti merasa perlu dilakukan penelitian lanjutan berupa penjadwalan proses produksi, karena kadangkala perusahaan mengalami keterlambatan penyelesaian produksi, disisi lain benang pakan tidak bisa dikerjakan dalam kondisi basah karena benang akan molor dari ukuran biasanya. Hal tersebut diakibatkan kondisi kejar tayang atau penyelesaian benang yang harus diburu meskipun benang dalam keadaan masik belum benar-benar kering. Penjadwalan tersebut dinilai ini penting untuk peningkatan ketepatan penyelesaian produksi.

Tabel 4.3 matrik pengawasan proses produksi UD. Medali Mas

Matriks Pengawasan Proses Produksi Kain Tenun Ikat

No	Tahap	Kegiatan	Kendala (penyimpangan)	Pengawasan dan tindakan	Waktu pengawasan	Petugas	Tujuan
a	b	c	d	e	f	g	h
1	input	Bahan baku dan bahan penolong	X	-Mengecek kondisi benang -Menyimpan bahan agar ditempat yang kering dan jauh dari hama tikus	Saat barang tiba dipabrik	Arief, Siti ruqayah, Yusna	Bahan baku yang sesuai standar dan sesuai pesanan
		Tenaga kerja	X	-Pelatihan pekerja baru -Pemberian fasilitas MP3, memberikan makanan dan minuman untuk kenyamanan suasana kerja	Selama pekerja baru berlatih	Adi joko : tenun Endah : colet Nuraini : skeer, reek Saifudin : pewarnaan	-Pekerja yang lebih terampil -Suasana kerja yang tidak membosankan

a	b	c	d	e	f	g	h
		Mesin dan peralatan	-Peralatan tenun, skeer, reek, dan peralatan lainnya yang kurang nyaman	-Perbaikan alat dan penyetelan alat	Saat ada laporan dari pekerja	Adi joko, Saifudin	-Mejadikan alat tenun dan peralatan lainnya lebih nyaman digunakan.
			-Pemadaman listrik membuat alat pemintal otomatis tidak berjalan	X	X	X	X
2	Transformasi Benang lungsi	Pewarnaan benang	Kesalahan pewarnaan	Melihat hasil pewarnaan benang	Saat benang telah diwarnai	Siti ruqayah,	-Mendapatkan warna benang yang sesuai dengan rencana
		Pengeringan	Fakor pada musim hujan kain tidak kunjung kering	X	X	Saifudin	X

a	b	c	d	e	f	g	h
		Pemintalan benang putih dengan mesin	-Benang putus -Pemadaman listrik	-Pengecekan setiap kali menggulung benang -Menyambung benang yang terputus -Menggulung benang secara manual	Saat proses pemintalan berlangsung -Saat aliran listrik padam	Saifudin dan Salman Saifudin dan Salman	Agar mendapatkan gulungan benang yang rapi -Cara alternatif menggulung benang saat mesin tidak dapat beroperasi
		Skeer	-Benang putus -Benang tempuk (menumpuk)	X	X	X	X
		Grayen	-Benang ruwel, benang putus	X	X	X	X
Transformasi benang pakan	Pemutihan benang	X	X	X	X	X	X
	Pengeringan	Faktor (X) pada musim hujan	X	X	X	Saifudin	X

kain tidak cepat kering							
a	b	c	d	e	f	g	h
		Pemintalan	-Benang ruwel -Benang putus	- Menggulung benang yang ruwel ke penggulung tradisional	Setiap Pelaksanaan Penggulungan benang	Saifudin	-Mendapatkan benang pintalan yang rapi
		Reek Penataan benang pada dibidangan	-Benang terlilit -Benang putus	X	X	X	X
		Desain motif	Pemasangan bidang yang melenceng	Teguran	Saat pekerja reek memberikan hasil kerjanya ditempat produksi	Siti Ruqayah, Nurani	Agar mendapat hasil reek yang lurus karena bila hasil reek melenceng akan mempersulit desain motif
		Pengikatan motif	X	X	X	X	X
		Pencelupan	-Kesalahan warna atau gradasi warna yang kurang tepat	Pengecekan oleh manajer	Apabila benang telah selesai diwarnai	Siti ruqayah	Mendapatkan warna yang sesuai dengan yang diinginkan

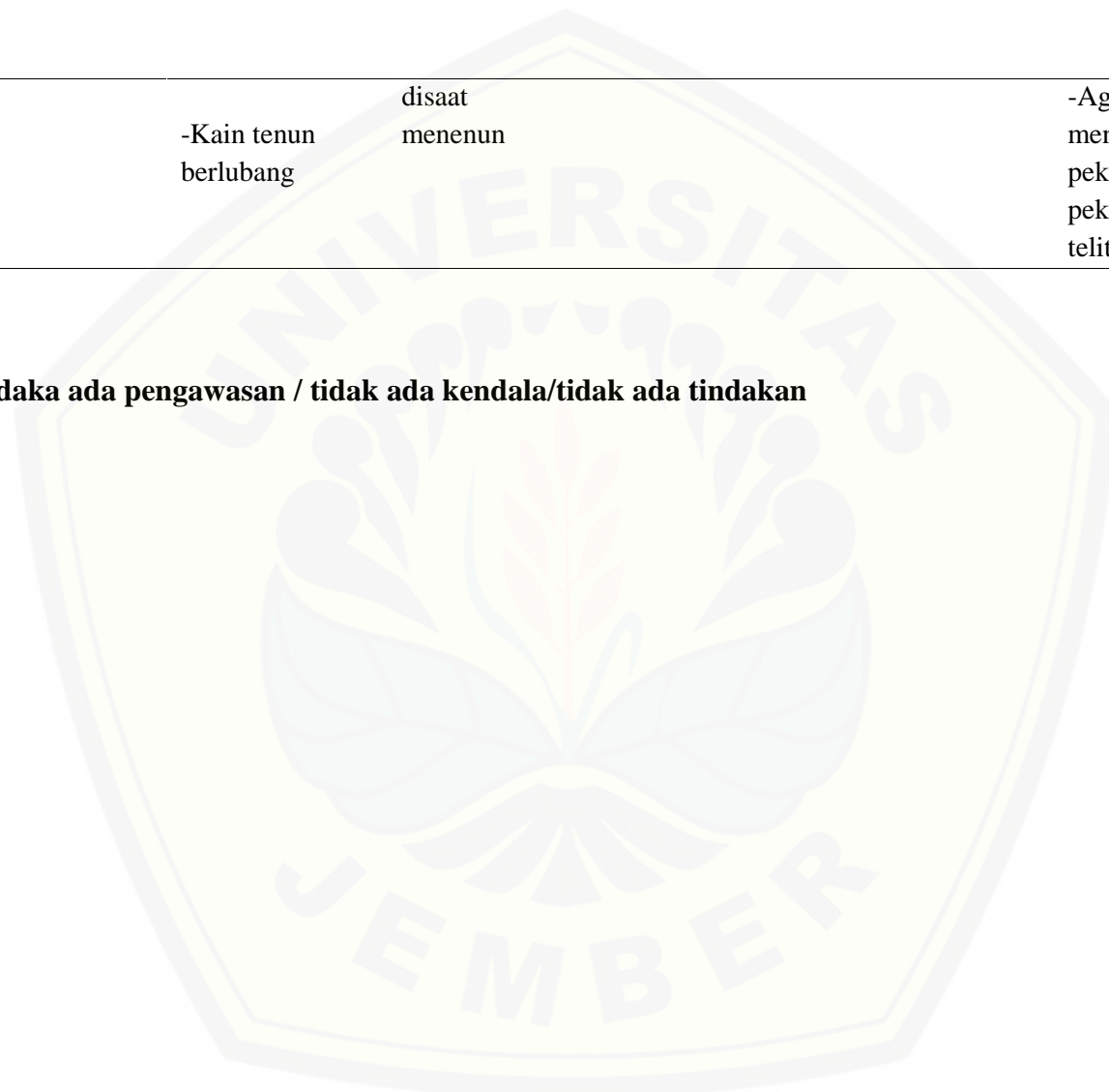
a	b	c	d	e	f	g	h
		Colet	-Kesalahan penempatan warna pada ruas benang	Teguran	Fleksibel (hanya sesempatnya saja)	-Yusna -Siti Ruqayah	Mendapatkan hasil colet yang sesuai dengan warna
		Oncek	-Benang yang masih basah sulit di oncek -benang tidak segaja terpotong	X	X	X	Mendapatkan hasil oncek yang baik
		Penguraian	-Benang yang masih basah -Benang yang putus dari prose-proses sebelumnya -benang yang ruwel	X -Pengawasan berkaitan melihat stok benang dibagian pengurai	X -Fleksibel 1 sampai 2 hari sekali	X - Nuraini -Endah	Mengetahui stok benang yang telah diurai dan membuat motif untuk produksi berikutnya
		Pemintalan benang pada palet	-benang putus	X	X	X	X

a	b	c	d	e	f	g	h
		Penenunan Benang	-Benang yang putus -Benang pakan yang molor	X	X	X	X
			-Pegawai baru yang sering melakukan kesalahan	-Penambahan benang pada pakan -Memberikan pelatihan dan masukan pada pegawai baru yang dilakukan oleh kep. Divisi tenun	-Saat musim hujan tiba -Sampai pegawai baru dirasa telah mampu	-Adi Joko -Adi Joko dan pegawai tenun lainnya	-Meminimalisir menyimpangnya motif tenun. -Mendapatkan pekerja tenun baru memiliki kemampuan tenun yang baik
			-Hasil tenunan yang belum standar	-Pengecekan kain yang masih dikerjakan	-Satu minggu sekali	-Nuraini/Siti Ruqayah	-Dapat mengetahui lebih dini dari pengerjaan kain tenun
3	Tahap Output	Kain tenun lembaran	-Kain tenun ngandung -Motif kain tenun tidak rapi	-Teguran pada pekerja, pemotongan upah, larangan merokok	Saat kain telah selesai ditenun dan diserahkan pada bagian pengawasan akhir	Siti Ruqayah, Nuraini, Endah	-Agar mendapatkan kain tenun yang sesuai dengan standar

	<p>-Kain tenun berlubang</p>	<p>disaat menenun</p>	<p>-Agar mendisiplinkan pekerja, dan pekerja lebih teliti</p>
--	----------------------------------	---------------------------	---

Keterangan

X : tidaka ada pengawasan / tidak ada kendala/tidak ada tindakan



DAFTAR PUSTAKA**Buku**

- Ahyari, A. 2002. *Manajemen Produksi, Perencanaan Sistem Produksi Buku 2*. Yogyakarta: BPFE.
- Ahyari, A. 2000. *Manajemen Produksi Pengendalian Produksi. Buku 1*. Yogyakarta: BPFE Yogyakarta.
- Assauri, S. 2008. *Manajemen Produksi dan Operasi Edisi Revisi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Afendi, Yusuf dkk. 1995. *Tenun Indonesia*. Jakarta: Yayasan Harapan Kita.
- Buffa, Elwood S. 2001. *Manajemen Produksi/Operasi jilid 2*. Jakarta: Erlangga.
- Bungin, Burhan. 2013. *Data Penelitian Kualitatif*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.
- Efendi. U. 2011. *Asas-Asas Manajemen*. Jakarta: Raja Grafindo Perkasa.
- Faisal, S. 2005. *Format-format Penelitian Sosial*. Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada.
- Handoko. T Hani. 2000. *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi 1*. Yogyakarta: BPFE.
- Handoko. T Hani. 2008. *Manajemen Edisi 2*. Yogyakarta:BPFE.
- Herjanto, Edy. 2008. *Manajemen Produksi dan Operasi Edisi tujuh*. Jakarta: Salemba Empat.
- Heyzer, J dan Render, B. 2006. *Manajemen Operasi Edisi Tujuh*. Jakarta: Salemba Empat.

- Herdiansyah, H. 2010. *Metode Penelitian Kualitatif untuk Ilmu-Ilmu Sosial*. Jakarta: Salemba Humanika.
- Kartiwa, Suwarti. 1993. *Tenun Indonesia Ikat*. Jakarta: Djambatan.
- Kusuma, H. 2007. *Manajemen Produksi*. Jakarta: Andi Publisher
- Komarudin. 1991. *Asas-Asas Manajemen Produksi*. Yogyakarta: Bumi Aksara.
- Moleong, L.J. 2004. *Metodelogi Penelitian Kualitatif*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Moleong, Lexy J. 2016. *Metodologi Penelitian Kualitatif. Edisi Revisi*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Prihantoro, R. 2012. *Konsep Pengendalian Mutu*. Bandung: PT. Remaja Rosda Karya
- Puspo. G. 2009. *Pemilihan bahan tekstil*. Yogyakarta: Kanisius.
- Reksohadi P, Sukanto. 1997. *Manajemen Produksi dan Operasi Edisi 1*. Yogyakarta: BPFE.
- Sugiyono. 2008. *Metodelogi Penelitian Kualitatif dan R&D*. Bandung: Alfabeta.
- Sugiyono. 2016. *Memahami Penelitian Kualitatif Cetakan Keduabelas*. Bandung: Alfabeta.
- Satori, D. Dan Aan Komariah. 2014. *Metodologi Penelitian Kualitatif (Cetakan Ke-6)*. Bandung: Alfabeta.
- Winarti dan Djoko Sanjoto. 1992. *Manajemen Produksi*. Jakarta: Universitas Terbuka.

Jurnal

Fauziah, H.Suharto, Ahmad. Astuti, I.Y. 2016. Ibm Kelompok Pengrajin Tenun Ikat Khas Kediri. *Jurnal Dedikasi*. Vol. 13 hal. 24-33. ISSN 1693-3214.

Internet

Bappeda.jatimprov.go.id/2016/08/13/umkm-tetap-jadi-kunci-pertumbuhan-perekonomian-jawatimur/. [Diakses pada 20 juli 2018].

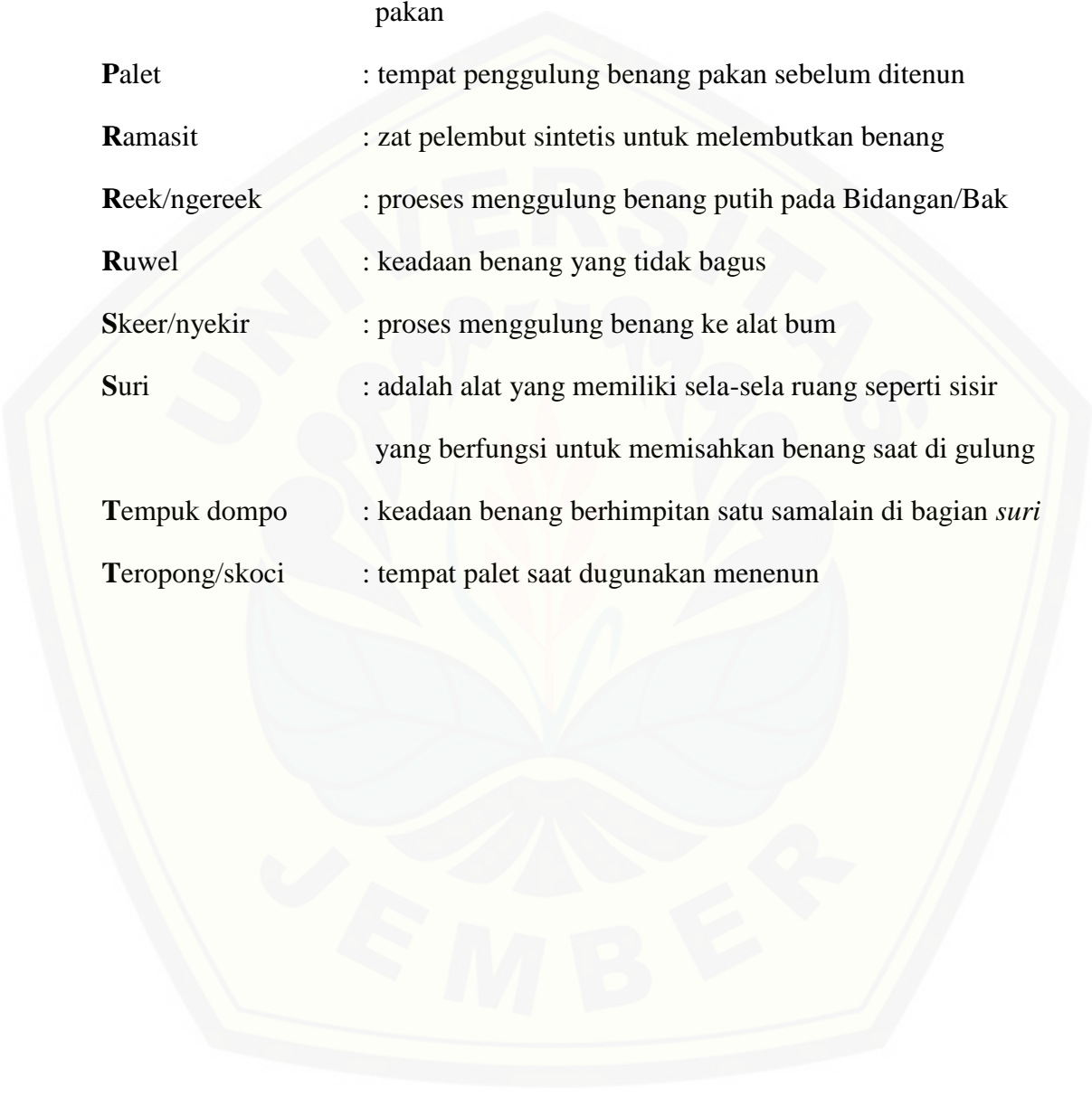
Diskopum.jatimprov.go.id/subkonten/details/57. [Diakses pada 05 agustus 2018].

Kemenperin. 2017. Nialai Ekspor Industri Tenun dan Batik Lampau USD H151 Juta. www.kemenperin.go.id/artikel/17377/Nilai-ekspor-industri-tenun-dan-batik-lampau-USD-151-juta. [Diakses pada 08 April 2018].

Indra. R. 2017. Menyusuri tenun indonesia. www.cnnindonesia.com. [diakses pada 7 agustus 2018]

Glosarium

Benang pakan	: adalah benang yang memiliki posisi melintang
Benang lungsi	: adalah benang yang memiliki posisi melintang membentuk motif
Bum	: adalah tempat penggulung besar untuk benang lungsi
Bidangan/Bak motif	: media untuk menggulung benang yang nanti akan diberi motif
Bidangan	: tempat untuk menata banang putih sebelum diberi motif
Colet proses	: pemberian warna kombinasi pada benang pakan
Dobbi	: tempat untuk menngulung benang lungsi/pakan
Garam diazo tidak luntur	: zat penguat warna sintetis untuk menguatkan warna agar tidak luntur
Goben adalah tradisional	: proses penggulangan benang kedalam palet dengan alat tradisional
Grayen	: proses menyambung benang lungsi yang lama dengan benag lungsi yang baru
Gun	: merupakan bagian dari alat tenun yang bertugas menggerakkan benang lungsi keatas dan kebawah
Iket	: proses menutup benang-benang pakan sebelum diberi warna
Kaporit	: zat pemutih sintetis untuk memutihkan benang
Kelos adalah	: alat penggulangan benang tradisional
Nyelup adalah	: proses pewarnaan benang lungsi atau benang pakan
Ngurai	: merupakan proses memisahkan benang pakan setelah dioncek atau mengubah benang pakan dari satu untaian besar menjadi gulungan-gulungan kecil yang siap dipalet



Ngenam	: proses Bergeraknya benang lungsi naik turun saat di tenun
Naphol	: zat pewarna sintetis untuk mewarnai benang
Oncek	: adalah proses melepas tali rafia yang diikat dibenang pakan
Palet	: tempat penggulung benang pakan sebelum ditenun
Ramasit	: zat pelembut sintetis untuk melembutkan benang
Reek/ngereek	: proses menggulung benang putih pada Bidang/Bak
Ruwel	: keadaan benang yang tidak bagus
Skeer/nyekir	: proses menggulung benang ke alat bum
Suri	: adalah alat yang memiliki sela-sela ruang seperti sisir yang berfungsi untuk memisahkan benang saat di gulung
Tempuk dompo	: keadaan benang berhimpitan satu samalain di bagian <i>suri</i>
Teropong/skoci	: tempat palet saat digunakan menenun

LAMPIRAN A**LAMPIRAN WAWANCARA**

- Nama : Ibu Siti Ruqoyah
- Jabatan : Manajer medali mas
- Waktu : januari, maret, mei, juni, juli
- Topik wawancara : Tentang sejarah perusahaan, visi misi, produk, struktur organisasi, karyawan secara umum, dan cara pengawasan.
- Peneliti : Bagaimana sejarah secara singkat berdirinya tenun usaha tenun ikat cap Medali Mas?
- Informan : Tenun ikat di desa Bandar Kidul ini sudah ada sejak lama sekitar 1950-an, kalau medali mas ini sejak tahun 1989. Masih babat alas istilahnya masih kecil, yang mendirikan saya bersama suami saya bapak munawar. Sebelum ini pak munawar bekerja di usaha tenun lain lalu kita mulai sama-sama bangun medali Mas. dulu itu produknya masih sarung goyor dan motifnya masih sederhana lalu pernah itu krismon mas (krisis moneter) tahun 1998 banyak usaha yang koleps soalnya banyak disaingi pabrik-pabrik kain modern lalu krismon itu berdampak pada usaha-usaha tenun ikat disini, kan kalau bahan bakunya juga naik harganya otomatis jadi mahal. Tapi ya alhamdulillah kita masih bertahan meskipun produksi sedikit-sedikit *disambi* kerja yang lain. Awalnya saya dengan bapak munawar membuat sarung kembang biar lebih eksis ternyata belum dapat membawa tenun ikat bandar kidul menjadi dikenal masyarakat. Lalu 2000-an mulai ada ide untuk membuat kain tenun ikat. Soale kan sarung itu musiman mas biasanya produksi banyak itu bulan-bulan ramadhan. Dengan adanya kain tenun ini tanpa melihat musim sehingga dapat memproduksi dan menjual kain sarung

lebih banyak lagi. Semenjak itu pemerintah kota kediri mulai melirik dan mengangkat tenun ikat bandar kidul, dikasih bantuan, pelatihan lalu ikut pameran-pameran. Kain tenun juga diwajibkan sama pemerintah kota kediri ya semenjak itu instansi-intansi lain juga ikut meramaikan.

Peneliti : apa visi dan misi ibu menjalankan usaha ini?

Informan : visinya.. supaya kerajinan tenun ikat menjadi terkemuka, inovatif dan mendunia dikenal masyarakat banyak. Misinya membuka lapangan kerja untuk orang-orang disekitar

Peneliti : Apa saja yang diproduksi tenun cap medali mas?

Informan : Kain tenun lembaran, sarung goyor, itu yang utama. Ini ada produk lain dibuat dari kain yang rusak atau cacat, kita ambil yang bagus lalu dibuat seperti sepatu, tas, dompet, baju. Tapi yang buat bukan kita kerjasama dengan orang lain. Tapi kain tenun ini yang paling utama bisa dibilang 70% kain tenun, 20% sarung dan 10% lain-lain.

Peneliti : Bahan baku apa saja yang digunakan untuk membuat kain Tenun Ikat?

Informan : Bahan bakunya pakai benang katun misris, benang rayon, dan benang sutra.

Peneliti : bahan bakunya dari mana ini bu?

Informan: : bahan bakunya kita pakai impor. Benang impor dari india dan pewarnanya dari jepang kita ambilnya dari supliyer yang ada di kota surabaya.

Peneliti : apakah ada kendala dari bahan baku bu?

Informan : kendalanya kalau waktu dolar naik itu bahan baku jadi naik nanti ya kita sesuaikan dengan harganya nanti.

Peneliti : Apakah ada perbedaan cara pembuatan berdasarkan tiap bahan bakunya benangnya?

- Informan : secara umum sama saja mas cuman beda di alat sisirnya. kalau rayon agak besar dan alat tenun untuk sarung juga beda diukuranya saja yang lainnya sama
- Peneliti : Berapa harga tiap lembar kain berdasarkan bahannya?
- Informan : variasi mulai dari harga Rp. 150.000 sampai Rp. 400.000
- Peneliti : Bagaimana proses produksi kain tenun ikat?
- Informan : Prosesnya banyak mas, pertama membuat benang lungsi kemudian benang pakan kalau semuanya sudah selesai baru ditenun kainnya. Ada 14 proses untuk membuat ini, kalau masnya pengen lebih faham kita sediakan alurnya ada di baleho belakang mas. Dan kalau ingin tanya tanya ke pekerjanya juga enggak apa-apa.
- Peneliti : Apakah ada penanggung jawab pada setiap tahapan produksi?
- informan : Iya mas ada,
- Peneliti : Berapa jumlah karyawan UD. Medali Mas ini Bu?
- Informan : Sekarang sudah sampai 90 orang, itu pekerjaan dibagi dibagi sesuai dengan proses tahapannya.
- Peneliti : Apakah pernah dalam produksi kain tenun terdapat kecacatan?
- Informan : Kecacatan yaa ada saja mas. Gini misal bagian yang meramu pencelupan itu takarannya salah nanti bisa buat benangnya jadi rapuh dan warnanya kurang sesuai juga terjadi.
- Peneliti : Apa yang menjadi faktor kecacatan biasanya bu?
- Informan : Dari benang biasanya mas, dari warna bisa kadang salah pewarnaan terus dari benangnya yang rapuh kalau kasih warnanya tidak pas. Pekerjanya juga menjadi faktornya mas, pas tenun itu ada yang hasilnya bagus ada yang hasilnya kurang bagus, bahkan bisa cacat tidak sesuai standar.

- Peneliti : Kalau cacat produk biasanya ditandai dengan apa atau standarnya bagaimana bu?
- Informan : Ya itu tadi saya lihat dari hasil kerjanya. Kain tenun yang sudah jadi nanti dilihat ada yang lubang, kurang rapat atau tidak rapi motifnya. Lalu diukur motifnya sudah benar pemakaiannya apa belum.
- Peneliti : Lalu bagaimana kalau terjadi seperti itu?
- Informan : Kita tegur mas kalo sering kali melakukan kesalahan, dan pemotongan upah biasanya saya sendiri yang menegurnya karena tidak hanya pekerja baru yang melakukan kesalahan tapi pekerja senior yang lebih tua juga melakukan kesalahan, soalnya bagian ngawasi kain tenun juga masih muda kadang *dianya* agak *enggak* enak mbaknya.
- Peneliti : Prosesnya kan ini banyak bu apa ada pengawasannya?
- Informan : Melakukan pengawasan itu utama pada outputnya mas, lalu pewarnaan, untuk proses yang lainnya ggak selalu kita awasi. Proses yang lain itu seperti skeer kita kasih alat untuk menghitung gulungan benang,..proses colet, penguraian, menenun. kain tenun itu kita cek biar tau sudah standar apa belum,.....pemintalan itu sudah ditangani mas Saifudin. Kalau pengawasan yang selalu dilakukan ya pewarnaan sama output tenunan mas karena dua hal tersebut jadi keunggulan dari kain tenun.
- Peneliti : Pada proses warna hal apa yang dilakukan untuk pengawasan bu?
- Informan : Pewarna kan sudah sesuai standar nanti tinggal dicampurkan, nanti saya kasih tau ke pekerja bagian warna nanti dibuatkan.
- Peneliti : Emm brarti nanti ibu lihat sendiri?

- Informan : iya, nanti saya lihat bagaimana hasilnya, biasanya kalau sudah jadi nanti. misal kalau warnanya warna baru, di coba dulu nanti saya lihat juga mas,
- peneliti : Apakah diberikan rumus tertulis bu pada bagian pewarnaan?
- Informan : Tidak ada rumus tertulis mas sudah hafal pekerjaanya nanti kalau misal ada apa-apa lapor ke saya
- Peneliti : Mbak nuraini ini bagian personalia ya bu? tapi saya perhatikan sama nanya-nanya sedikit juga menangani bagian pembelian ya bu?
- Informan : Iya saya maklumi mas karena memang usaha ini skalanya tradisional jadi kalau bisa merangkap atau menangani bagian lain kalau bisa ya *enggak* apa-apa, kita juga kasih upah dibagian yang dia kerjakan kok mas. kadangkala orangnya tidak masuk trus ditangani dulu sama bagian lain dan saya juga kadang peranya digantikan anak saya kalau saya ada pameran ke luar daerah mas. smisal contoh bagian personalia bisa menangani pesanan atau penjualan, soalnya saya juga sering keluar, kadang kala mantu saya pasrahi untuk ngehandel pembelian.
- Peneliti : ini kan mesin dan peralatan yang digunakan banyak bu, apakah ada kendala yang terjadi pada mesin dan peralatan, siapakah yang melakukan pengawasan pada mesin dan peralatanya bu?
- Informan : tidak ada mas bisa ditangani sendiri sama pekerjaanya alat-alatnya tradisional masih bisalah ditangani sendiri, kalau pas sulit ada yang nangani kepala bagian tenun itu, sama mas saifudin yang bagian pencelupan.

- Nama : Munawar
- Jabatan : Bagian produksi
- Waktu : Februari, Maret, Juli 2019
- Topik wawancara : Bahan baku, Tentang proses produksi, pengawasan Produksi, Kendala Produksi.
- Peneliti : Bahan baku apa yang digunakan dalam pembuatan kain tenun?
- Informan : Bahan baku yang pokok untuk pembuatan tenun ikat ini ada tiga mas yaitu benang katun misris, benang rayon, benang sutra, lalu pewarna sintetis namanya wenter bahasa lainnya naphthol, ramasit untuk pelembut, sma bahan pemutih kaporit namanya. Tali rafia ini untuk bagian mengikat yang nantinya dijadikan motif. Jadi ada bagian bagian yang nantinya diikat sesuai motif yang dibuat mas nantikan soalnya dicelupkan ke wenter jadi di tutup sama tali rafia biar tidak kena wenter.
- Peneliti : Maksudnya tali rafia untuk membuat motif itu bagaimana ya pak?
- Informan : jadi nanti tali itu untuk menutup bagian yang dibuat motif dan nantinya dicelupkan warna agar tidak tercampur warna yang untuk proses selanjutnya.
- Peneliti : bahan baku benang dan pewarna ini didapatkan dai mana pak?
- Informan : bahan baku benang dan pewarna ini kita beli dari surabaya mas dan ini semuanya impor, jadi ada toko yang menyediakan benang dan pewarna dari luar negeri.
- Peneliti : impor dari negara mana pak?
- Informan : dari jepang dan india mas, kalu untuk benangnya ini dari india kemudian untuk wenternya ini dari jepang.
- Peneliti : kenapa memilih impor bahan bakunya pak?
- Informan : Karena di indonesia pewarnanya menggunakan pewarna

- alami mas jadi tidak begitu *ngejreng* (cerah) sedangkan permintaan dipasaran suka warna yang cerah-cerah.
- Peneliti : kemudian bahan baku benangnya kenapa pilih impor, apakah diindonesia dari dalam negri belum menyediakan bahan baku benang?
- Informan : Benang dari dalam negeri sebetulnya ada mas tapi menurut kami kualitas sama bagus dan harganya juga ggak jauh beda. sebetulnya benang dari indonesia itu ada mas tapi mereka tidak jual eceran, jadi pembelian itu harus 500kg minimal, nah kan kalau kita beli terlalu banyak ya mahal mas terlalu berat nanti uangnya.
- Peneliti : berapa kalau untuk harga dari bahan bakunya pak?
- Informan : 750 ribu per 5 kg mas
- Peneliti : apakah ada kriteria dalam memilih bahan baku ?
- Informan : untuk sekarang kita sudah tetap mas soalnya sudah waktu-waktu sebelumnya kita cari toko yang menjual bahan baku benang dan kita juga membandingkannya dengan toko lainnya dan untuk toko sekarang ini sudah bagus kainnya dari sana jadi kita tidak sortir.
- Peneliti : untuk membuat kain tenun bahan bakunya apa saja pak?
- Informan : Bahan bakunya ada tiga benang, ada benang sutra, benang katun, dan rayon trus semi sutra.
- Peneliti : Semi sutra itu bagaimana pak
- Informan : Semi sutra itu benang lungsinya sutra kemudian benang pakanya pakai kain katun
- Peneliti : Apakah ada cara penyimpanan khusus pak mengingat bahanya berbeda?
- Informan : Tidak ada mas cuman di simpan di kamar dalam rumah saja. Karena kain tidak lama ama habisnya 1 sampai 2 minggu sekali kita menyetok benang , jadi habisnya cepat mas ya tergantung banyaknya permintaan juga.

- Peneliti : Bagaimana penilaian dari bahan baku benangnya pak dan pertimbangan apa memilih supliyer di surabya?
- Informan : Untuk saat ini sudah menemukan dan bekerjasama dengan *supliyer* yang bisa menyediakan benang yang berkualitas baik, dulu saya pindah-pindah mas kalo mencari benang, ya karna itu benangnya kadang kualitasnya kurang bagus dan harganya tidak jauh beda dengan toko yang lain. Namun untuk tetap memastikanya lagi kami selalu cek barang yang datang apakah ada yang rusak atau tidak benangnya, apakah ada campuran kapas atau tidak, tapi sudah kami percayakan sekarang kalau untuk mutunya. Toko yang saya jadikan langganan bahan baku saya nilai sudah bagus mas jadi tidak begitu khawatir dengan bahan bakunya tapi kalau ada cacat atau kerusakan pas barang datang nanti konfirmasi ke supliyernya dirijekt ganti benang kan kelihatan mas benang rayon itu kalau dilihat sekilas lebih besar dari sutra dan katun, sutra itu lembut seratnya juga kecil, benang katun juga begitu tapin agak lebih besar dari sutra, kan sudah biasa jadi kita bisa tahu. selain itu karna sudah lama langganan ada keringanan pembayaran, bisa uangnya nunggu dulu kirimnya dan barangnya bisa diambil dulu.
- Peneliti : Lalu dengan pewarnanya dan zat kimia lainnya bagaimana pak untuk pengawasanya?
- Informan : Pewarna, zat pemutih, sama zat kimia lain kita ambil ditempat yang sama di Warna Indah Surabaya. kualitas sudah kami dipercayakan pada tokonya. Toko yang saya jadikan langganan bahan baku saya nilai sudah bagus mas jadi tidak begitu khawatir dengan bahan bakunya. Pengecekan ya kalau barang sudah samapai sesuaikan dengan warna-warna yang kita pesan.

- Peneliti : Apakah ada merek tertentu untuk pewarnanya pak?
- Informan : ada mas dari supliernya sana, sudah serbuk. Kalau benang sudah per bal belinya. (tidak menyebutkan merk)
- peneliti : Apakah ada pak untuk merwat bahan baku benangnya, atau bagaimana cara menyimpannya?
- Informan : Penyimpanannya ditaruh dikamar itu mas, biasa saja penyimpanannya, monggo kalau masnya mau lihat Bisa sama mbak nuraini, nur.. nur.. iki mase tulung duduhono benang e. Yang penting tidak dibredeli tikus benangnya dan dijauhkan dari lembab kalo lembab kan bisa rapuh.
- Peneliti : Kemudian untuk zat kimia pewarna dan zat kimia lainnya bagaimana penyimpanannya?
- Informan : Ada mas, tempatnya di belakang ada ruang tersendiri soalnya kan baunya nyegrak itu jadi dipisahkan terus ditaruh kedalam tempat drum kecil.
- Peneliti : Apa saja proses produksi dalam membuat kain tenun ikat?
- Informan : Ada banyak mas prosesnya ada 14 proses pertama buat itunya dulu benang lungsi, benang lungsi prosesnya dicelup dahulu, habis itu dipintal, di skeer, di grayen. Lalu tahap benang pakan pertama kain dicuci diputihkan sama kaporit, lalu dipintal pakai mesin tapi adapula yang dibawa dirumah pakai alat tradisional, terus di skeer, di beri motif, diikat, dicelupkan kewarna, dicolet, dioncek, lalu diurai, setelah diurai dipalet, lalu terakhir tahap menenun.
- Peneliti : Saya lihat disini begitu banyak tahapannya, bagaimana untuk pengawasannya
- Informan : Pengawasan ada mas tapi yang paling utama itu pewarnaan sama tenunan nanti outputnya kain. Tapi disini sudah dikasih bagian bagianya. Nanti warna sendiri itu di mas Saifudin, kain tenun juga ada sendiri yang cek mbak

Endah, mbak Nuraini kadang saya juga ikut, istri saya (siti ruqoyah), kalau saya jarang karna ini masih pemulihan dari habis kecelakaan. Bagian tenun ada mas Adi nanti kalau ada pegawai baru belajaran dibelajari mas e itu. Kalau ada tenun baru nanti kalau ada alat baru pak adi juga yang rakit.

- Peneliti : Jadi tidak semuanya ada pengawasan istilahnya begitu pak?
- Informan : Iya mas tidak semuanya
- Peneliti : Mengapa kok tidak pada semua tahap pak?
- Informan : Ya.. tenaganya itu yang belum *nutut* mas kalau nanti semuanya, yang intinya di pewarnaan dan tenunan dulu karena untuk kain tenun itu yang menonjol.
- Peneliti : Owh begitu pak, lalu desain ini yang saya lihat hanya ada beberapa orang saja yang membuatnya, hanya disini saja atau ada ditempat lain, mungkin dibawa pulang?
- Informan :Desain dibuat disini, dibuat sama ibu siti ruqoyah, anak saya yusna, dan arief, kadang saya juga ikut.
- Peneliti :Saya lihat dibelakang itu ada alat digital dibagian reek, itu untuk apa pak?
- Informan : Untuk ngitung putaran benangnya mas, biar tidak lupa atau terlewat soalnya kan manusia bisa saja moodnya kurang enak atau lalai nah bisa dibantu sama alat itu.
- Peneliti : Penggulungan benangnya pakai mesin ya pak? Tadi saya di belakang lihat itu.
- Informan : Iya mas, itu untuk gulung benang putih yang nantinya dimotif. biar lebih cepat juga mas ya meskipun ada sebagian yang masih dibawa pulang.
- Peneliti : Saya lihat dibagian mesin pemintal ditangani pak Saifudin, apa pak Saifudin bertanggung jawab dibagian itu?
- Informan : Ow itu iya mas, disambi bagian pewarnaan mas Saifudin

juga yang ngehendel bagian di pemintalan. Kalau pewarnaan kan mulainya pagi jadi kalau sudah selesai atau ada selang waktu pindah ke pemintalan benang.

Peneliti : Kendala apa yang terjadi pada proses untuk membuat kain tenun ini pak?

Informan : Jadi inikan masih tradisional semua ya mas, bukan mesin mesin otomatis kadang orangnya yang ngerjakan mungkin ada moodnya tersendiri dan alatnya juga tradisional. Tenun biasanya yang terjadi itu kainnya ada yang renggang, nganduk, dan yang parah biasanya lubang. Pewarnaan juga begitu, misalnya kalau salah memasukan bahan pewarna salah bisa buat benang ringkih (rawan putus), terus benang kalau masih belum kering benar akan molor apalagi lagi musim hujan mas.

Peneliti : Apakah ada standar tertentu untuk takaran pewarnaannya pak?

Informan : Ada mas nanti pesanan warna apa nanti tinggal dibuatkan warnanya, nanti pewarnaannya 2 ons lalu campran air beberpa ciduk nanti ada sendiri. Kalau warna permintaan nanti ingin warna baru dilakukan percobaan.

Peneliti : Apa disedian rumusnya secara tertulis dibagian pewarnaan pak?

Informan : Tidak ada mas , bagian warna nanti sudah tahu sendiri.

Peneliti : Bagaimana nanti ngawasi dari pewarnaan ?

Informan : Nantikan dari pesaan atau mau buat warna apa dibilangkan ke bagian warna, lalu nanti dilihat hasil pewarnaan

Peneliti : owh output dari pewarnaan ya pak?

Informan : iya mas.

Peneliti : Kalau ada kecacatan atau yang dihasilkan belum cukup baik apa yang dilakukan pak?

Informan : Kita tegur pekerjanya, dibilangin ini kurang begini

- misalnya motifnya tidak rapi atau banyak yang ngandung benangnya biar diperbaiki lagi kerjanya dan potongan upah mas?
- Peneliti : Disini yang saya lihat kan banyak prosesnya dan banyak juga alat-alatnya , apakah ada perawatan untuk alatnya pak?
- Informan : Tiap-tiap pekerja nanti tahu kalau ada apa-apa misalnya nanti bisa bilang ke mas Saifudin atau pak Adi Joko. Perawatanya sederhana saja mas tradisonal soale, alat tenun atbm itu kan kayu biar tidak rayap dikasih oli kaki-kakinya, ya kalau ada apa yang dibutuhkan baru nanti ditangani. Nanti bagian alat apa ada yang rusak bisa bilang di mas Saifudin sama pak Adi tadi.
- Peneliti : iya pak, tadi dibelakang saya lihat ada alat digital, apa itu ya pak, apa juga sebagai pendukung untuk pengawasan?
- Informan : Iya mas, itu alat penghitung untuk putaran pas menggulung benang *skeer* biar memudahkan ngitungnya biar enggak lupa pekerjaanya.
- Peneliti : Bagaimana selanjutnya setelah digulung apa dicek lagi pak?
- Informan : Enggak mas, nanti dikasih alat itu biar buat lebih teliti lagi kerjanya *ben* gak salah hitung.
- Nama : Nurani
- Jabatan : penanggung jawab personalia
- Waktu : 30 Juni, Juli, Agustus 2019
- Topik wawancara : Tentang kualifikasi penerimaan, pelatihan, pembagian tugas, jam kerja dan upah karyawan.
- Peneliti : Bagaimana syarat penerimaan karyawan disini mbak?

- Informan : penerimaan disini tidak ada syarat pendidikan khusus mas, asal orangnya mau dan punya keterampilan tenun sebelumnya meskipun sedikit boleh bekerja disini. Nanti kita latih kalau semisal masih belum begitu bisa.
- Peneliti : Berasal dari mana para karyawan berasal, apakah wilayah Desa Bandar kidul saja?
- Informan : Rata-rata dari daerah sekitar sini mas desa bandar kidul, bandar lor dan desa sekitar nya juga, desa semen juga ada tapi kebanyakan dari lingkungan sekitar sini saja.
- Peneliti : Barapa jumlah keseluruhan karyawan disini?
- Informan : Jumlah keseluruhan sekitar 90 mas, 90 itu ada bagian ngikat, tenun, nyeker, dan macem-macem.
- Peneliti : bagaimana status karyawan disini?
- Informan : ada yang tetap ada yang enngak mas. *nek* dibilang tetap iku sing kerja sudah lama udah dari dulu bertahun-tahun disini.
- Peneliti : Sistem penggajianya bagaimana mbak?
- Infoman : Jadi disini itu modelnya pakai upah borongan sama upah harian, upah borongan itu dikasihkan ke pekerja tenun, ikat, ngurai, nyambung benang, memintal benang yang dibawa pulang. pokoknya dari banyaknya yang dikerjakan. Terus upah harian itu dikasihkan ke bagian kayak nyolet gini mas, trus nyeker, nggrayen, pencelupan soale kan tiap hari itu ada mas dan harus hari itu juga.
- Peneliti : berapa upah pegawainya mbak?
- Informan : macam-macam mas, kalau yang tenun itu borongan sama harian itu beda, bia dibilang kalau tenun dari 34 samapi 37 permeternya dan harian untu rata-rata 50 per hari. Kalau tenun itu borongan kalau targetnya selesai
- Peneliti : Bagaimana jam kerja yang diterapkan disini mbak?
- Informan : jam kerja disini mulai jam 8 sudah ada yang datang mas,

biasanya yang bagian nyelup itu udah duluan, dibuat rata2 jam 8 mas. nanti istirahat jam 12 dhuhur itu mas terus jam2 satu mulai lagi sampai jam 3 jam setengah 4 (13:00-15:30).

Peneliti : Selain itu mbak Nuraini disini melakukan tugas apa?

Informan : Saya juga bagian yang ngasihkan benang pakan ke yang menenun yang nanti mau dibuat motif, jadi ngasih tau motif yang dikerjakan seperti ini-seperti ini.

Peneliti : Kalau dibagian tenun sebelum kain diambil apa ada pengecekannya mbak dan kira-kira setiap hari atau bagaimana?

Informan : Ada mas, biasanya satu minggu sekali dilihat kain tenun yang masih berada di alatnya, sore gitu kan pas orang-orang pulang dilihat gimana hasil tenunya kalau ada yang belum bagus besok begitu dibilangin biar dirapikan yang belum bagus.

Nama : Arief R

Jabatan : Pemasaran

Waktu : juli 2019

Topik wawancara : Jangkauan pasar dan media pemasaran

Peneliti : Pemasaran tenun ikat medali mas sudah merambah wilayah mana mas ?

Peneliti : Media apa saja yang digunakan unuk memasarkan dan mengeksistensikan kain tenun ikat?

Informan : Kita pemasaran ada online sama offline, kalau offline kita ikutkan kain tenun di event-event dari undangan-undangan gitu, undangan koprasia dari BI dari SMESCO dan yang lainnya. Kebanyakan pemerintah ngajak kita buat ikut-ikut

acara tersebut. lalu sama pemilik travel kadang itu ada turis entah luar negara atau local kita ajak kerjasama biar mampir kesini.

Peneliti : Kalau onlinenya mas?

Informan : Online juga ada di facebook, di website. Tapi online tidak begitu biasanya orang order lewat telepon dan WA

Peneliti : Siapa konsumen utama dari tenun ikat ini?

Informan : Macam-macam mas, tapi kebanyakan dari peasan untuk dibuatkan seragam. Kayak kantor-kantor, guru-guru sekolah itu yang paling sering, instansi pemerintah kediri.

Peneliti : mas arief ini dibagian pemasaran ya?

Informan : iya mas, tapi ya juga disini buat motif-motif

Nama : Adi Joko

Jabatan : divisi tenun

Waktu : Juli, Agustus 2019

Topik : cara menenun dan kendala menenun

Peneliti : bagaimana langkah untuk menenun pak?

Informan : ini boom gulungan benang dipasang terus di sambung kalih sisa benang sang dereng e, nek sih anyar benange siji-siji dimasukne neng surian, tapi nek wes enek sak durunge tinggal digrayen atau disambung, terus benang lungsine di goben teng palet, mantun niku palet e masuk neng skoci terus dilebokne neng teropong ditenun pun mariniku. Iki pedal e untuk ngenam ben benang e naik turun , nah sing tangane megang gun digerakne depan belakang.

Peneliti : Ini ada balok putih apa ini pak?

Informan : Ini lilin malam mas, kalau benang e keset dikasih itu *ben* licin.

Peneliti : apakah ada pak kendala yang terjadi dibagian penenunan

- ini?
- Informan : kendalanya, niku biasanya benang putus-putus , terus pas benangnya masih basah itu molor jadi motifnya jadi mboten ketok.
- Peneliti : kain tenun brarti juga ada cacat produk pak?
- Informan : iya mas nanti bisa seperti itu, soale kan namanya yang ngerjakan manusia jadi kadang ada malas e kadang mood e lagi tidak bagus atau mungkin sedang sakit jadi ya begitu.
- Peneliti : kan ini alatnya masih tradisional apakah ada kenala untuk alatnya dan bagaimana kalau ada alat yang rusak?
- Informan : setel setelan kalau itu mas, jadi ada yang merasa kurang nyaman alat e di setel sendiri biasanya teropongnya pas meluncur itu kurang cepat pekerjane bisa lakukan sediri, disetel sendri dikencangkan talinya, atau kadang diganjak kaki-kaki alat tenun bagian blakang biar muternya boom lebih enak, ampreh enak e pye gitu mas. kalau kerusakan berat jarang sekali mas atau usia mesin ya tinggal dirapati nanti yang owah.
- Peneliti : apakah bapak juga melakukan pengawasan jika ada hal seperti itu, setelan atau mesin rusak?
- Informan : iya mas, tapi kalau setelan pegawainya sendiri bisa. Saya kalau pasang tenun baru gitu biasanya yang rakit sama kalau ada pekerja baru gitu saya ajarin nanti kalau tanya saya kasih tau.
- Peneliti : lalau untuk pengawasan hasil tenun ini apakah juga bapak?
- Informan : bukan mas sudah ada sendiri, biasanya ibuk itu yang cek. Jadi nanti sudah selesai nenun lalu tenun e dibawa kedepan diserahkan. Ada mbak endah itu, kadang juga mbak Nuraini.

- Nama : Saifudin Zuhri
- Bagian : Pewarnaan
- Waktu : Juli, Agustus 2019
- Topik : Cara pewarnaan , kendala, dang pengawasan
- Peneliti : Bahan pewarna menggunakan apa pak?
- Informan : Namanya wenter, terus ada naphthol, garam , kaporit buat mutihkan, sama ramasit.
- Peneliti : bagaimana cara pewarnaanya pak?
- Informan : pertama ini utuk benang pakan, nanti benang dari gudang itu kebutuhanya berapa diambil terus dibilas-bilas dengan air biasa sambil menunggu warna yang disiapkan. Warnanya ini di godok dulu sampai mendidih lalu dicampurkan dengan air panas juga. Itu danang yang satunya buat air panas jadi kalau sudah panas semua pewarna wenter atau naptol itu dicampur ke bak sini dan benangnya direndam beberapa menit.
- Peneliti : Berapa menit rendamna pak? Itu harus pakai air panas ya pak?
- Informan : 60 menitan mas, lebih juga tidak apa-apa. iya harus pakai air panas biar meresap
- Peneliti : itu apa pak yang di ember putih?
- Informan : itu ramasit, biar benangnya lembut.
- Peneliti : setelah 60 menit direndam nanti bagaimana lagi pak?
- Informn : nanti seperti benang yang ini, kalau sudah waktunya selesai benangnya diperas dan dimasukan ke air yang sudah diberi garam diazo, garam ini untuk penguat warna 3 kali lalu diperas dan dimasukan ke mesin cuci pengering.
- Peneliti : jadi tidak langsung dijemur ke terik matahari pak?
- Informan : iya mas, tapi ini untuk mempercepat kering nanti baru

- dijemur diatas.
- Peneliti : boleh nanti saya ikut lihat jemurnya pak?
- Informan : iya boleh mas.
- Peneliti : penjemuranya bagaiman pak ?
- Informan : penjemuranya biasa saja mas , pakai besi panjang ini, jadi benang dikolongkan ke besi besi panjng ini lalu sedikit dihentak agar lurus dan di jembreng.
- Peneliti : keringnya sampi berapa lama pak?
- Informan : kalau cuacanya panas terus nanti sore sudah bisa diambil
- Peneliti : pewarnaan benang lungsi juga sama pak?
- Informan : sedikit beebeda, besok pagi ada lagi pewarnaan benang yang lungsi.
- Peneliti : ini pewarnaan benang lungsi ya pak?
- Informan : iya mas tapi ada dua tahap. Pertama benangnya putih itu diputihkan dulu dengan larutan kaporit selama 20 sampai 30 menit, lalu dibilas dengan air bersih dan dijemur. Tapi ini masih awal, kalau yang benang motif yang sudah siap warna seperti ini , sudah ada motif dan diikat. Lalu di celupkan ke warna. Caranya sama, pewarna yang sudah ditakar dipanaskan dengan air, terus airpanas itu ditaruh ke bak besar ini, kalau sudah pewarnanya itu mendidih dimasukan ke bak (ember plastik) yang ada air panasnya.
- Peneltil : direndam dulu pak? Berapa lama?
- Informn : iya mas 20 sampai 30 menit.
- Peneliti : ini ya pak proses pemutihan? Pakai bahan apa untuk pemutihanya?
- Informan : Iya mas, ini, pemutihnya pakai kaporit.
- Peneliti : Ada ukuranya pak untuk tahap pemutihan benang ini?
- Informan : Enak e dibuat rata-rata saja hitunganya 53 benang tadi di Rendam sama kaporit yang sudah dicampur air dibak ini 1kg kaporit an .

- Peneliti : harus 30 menit pak?
- Informan : Ya.. lebih dari 30 menit juga enggak apa2 tapi cukup mas 30 menit ini. Sama seperti benang pakan yang warna nanti ini di teruh ke mesin cuci dulu lalu dijemur sama panas matahari. Kendalanya kalau pas musim rendeng mas, kan agak susah sinar mataharinya itu yang buat lama, ya nunggu sampai kering, dibawa kebawah trus kalau ada panas dijemur lagi
- Peneliti : itu diapakan kok di plenet-plenet?
- Informan : ini biar meresap masmaksimal pewarnanya, terus kalau sudah ini di rendam ke air yang sudah diberikan serbuk garam untuk penguat warna.
- Peneliti : apa yang perlu diperhatikan dalam pewarnaan ini pak?
- Informan : warna permintaanya apa, kalau tua ditambhkan warnanya kalau lebih muda sedikit serbuknya. Teragntung permintan.
- Peneliti : apakah ada kesalahan dalam pewarnaan pak?
- Iforman : iya, ada mas. pemintaan warna agak tua tapi ggak tua, itu nganu mencarinya agak susah harus beberapa proses menco-mencoba sampai pas.
- Peneliti : Lalu bagaimana jika terlanjur kesalahan warna?
- Informan : Nanti buat yang lain, maksudnya bukan buat pesenan dibuat yang lain dijual kalau ada yang beli.
- Peneliti : apakah ada pengecekan dari proses pewarnaan ini pak?
- Informan : iya mas ada, ibuk biasanya yang cek nanti sama pak munawar. Kalau pewarnae di benang ada salah atau kurang bagaimana gitu dibilangin, nanti saya yang lapor kan kadang warna pesanan juga beda dari yang biasa dibuat warna , maksudnya ada warna yang sering dibuat kita sudah hafal.
- Peneliti : jadi campuran-campuran itu hanya dihafal saja ya pak, atau adau standar yang tertulis berapa ons misalnya.
- Informan : iya mas dihafal saja, enggak enggak ada secara tertulis.
- Peneliti : mungkin ada sedikit bocoran campuranya itu berapa untuk

- hitungannya pak?
- Informan : Biasanya hitungannya kilo gram mas, misalnya saja 5 kg benang nanti naptolnya 100gr, lalu kostik sodanya sekitar 10gr, sama garamnya 200 gram, terus dicampur sama airnya 10 literan.
- Peneliti : itu untuk yang benang lungsi ya pak, kalau benang pakan nya pak apakah sama?
- Informan : iya mas,
- Peneliti : setelah itu dijemur atau ada lagi pak?
- Informan : iya, dijemur mas, sama seperti benang lungsi penjemuranya.
- Peneliti : selain pewarnaan bapak menangani apa?
- Informan : saya, sambil menangani pemintalan dimesin.
- Peneliti : apakah bapak juga menangani alat-alat lain?
- Indorman : iya mas, saya sama pak adi itu kalau ada alat tenun baru nanti pasang sama kalau ganti bumnya di proses reek terus bum tenun nanti sama-sama ditangani. Sama nanti kalau ada pekerja disini yang butuh dibenerin apanya gitu nanti saya yang tangani kan ini juga ada yang wanitanya biasanay tidak bisa sendiri kalau rasane di enggk mampu.
- Peneliti : kan ini pengeringanya manual ya pak gimana kalau belum kering maksimal?
- Informan : iya mas, itu juga yang jadi kendala pas lagi musim hujan, benang e bisa beberapa haru kering. Jadinya ngempel dan kalau di urai nanti molor itu benangnya.
- Peneliti : lalu bagaimana pak kalau sudah terjadi seperti itu?
- Informan : dibiarkan saja mas diikuti sampai kering soalnya memang masih pakai matahari, tapi diakali biar tidak begitu kelihatan dikasih tambahan benang lungsi.
- Nama : Yusna
- Jabatan : keuangan
- Waktu : Januari , Juli 2019

- Topik : data produksi setiap tahun dan upah pegawai
- Peneliti : apakah ada data jumlah produksi tiap tahunnya mbak?
- Informan : iya mas ada, tapi ini mulai tahun 2015
- Peneliti : iya mbak, sampai tahun berapa adanya
- Informan : samapai tahun 2018ini, sebentar ya saya kalkulasikan.
- Peneliti : tahun 2015 itu targetnya berapa mbak dan realisasinya berapa?
- Informan : tahun 2015 produksi sebanyak 10100 targetnya kira-kira 10200, kalau untuk yang 2016 ini produksi 12130 targetnya 12500, tahun 2017 produksinya 14500 targetnya 15000, terus tahun 2018 ini 17450 produksinya dan target e 17500 an.
- Peneliti : lalu apakah ada jumlah kecacatan untuk produksinya mbak?
- Informan : iya mas ada, tahun 2015 itu sekitar 2 persen kecacanya terus tahun 2016 agak banyak sekitar 2,5 persen , dan tahun 2017 itu sekitar 2 persen. Kemudian yang tahun 2018 1,5 persen. Soalnya tahun 2016 banyak itu puncak-puncaknya hujan, jadi benangnya banyak yang molor ngempel gitu mas ditunen ya sulit.
- Peneliti : lalu bagaimana untuk kain yang cacat ini mbak?
- Informan : masih bisa dimanfaatkan mas, tapi yang tidak dipakai juga ada. Jadi nanti dilihat kainya terus yang masih bagus itu dipotong dipakai baju bisa, sepatu atau tas mas, nanti yang bagian jelek tidak dipakai.
- Peneliti : untuk pemanfaatan produk yang cacat itu apa di buat disini mbak?
- Informan : enggak mas, itu nanti ada yang ambil kalau bajau penjahit sekitar sini, sepatu ini kerjasama dengan denyu, tas ini warga warga sekitar, ya daripada kebuang mas jadi dibuatkan beginian.
- Peneilit : owh begitu ya mbak, jadi tidak terbuang sia-sia. Dari produk ini semua perputaran yang paling cepat mana mbak?
- Informn : yang paling cepat kain mas, paling banyak juga kain produksinya kira-kira 70% nan. Ini baju, tas, sepatu sering

dibawa kepameran juga soale nanti disana ada banyak yang lihat biar banyak yang minat.

Peneliti : disini pekerjaanya bagaimana sistemnya?

Informan : sistemnya borongan, sama harian. Kalau borongan itu nanti dia selsaikan berapa banyaknya nanti upahnya segitu kalau harian bayarannya dihitung harian, kalau harian itu kadang tidak mesti juga menyelesaikan berapa.

Peneliti : berapa kira-kira untuk upahnya mbak?

Informan : borongan seperti tenun itu 35 sampai 40 permeternya, yang agak mahalannya itu yang mengerjakan kain sutra. kalau yang harian rata-rata bisa dibilang 50 perhari.

Peneliti : tadi kan ada produk yang cacat kan mbak nah itu pemeriksaanya dimana?

Informan : itu nanti di kain tenunya, jadi tenunnya sudah jadi trus diperiksa ada cacatnya apa tidak, sama warna biasanya .

Peneliti : lalu kalau pekerjaanya kurang sesuai dengan standar bagaiman mbak?

Informan : ada potongan mas, jadi upahnya dipotong sama nanti dibilangin kalau sering pekerjaan kurang bagus.

Peneliti : dipotong sampai berapa mbak?

Informan : Tergantung mas, nanti dilihat bagaiman hasilnya. Kalau dari palet itu potonganya 4000 per meter, jadi palet yang harus di habiskan untuk per meternya itu kan 12 palet, nanti kalau kurang dari itu di potong upah.

Peneliti : Usaha tenun ini bentuk badan hukumnya apa ya mbak?

Informan : ini Usaha Dagang Mas, UD Medali Mas.

Peneliti : kalau boleh tahu pendapatan untuk satu tahun samapai berapa?

Informan : Pendapatanya perbulan bisadikatakan mencapai 260.000.000. ya itu dibuat rata-rata saja kalau bulan tertentu itu bisa lebih karena banyak lagi produksinya.

Nama : Bayu
Jabatan : pegawai tenun
Topik : penenunan
Waktu : juli 2019
Peneliti : Namanya siapa mas?
Informan : Bayu
Peneliti : bekerja disini sudah berapa lama?
Informan : baru mas, 1 bulanan kira-kira
Peneliti : sudah kelihatan lancar begitu mas, diajari disini dulu to?
Informan : iya mas, tapi sambil belajar juga dirumah
Peneliti : apa kesulitan atau kendala kalau nenun gini mas?
Informan : benangnya putus, kadang jug ada benang yang molor sulit nantinya.
Peneliti : kalau putus itu karena apa mas?
Informan : kena gesek teropong ini yang mluncur-meluncur, kena benang pakan.
Peneliti : saat mas melakukan tenun gini apakah ada pengecekan mas atau pengawasan dari mandor e?
Informan : enggak ada, kalau pas belajaran nanti kesulitan apa nanti tanya .
Peneliti : Untuk kainnya juga tidak dilihat mas?
Informan : Nanti kalau sudah selesai sama bagian yang cek kain tenun dilihat tenunanya
Peneliti : siapa pak yang bagian cek kain tenun?
Informan : kadang ibu siti, ada mbak nur, mbak endah itu yang nilai kaine

Nama : Mardiah
Jabatan : pekerja skeer
Waktu : juni, Juli 2019
Peneliti : ini proses apa mbak namanya?
Informan ` : ini namanya skeer mas
Peneliti : biasanya ada kendala apa proses ini mbak?

- Informan : itu mas benang nya putus, tumpuk dompo dibagian sisiran jadinya ruwel.
- Peneliti : Lalau apa yang dilakukan mbak?
- Informan : Disambung saja mas diplintir, sama diurai urai kalau rowel disitu
- Peneliti : Apakah ada yang ngecek atau pengawasan mbak kalau sudah di reek ini?
- Informan : enggak ada mas
- Peneliti : itu saya lihat dibagian rak benang kok ada yang kayu penyangganya yang buat muter itu mbak satunya pakai lidi.
- Informan : iya mas itu buat ganti kayu-kayu kecil yang udah patah
- Peneliti : kan itu ada yang melenceng-melenceng lidinya, apa tidak pengaruh mbak?
- Informan : iya mas, yang ggarakne keluar benang ya itu , njiret ke roll nya.
- Peneliti : ada pengecekan mbak untuk alatnya ini misal beberapa hari atau minggu sekali?
- Informan : Enggak ada sepertinya mas kalau ada apa-apa nanti tinggal bilang ke pak bagian urus-urus alat pak adi
- Peneliti : ini yang ganti lidi itu inisiatif mbaknya?
- Informan : iya mas saya yang pasang
- Nama : Zaenab
- Jabatana : Pekerja iket
- Topik : Cara iket, dan kendala yang dihadapi
- Waktu : Juni 2019
- Peneliti : Ini namanya proses apa bu?
- Informan : Ini namanya proses iket mas, jadi sak sampune di wenehi motif terus diiket motif e.
- Peneliti : Ada cara tertentu apa tidak bu untuk mengikatnya?
- Informan : Caranya cuman diginikan saja, dililitne motif pun mboten ngrembes mengke pas di celupne
- Peneliti : Ini kok tali rafianya beda bu, mungkin bisa di jelaskan?

- Informan : Ngiket niki pakek beberapa warna tali rafia mas, niku gunane mbedaaken pundi sing di warna pundi sing mboten diwarni. Dados niki enten ngiket ndamel werni ijo niki mboten di colet mas colet niku diwarni, terus engkang abrih niki diparingi warna nah benang engkang mboten diiket niki mengke dicelup warna
- peneliti : Dari proses tenun ini kelihatanya kan simpel bu, tapi apakah ada kendala bu?
- Informan : Kalau pas motive *mboten pati jelas* (tidak begitu jelas), kados ngeteniki mas menawi bu Siti ndamel Motif enggal, nggeh rade angel ngeteniki tempuk-tempuk soale.
- Peneliti : Kalau udah selesai iket ini apakah ada pengecekan bu untuk hasil iketanya?
- Informan : Mboten enten mas pengecekane, pokok iketane kudu kuat,.. nek sampun mantun langsung setor terus mendet maleh sing bade diiket

Lampiran B

Peralatan tenun ikat



Gambar mesin pemintal benang putih



Gambar peralatan kelos (pemintalan)



Gambar dobi (tempat benang)



Gambar palet (tempat benang)



Gambar pensil kayu



Gambar kompor gas



Gambar mesin cuci



Gambar teropong/skoci



Gambar alat tenun ATBM



Gambar alat pengurai benang pakan



Gambar alat skeer



Gambar alat reek



Gambar alat bum

Lampiran C

Dokumentasi Penelitian



Bersama dengan Ibu Siti Ruqayah



Bersama dengan Bapak Saifudin



Bersama dengan Bapak Arief



Bersama dengan Ibu Mardiah

Lampiran D

Kain Tenun Ikat UD. Medali Mas



Lampira E

Surat-surat

PEMERINTAH KOTA KEDIRI
DINAS PENANAMAN MODAL
DAN PELAYANAN TERPADU SATU PINTU
 JL. BASUKI RACHMAT 15 KOTA KEDIRI TELP. (0354) 682345 FAX. (0354) 697034

SURAT IZIN USAHA PERDAGANGAN (SIUP) KECIL
 Nomor: 503/0191/SIUP/419.104/2017

NAMA PERUSAHAAN	: MEDALI EMAS TENUN ATBM	
NAMA PENANGGUNG JAWAB	: SITI RUQOYAH	
JABATAN	: PEMILIK	
ALAMAT PERUSAHAAN	: JL. KH AGUS SALIM GG 8 NO. 54C, BANDAR KIDUL, KEC. MOJOROTO, KOTA KEDIRI, JAWA TIMUR	
NOMOR TELEPON	: 081234169027	Fax : -
NPWP	: 77.948.705.7-622.001	
MODAL DAN KEKAYAAN BERSIH PERUSAHAAN (Tidak termasuk tanah dan bangunan)	: Rp. 200.000.000,00	
KELEMBAGAAN	: ECERAN/RETAIL	
KEGIATAN USAHA (KBLI)	: PERDAGANGAN ECERAN KHUSUS TEKSTIL DI TOKO (4751)	
BARANG / JASA DAGANGAN UTAMA	: PERDAGANGAN ECERAN TEKSTIL TENUN IKAT, KAIN TENUN	

KETENTUAN-KETENTUAN:

- Inis berlaku untuk melakukan kegiatan perdagangan di seluruh wilayah Republik Indonesia, selama perusahaan masih menjalankan usahanya;
- Penanggung jawab wajib menyampaikan laporan kegiatan usaha perdagangannya satu kali dalam satu tahun, selambat-lambatnya tanggal 31 Januari tahun berikutnya.

DIKELUARKAN DI KEDIRI
 PADA TANGGAL 4 MEI 2017

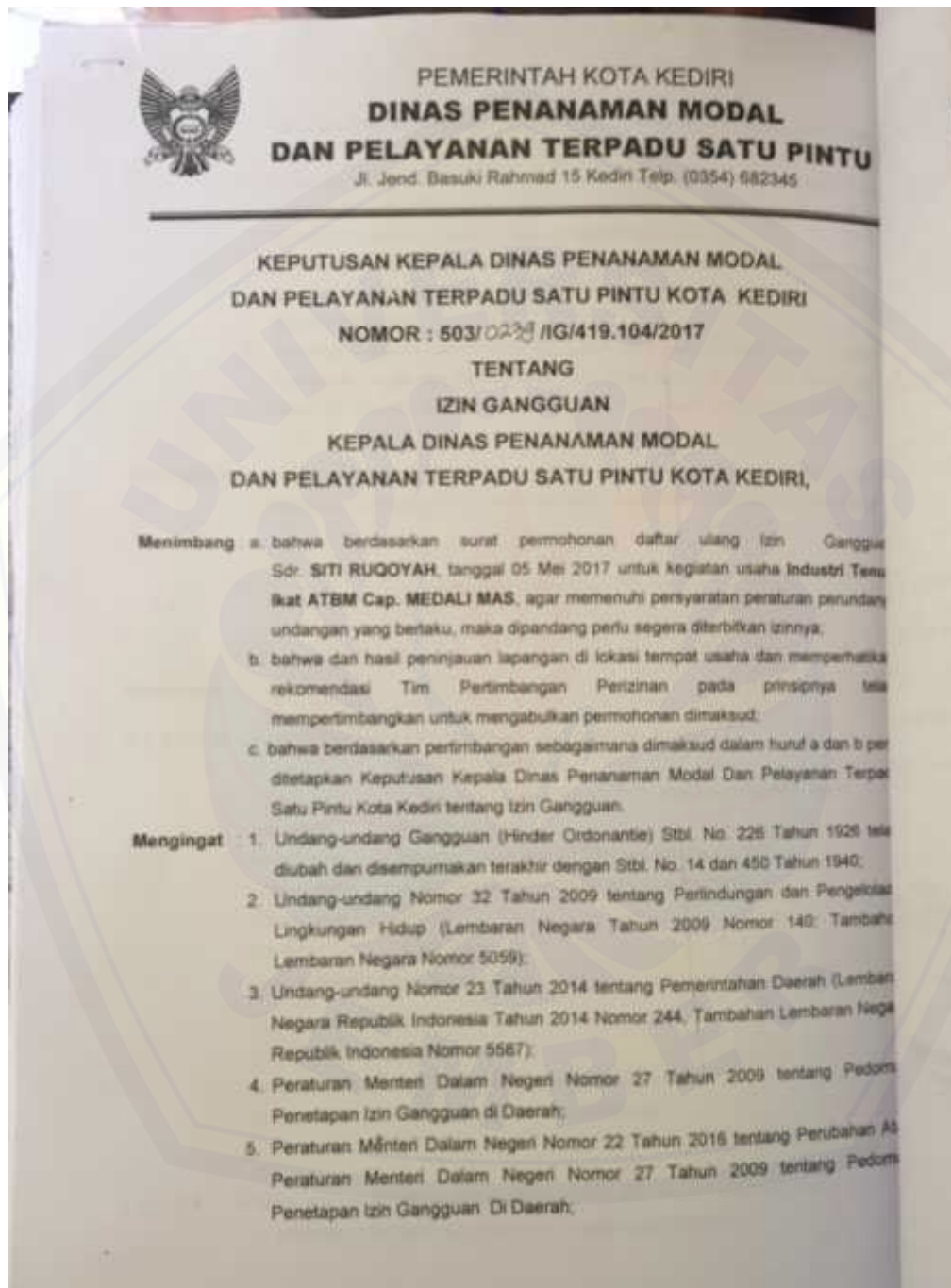
A.n. WALIKOTA KEDIRI
 KEPALA DINAS PENANAMAN MODAL
 DAN PELAYANAN TERPADU SATU PINTU






MOH. ANANG KURNIAWAN
 Pembina Tingkat I
 NIP. 19790705-199711 1 002

Tembusan Yth :
 1. Kepala Dinas Perdagangan dan Perindustrian
 2. Arsip



No. Seri : kot2-01.11.00

PEMERINTAH KOTA KEDIRI
KANTOR PELAYANAN PERIZINAN
 Jl. Basuki Rachmat 15 Telp. (0354) 882345

TANDA DAFTAR INDUSTRI (TDI)
Nomor : 503/ reg / 419.36/2011

A. DASAR HUKUM :

1. Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 28 tahun 2009 tentang Pajak Daerah dan Retribusi Daerah
2. Peraturan Daerah Nomor 21 tahun 2009, tentang Retribusi Pelayanan Perizinan di Bidang Perindustrian dan Perdagangan.
3. Peraturan Walikota Kediri Nomor 9 Tahun 2011 tentang Penyelenggaraan Perizinan Pada Kantor Pelayanan Perizinan Kota Kediri.

B. KETERANGAN PEMOHON / PERUSAHAAN

1. a. Nama Perusahaan	: " MEDALI EMAS " TENUN ATBM
b. Alamat dan Nomor Telepon	: JL. KH AGUS SALIM VIII/54 C KOTA KEDIRI Telp.
2. Nomor Pokok Wajib Pajak (NPWP)	:
3. a. Nama Pemilik	: MUNAWAR
b. Alamat	: JL. KH AGUS SALIM VIII/54 C KOTA KEDIRI
4. Jenis Industri (KLUI)	: INDUSTRI KAIN TENUN IKAT (17115)
5. Komoditi Industri	: TENUN IKAT ATBM (17115.201)
6. Lokasi Pabrik	:
a. Desa / Kelurahan	: BANDAR KIDUL
b. Kecamatan	: MOJOROTO
c. Kota	: KEDIRI
d. Propinsi	: JAWA TIMUR
7. Mesin dan Peralatan Produksi	:
a. Mesin / Peralatan Utama	: TENUN ATBM 22 UNIT, ALAT PEMINTAL BENANG 3 BUAH, ALAT PENCELUP BENANG 1 UNIT
b. Mesin / Peralatan Pembantu	:
c. Tenaga Penggerak	: MANUSIA
8. Nilai Investasi tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha	: Rp. 134.600.000,00
9. Kapasitas Produksi terpasang per tahun	: 1.800 POTONG

C. KETENTUAN LAIN-LAIN :

KESATU : TANDA DAFTAR INDUSTRI (TDI) ini berlaku selama perusahaan industri yang besang beroperasi.

KEDUA : Pemilik/Penanggung jawab wajib menyampaikan laporan kegiatan usaha industri satu kali c setahun, selambat-lambatnya tanggal 31 Januari tahun berikutnya.

KETIGA : Dalam jangka waktu 3 (tiga) bulan terhitung mulai tanggal diterbitkannya TDI ini, wajib mendafta perusahaan, dalam Daftar Perusahaan sesuai ketentuan Undang-Undang Nomor 3 Tahun tentang Wajib Daftar Perusahaan.

KEEMPAT : Tanda daftar ini bukan merupakan satu-satunya legalitas dalam menjalankan usaha industri, tercantum diatas. Apabila diperlukan izin teknis lainnya maka pemegang TDI wajib mengura lainnya sebelum operasional usaha berjalan.

Ditetapkan di : KEDIRI
 Pada tanggal : 26 AGS 2011

**KEPALA KANTOR PELAYANAN PERIZINAN
 KOTA KEDIRI**

tu
AGUS SUHARYANTO, S.Sc., MSi
 Pembina
 NIP. 19730606 199311 1 003



PEMERINTAH KOTA KEDIRI
DINAS TATA RUANG, KEBERSIHAN DAN PERTAMANAN

Jl. Mayor Bismo No. 04 Telp. (0354) 682336 Kediri

**KEPUTUSAN KEPALA DINAS TATA RUANG, KEBERSIHAN DAN
PERTAMANAN KOTA KEDIRI**

NOMOR : 640/ 182.419.49/2010
TANGGAL : 15 JULI 2010

T E N T A N G

IJIN MENDIRIKAN BANGUNAN

KEPADA

Yth. Sdr. MUNAWAR
JL. KH. A SALIN VIII/54 C KEDIRI

di KEDIRI



UD. MEDALI MAS

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan dibawah ini, Saya :

Nama : Siti Ruqoyah

Jabatan: Pemilik perusahaan

Alamat : Jl. KH. Agus salim gang 8 no. 54C-Kediri

Dengan menerangkan bahwa :

Nama : Nur Ahmad Syihabudin

Jabatan: Mahasiswa (penelitian tugas akhir)

Alamat: Jl.KH. Agus salim no 21 b Kediri

Yang bersangkutan adalah benar mahasiswa Ilmu administrasi Bisnis/FISIP/Universitas Jember sebagaimana sesuai dengan keterangan surat ijin penelitian dari lembaga, telah melakukan penelitian di UD. Medali Mas selama tiga bulan. Demikian surat ini dibuat untuk dipegunakan sebagaimana mestinya.

UD. Medali Mas

Siti Ruqoyah
Pemilik perusahaan