

**PENATAAN MANAJEMEN PRODUKSI
GUNA MENINGKATKAN KAPASITAS PRODUKSI
PADA UKM SARUNG TENUN ATBM
(Studi Kasus Rumah Tenun Karisma)**



SKRIPSI

*Diajukan Untuk Memenuhi Salah Satu Syarat Memperoleh Gelar Sarjana
Ekonomi (S.E) Pada Program Studi Ekonomi Syariah Fakultas
Ekonomi Dan Bisnis Islam Universitas Islam Negeri
Datokarama Palu*

Oleh:

NOVI OKTAVIANA FITRIANI

NIM: 19.5.12.0039

**PROGRAM STUDI EKONOMI SYARIAH
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS ISLAM
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI DATOKARAMA PALU
2023**

**Penataan Manajemen Produksi Guna Meningkatkan Kapasitas
Produksi Pada UKM Sarung Tenun ATBM
(Studi Kasus Rumah Tenun Karisma)**



SKRIPSI

*Diajukan Untuk Memenuhi Salah Satu Syarat Memperoleh Gelar Sarjana
Ekonomi (S.E) Pada Program Studi Ekonomi Syariah Fakultas
Ekonomi Dan Bisnis Islam Universitas Islam Negeri
Datokarama Palu*

Oleh:

Novi Oktaviana Fitriani

NIM: 19. 5.12.0039

**PROGRAM STUDI EKONOMI SYARIAH
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS ISLAM
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI DATOKARAMA PALU
2023**

PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI

Dengan penuh keasadaran penyusun yang bertanda tangan dibawah ini, menyatakan bahwa skripsi yang berjudul **“Penataan Manajemen Produksi Guna Meningkatkan Kapasitas Produksi Pada UKM Sarung Tenun ATBM (Studi Kasus Rumah Tenun Karisma)”**. benar adalah hasil karya penyusun sendiri, jika di kemudian hari terbukti bahwa ini merupakan duplikat, tirauan atau dibuat oleh orang lain ataupun secara keseluruhan, maka skripsi yang diperoleh karenanya batal demi hukum.

Palu, 18 Juli 2023

Penulis



Novi Oktaviana Fitriani
195120039

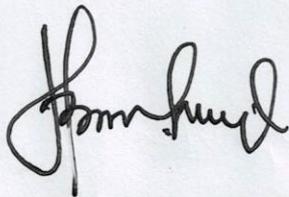
PERSETUJUAN PEMBIMBING

Skripsi yang berjudul “**Penataan Manajemen Produksi Guna Meningkatkan Kapasitas Produksi Pada UKM Sarung Tenun ATBM (Studi Kasus Rumah Tenun Karisma)**” oleh Novi Oktaviana Fitriani NIM : 195120039, Mahasiswa Jurusan Ekonomi Syariah Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Islam UIN Datokarama Palu. Setelah dengan seksama meneliti dan mengoreksi skripsi yang bersangkutan, maka masing-masing pembimbing memandang bahwa skripsi tersebut telah memenuhi syarat ilmiah untuk di ujikan.

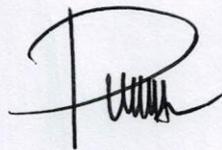
Palu, 21 Juli 2023
28 Dzulhijjah 1444 H

Pembimbing 1

Pembimbing 2



Dr. Sofyan Bachmid., S.Pd., M.M
NIP: 196803252000031002



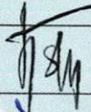
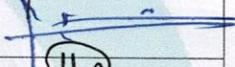
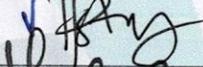
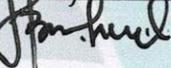
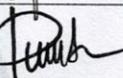
Rachmawati A. Rifai, S.E M.M
NIP: 999905 44 281

PENGESAHAN SKRIPSI

Skripsi saudara Novi Oktaviana Fitriani, NIM 19.5.12.0039 dengan judul “Penataan Manajemen Produksi Guna Meningkatkan Kapasitas Produksi Pada UKM Sarung Tenun ATBM (Studi Kasus Rumah Tenun Karisma)” yang telah diujikan dihadapan dewan penguji Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam Universitas Islam Negeri (UIN) Datokarama Palu pada tanggal 4 Agustus 2023 M. yang bertepatan dengan tanggal 17 Muharram 1445 H. dipandang bahwa skripsi tersebut telah memenuhi kriteria penulisan karya ilmiah dan dapat diterima sebagai persyaratan guna memperoleh gelar Sarjana Ekonomi (S.E) pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam Jurusan Ekonomi Syariah dengan beberapa perbaikan.

Palu, 4 Agustus 2023 M
17 Muharram 1445 H

DEWAN PENGUJI

Jabatan	Nama	Tanda Tangan
Ketua	Noval, S.Sy., M.M	
Penguji Utama I	Syaifullah MS, S.Ag., M.S.I	
Penguji Utama II	Rabaniyah Istiqamah, S.Pd., M.Pd	
Pembimbing I	Dr. Sofyan Bachmid., S.Pd., M.M	
Pembimbing II	Rachmawati A. Rifai, S.E., M.M	

Mengetahui

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Islam Universitas Islam Negeri (UIN)
Datokarama Palu



Dr. H. Hilal Malarangan, M.H.I
Nip. 19650505 199903 1 002

Ketua Jurusan Ekonomi Syariah
Universitas Islam Negeri (UIN)
Datokarama Palu

Nursyamsu, S.H.I., M.S.I
Nip. 19860507 201503 1 002

KATA PENGANTAR

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ
الْحَمْدُ لِلَّهِ رَبِّ الْعَالَمِينَ. الصَّلَاةُ وَالسَّلَامُ عَلَى أَشْرَفِ الْأَنْبِيَاءِ وَالْمُرْسَلِينَ. وَعَلَى آلِهِ
وَصَحْبِهِ أَجْمَعِينَ. أَشْهَدُ أَنْ لَا إِلَهَ إِلَّا اللَّهُ وَحْدَهُ لَا شَرِيكَ لَهُ وَأَشْهَدُ أَنَّ مُحَمَّدًا عَبْدُهُ وَرَسُولُهُ.
أَمَّا بَعْدُ.

Alhamdulillah segala puji syukur bagi Allah swt., karena atas segala berkah dan rahmat taufiq serta hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul: “Penataan Manajemen Produksi Guna Meningkatkan Kapasitas Produksi Pada UKM Sarung Tenun ATBM (Studi Kasus Rumah Tenun Karisma)”.

Shalawat serta salam kita haturkan kepada junjungan kita Nabi Muhammad saw beserta keluarga, dan para sahabat-sahabat beliau semoga kita masih tetap memegang teguh aturan dan sunnah-sunnah yang beliau ajarkan hingga akhir zaman kelak.

Skripsi ini disusun untuk memenuhi sebagian persyaratan guna memperoleh gelar Sarjana Ekonomi (S.E) di jurusan Ekonomi Syariah Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam. Penulis menyadari bahwa penyusunan Skripsi ini terdapat banyak bantuan dan dukungan dari berbagai pihak yang memberikan bimbingan dan pengarahannya. Maka pada kesempatan ini penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada berbagai pihak yang terkait antara lain :

1. Kedua orang tua penulis, ayahanda Bapak Hi. Slamet Effendi dan ibunda tercinta Hj. Siti Romelah, penulis haturkan penghargaan teristimewa dan ucapan terimakasih yang tulus, dengan penuh kasih sayang dan kesabaran serta pengorbanan mengasuh, membimbing dan mendidik, disertai doa yang tulus kepada penulis. Juga kepada keluarga besar atas doa, kasih sayang dan motivasi selama penulis melaksanakan studi.
2. Bapak Prof. Dr. H. Sagaf S. Petallongi, M.Pd.I selaku Rektor Universitas Islam Negeri Datokarama Palu, Bapak Prof. Dr. H. Abidin, M.Ag selaku Wakil Rektor I Bidang Akademik dan Pengembangan Lembaga. Bapak Dr. H. Kamaruddin, M.Ag selaku Wakil Rektor II Bidang Administrasi Umum dan Perencanaan dan Keuangan, Bapak Dr. Mohammad Idhan, S.Ag, M.Pd selaku Wakil Rektor III Bidang Kemahasiswaan dan Kerjasama, beserta segenap unsur pimpinan yang telah mendorong dan memberi kebijakan kepada penulis dalam berbagai hal.

3. Bapak Dr. H. Hilal Malarangan, M.H.I selaku Dekan Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Islam UIN Datokarama Palu, Ibu Dr. Ermawati, S.Ag, M.Ag, selaku Wakil Dekan Bidang Akademik dan Kelembagaan, Bapak Drs. Saprudin, M.H.I selaku Wakil Dekan Bidang Administrasi Umum, Perencanaan dan Keuangan Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Islam, Bapak Dr. Malkan, M.Ag selaku Wakil Dekan Bidang Kemahasiswaan, Alumni dan Kerjasama yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk menuntut ilmu pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam sehingga dapat menyelesaikan studi dengan baik.
4. Bapak Nursyamsu, S.H.I, M.S.I selaku ketua jurusan Ekonomi Syariah dan Sekretaris Jurusan Ekonomi Syariah Bapak Noval, M.M yang telah membantu banyak hal dalam masa perkuliahan dan dalam penyusunan skripsi ini.
5. Bapak Dr. Sofyan Bachmid, S.Pd., M.M, selaku pembimbing I yang selalu memberikan bimbingan berkaitan dengan substansi/isi proposal selama penyusunan berjalan.
6. Ibu Rachmawati A. Rifai, S.E., M.M, selaku pembimbing II yang selalu memberikan bimbingan berkaitan dengan metodologi penulisan proposal selama penyusunan berjalan.
7. Bapak Muhammad Rifai, S.E M.M selaku Kepala UPT. Pusat Perpustakaan dan seluruh pegawai perpustakaan yang telah memudahkan penulis dalam mengkaji literasi-literasi yang berada di dalam perpustakaan UIN Datokarama Palu itu sendiri.
8. Bapak/ibu dosen dan seluruh pegawai/staf fakultas Ekonomi Dan Bisnis Islam di UIN Datokarama Palu yang tidak bisa penulis sebutkan satu persatu dan dengan ikhlas memberikan pelayanan selama penulis mengikuti rutinitas akademik.
9. Terimakasih kepada saudara-saudara penulis, Abd. Aziz dan Faizah yang telah memberikan semangat dan dukungan kepada penulis selama ini sehingga dapat menyelesaikan ini sesuai dengan target yang direncanakan.
10. Terimakasih juga kepada sahabat-sahabat saya di masa perkuliahan, Ce Wina, Ce Santi, Ce Audira, Ce Wardah, Ce Vika dan Ce Zulfi, yang sudah membantu penulis dari segi materi dan non materi

11. Teman-teman Jurusan Ekonomi Syariah angkatan 2019 Khususnya Kelas Ekonomi syariah 2 terima kasih atas bantuan dan kebersamaannya selama masa perkuliahan.

Dan kepada semua pihak yang namanya tidak sempat dicantumkan dalam pengantar ini, penulis meminta maaf yang sebesar-sebesarnya dan terima kasih atas bantuan, dukungan, motivasinya semoga selalu diberikan kesehatan dan keridhaan dari Allah swt, Aamiin Ya Robbal Aalamiin....

Palu, 19 Juli 2023

30 Dzulhijjah 1444 H

Penulis

Novi Oktaviana Fitriani

19.5.12.0042

DAFTAR ISI

HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR LAMPIRAN	xi
ABSTRAK	xii
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang	1
B. Rumusan dan Batasan Masalah.....	5
C. Tujuan dan Kegunaan Penelitian	5
D. Penegasan Istilah.....	5
E. Garis-Garis Besar Isi	7
BAB II KAJIAN PUSTAKA	
A. Penelitian Terdahulu	9
B. Kajian Teori	12
1. Manajemen Produksi.....	12
a. Pengertian Produksi	12
b. Pengertian Manajemen Produksi.....	15
c. Tantangan dan Solusi Dalam Bidang Manajemen Produksi.....	18
d. Penerapan Fungsi Manajemen Produksi	19
e. Ruang Lingkup Manajemen Produksi.....	22
f. Manajemen Produksi Dalam Islam	27
g. Fungsi Produksi.....	29
2. Produktivitas	30
a. Pengertian Produktivitas	30
b. Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas	30
3. Kapasitas Produksi	31
a. Pengertian Kapasitas Produksi.....	31
b. Jenis-Jenis Kapasitas Produksi.....	31
4. UKM	32
a. Pengertian UKM	32

b. Klasifikasi dan Ciri-Ciri UKM.....	33
c. Peran Penting UKM	34
5. Sarung Tenun ATBM.....	35
a. Pengertian Sarung Tenun	35
b. Jenis-Jenis Tenunan	37
c. Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM)	40
C. Kerangka Pemikiran.....	40
BAB III METODE PENELITIAN	
A. Jenis Penelitian.....	43
B. Lokasi Penelitian.....	43
C. Kehadiran Peneliti.....	43
D. Data dan Sumber Data	44
E. Teknik Pengumpulan Data.....	44
F. Teknik Analisa Data	45
G. Pengecekan Keabsahan Data.....	47
BAB IV PEMBAHASAN	
A. Gambaran Umum UKM Rumah Tenun Karisma	48
1. Latar Belakang Berdirinya UKM Rumah Tenun Karisma	48
2. Macam-Macam Sarung Tenun Rumah Tenun Karisma.....	50
B. Hasil dan Pembahasan.....	53
1. Proses Produksi Sarung Tenun ATBM Rumah Tenun Karisma.....	53
2. Proses Peningkatan Produksi Pada Rumah Tenun Karisma	57
3. Proses Manajerial Guna Meningkatkan Kapasitas Produksi Pada Rumah tenun Karisma.....	61
BAB V PENUTUP	
A. Kesimpulan	72
B. Saran.....	72
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN-LAMPIRAN	
DAFTAR RIWAYAT HIDUP	

DAFTAR TABEL

1. Tabel 1.1 Produksi Rumah Tenun Karisma 4 Tahun Terakhir	4
2. Tabel 2.1 Penelitian Terdahulu	11
3. Tabel 4.1 Kualifikasi dan Jumlah Karyawan	65
4. Tabel 4. 2 Penjualan Produk	71
5. Tabel 4.3 Harga Jual Produk	71
6. Tabel 4.4 Produksi Rumah Tenun Karisma	72

DAFTAR GAMBAR

1.	2.1 Sarung Tenun Songket ATBM.....	38
2.	2.2 Sarung Tenun Ikat ATBM	38
3.	2.3 Sarung Tenun Donggala.....	39
4.	2.4 Alat Tenun Bukan Mesin	40
5.	Kerangka Pemikiran.....	42
6.	4.1 Struktur Organisasi	67
7.	4.2 Diagram Alur Proses Produksi.....	70

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 : Lembar Pengajuan Judul Skripsi
- Lampiran 2 : Surat Keputusan Pembimbing
- Lampiran 3 : Surat Izin Penelitian
- Lampiran 4 : Surat Telah Melaksanakan Penelitian
- Lampiran 5 : Daftar Informan
- Lampiran 6 : Foto Copy Kartu Bimbingan Skripsi
- Lampiran 7 : Dokumentasi
- Lampiran 8 : Daftar Riwayat Hidup

ABSTRAK

Nama : Novi Oktaviana Fitriani
Nim : 195120039
Jurusan : Ekonomi Syariah
Judul Skripsi : Penataan Manajemen Produksi Guna Meningkatkan Kapasitas Produksi Pada UKM Sarung Tenun ATBM (Studi Kasus Rumah Tenun Karisma)

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui proses produksi sarung tenun ATBM pada Rumah Tenun Karisma, untuk mengetahui proses peningkatan produksi pada Rumah Tenun Karisma, untuk mengetahui proses manajerial guna meningkatkan produksi pada Rumah Tenun Karisma. Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif dengan pendekatan kualitatif, sumber data dari data primer dan data sekunder, teknik pengumpulan data menggunakan metode observasi, dan wawancara.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa Rumah Tenun Karisma dalam proses peningkatan produksi sudah terbilang cukup baik karena pemiliknya sudah menambah beberapa alat tenun yang terdiri dari : 8 unit Alat Tenun Bukan Mesin(ATBM), 2 unit gedokan, dan 8 unit mesin klos. Namun hal itu masih kurang memadai untuk mengikuti permintaan pasar. Pemiliknya juga telah menata dan memperbaiki tempat produksi kain tenun yaitu membuat tempat proses produksi kain tenun dan untuk tempat parkir pada tahun 2019 dan membangun sebuah tempat untuk pengunjung ketika suatu instansi datang ataupun kelompok orang untuk menanyakan seputaran kain tenun Donggala. Rumah Tenun Karisma juga membuat merk dan mengurus untuk hak kekayaan atas intelektual untuk Rumah Tenun Karisma. Hanya saja permasalahan yang masih belum terselesaikan yaitu bahan baku dari kain tenun dan pengrajin tenun atau sumber daya manusianya yang masih kurang.

Saran, penulis sangat berharap kedepannya untuk membuat laporan keuangan untuk mengetahui tingkat keuntungan dan kerugian karena sering tercampur antara keuangan pribadi dan keuangan usaha. Penulis juga berharap untuk pemilik Rumah Tenun Karisma untuk mengurus HAKI agar mendapatkan sertifikasi atas hak kekayaan intelektual.

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Sarung sudah lekat dengan ciri khas masyarakat muslim di Indonesia. Walaupun sesungguhnya pemakain sarung tidak menunjuk pada identitas agama tertentu. Karena sarung juga digunakan oleh berbagai kalangan di berbagai suku yang ada. Sarung terbuat dari bermacam-macam bahan yaitu katun, polister, rayon atau sutera. Sarung juga bisa terbuat dari bahan tenun ikat, songket atau kain tapis. Secara tradisional, sarung dibuat menggunakan teknik celup, tulis dan tenun tradisional maupun modern. Teknik tenun tradisional inilah yang masih dapat ditemui diberbagai wilayah seluruh Nusantara.¹

Sarung Tenun merupakan salah satu seni budaya kain tradisional Indonesia yang di produksi di berbagai wilayah Nusantara berupa hasil keterampilan tangan manusia dengan menggunakan alat tenun yang sangat sederhana atau tradisional. Tenun memiliki makna, nilai sejarah, dan teknik yang tinggi dari segi warna, motif, dan jenis bahan serta benang yang digunakan dan tiap daerah memiliki ciri khas masing-masing.²

Dewasa ini kain tenun banyak mengalami perubahan, baik dalam hal proses atau pada hal alat yang digunakan untuk membuat kain tenun. Alat tenun yang digunakan sekarang adalah ATM (Alat Tenun Mesin) dan ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin). Namun sekarang beberapa industri sudah banyak yang

¹ Bravura Prima Taqwa, “Sarung Tenun ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) Di Desa Wanarejan Utara Kabupaten Pemalang: Kajian Aspek Motif Dan Proses Produksi”, (Skripsi Diterbitkan, Jurusan Seni Rupa Fakultas Bahasa Dan Seni Universitas Negeri Semarang, 2015), 2

² Jaenal Abidin, “Analisis Pendapatan Industri Kecil Sarung Tenun Di Desa Jambu Kabupaten Gresik”, (Skripsi Diterbitkan, Program Studi Ekonomi Pembangunan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Malang, 2021), 16

beralih ke ATM (Alat Tenun Mesin). Tenun ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) merupakan kerajinan atau seni kriya Indonesia yang dibuat dengan prinsip yang sederhana yaitu dengan menggabungkan benang dengan cara memasukkan benang secara melintang atau horizontal (*benang pakan*) dan memanjang ke atas atau vertikal (*benang lungsin*), yang dikerjakan dengan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM).³

Usaha Kecil dan Menengah (UKM) yang menjadi mitra dalam penelitian ini adalah Bidang Sandang dan kulit yaitu UKM Rumah Tenun Karisma dengan pemilik Bapak Hi Slamet Efendi yang beralamat di jalan Mangga Kota Palu yang berdiri sejak tahun 2001. Walaupun di zaman modern seperti sekarang ini telah berkembang Alat Tenun Mesin atau sering disebut dengan ATM, tetapi alasan mereka kegiatan menenun menggunakan alat-alat tenun ATBM ini merupakan warisan dari nenek moyang mereka dan merupakan salah satu unsur kebudayaan yang perlu dilestarikan.

Rumah Tenun Karisma dapat digambarkan sebagai usaha yang masih bertahan ditengah masifnya produk sarung tenun mesin oleh pabrik-pabrik sarung tenun besar di Kota Palu Sulawesi Tengah. Sulawesi Tengah terkenal dengan industri kreatif kerajinan sarung tenun sebanyak 52 industri yang terletak pada satu kabupaten dan satu kota di Sulawesi Tengah, yaitu Kabupaten Donggala dan Kota Palu. Rumah Tenun Karisma lebih memproduksi Sarung Donggala, meskipun motif dan fungsinya dinamis namun kain tenun donggala mengalami tekanan hebat akibat persaingan insdustri tekstil dan fashion sehingga nyaris tidak lagi menjadi kebanggaan.

Kain tenun Donggala harus di pertahankan dan dikembangkan karena memiliki nilai sejarah lokalitas, nilai seni, nilai ekonomis sekaligus lambing

³ Suwati Kartika, *Kain Songket Indonesia*, (Jakarta: Djambatan, 2017), 1

keuletan dan ketekunan karena pengerjaannya butuh kesabaran, keseriusan, ketelitian dan segenap kemampuan seni dan pikiran.⁴

Permasalahan Rumah Tenun Karisma terutama pada bahan baku utama yang digunakan untuk memproduksi sarung tenun ATBM. Karena permasalahan yang ada di lapangan bahwa Rumah Tenun Karisma kurangnya bahan baku utama untuk memproduksi sarung tenun seperti benang, kapasitas produksi yang masih belum bisa memenuhi kebutuhan pasar. Karena banyaknya yang memesan untuk cendramata, pakaian khusus untuk upacara adat, pesta pernikahan maupun kegiatan hari-hari besar keagamaan dan kegiatan-kegiatan masyarakat. Jumlah peralatan juga masih kurang terutama alat tenun, terdapat kekurangan juga pada alat produksi, pengelolaan proses produksi belum maksimal.

Bahan baku utama Rumah Tenun Karisma disuplai dari Surabaya. Bahan baku utama dipilih dan dibeli langsung oleh pemilik Rumah Tenun Karisma, pemesanan dilakukan melalui pembelian langsung atau melalui telepon, karena sudah saling mengenal dan memahami kebutuhan masing-masing. Alternatif bahan baku sudah pernah dicari oleh pemilik, hanya dilakukan jika dari pemasok utama mengalami kendala atau tidak sesuai dengan yang diinginkan. Namun pada saat terjadinya pandemi covid-19 kegiatan ekspor impor pun terhambat selama kurang lebih 7 bulan, sehingga Rumah Tenun Karisma mengalami kendala di bahan baku utamanya sedangkan kebutuhan pasar pun semakin meningkat. Pemilik Rumah Tenun Karisma Bapak Hi. Slamet Efendi mengambil tindakan untuk mencari bahan baku utama selain dari kota Surabaya, namun bahan baku utama yang diperoleh tersebut kualitasnya masih kurang memuaskan dari pada bahan baku utama yang langsung di suplai dari kota Surabaya.

⁴ Adha Nadjemuddin, *Tenun Donggala Untuk Indonesia*, (Sulawesi Tengah, [tt.], 2014), 3

Permasalahan dibidang produksi diantaranya peralatan yang dimiliki oleh UKM Rumah Tenun Karisma untuk memproduksi sarung adalah Alat skir/penggulung boom (benang horizontal), alat tenun bukan mesin, alat medang, pedangan, alat los (penggulung benang), bak pencelup/pewarna, mesin jahit, mesin obras, dan alat pembuat corak. Jumlah peralatan yang dimiliki tidak sebanding dengan kapasitas produksi yang dibutuhkan, sehingga terkadang menyebabkan produksi itu tidak lancar. Dalam hal ini masih diperlukan peningkatan kapasitas produksi, tenaga kerja dan pelatihan untuk mengoptimalkan kapasitas produksi yang sudah dimiliki. Berikut tabel penjualan Rumah Tenun Karisma :

Tabel 1.1
Produksi Rumah Tenun Karisma 4 Tahun Terakhir

No	Tahun Produksi	Jumlah Produksi	Jumlah Uang
1	2019	1.800	630.000.000
2	2020	2.100	735.000.000
3	2021	2.400	840.000.000
4	2022	3.000	1.050.000.000

Sumber Data: Hasil wawancara bersama pemilik UKM Rumah Tenun Karisma

Kapasitas produksi Rumah Tenun Karisma dari tahun 2019-2022 berdasarkan tabel diatas terus meningkat, seiring dengan semakin meningkatnya permintaan pasar, terutama pasar ekspor. Hal tersebut mengindisikan bahwa Rumah Tenun Karisma setiap tahunnya mengalami peningkatan produksi, namun bahan baku yang tersedia tidak dapat mencukupi pasar.

Berdasarkan uraian latar belakang diatas maka penulis tertarik untuk mengadakan penelitian dan menuangkannya dalam bentuk skripsi dengan judul :
“Penataan Manajemen Produksi Guna Meningkatkan Kapasitas Produksi Pada UKM Sarung Tenun ATBM (Studi Kasus Rumah Tenun Karisma)”

B. Rumusan Dan Batasan Masalah

1. Bagaimana proses produksi sarung tenun ATBM pada rumah tenun karisma ?
2. Bagaimana proses peningkatan produksi pada rumah tenun karisma ?
3. Bagaimana proses manajerial guna meningkatkan produksi pada rumah tenun karisma ?

C. Tujuan dan Kegunaan Penelitian

1. Tujuan Penelitian

- a. Untuk mengetahui proses produksi sarung tenun ATBM pada rumah tenun karisma
- b. Untuk mengetahui proses peningkatan produksi pada rumah tenun karisma
- c. Untuk mengetahui proses manajerial guna meningkatkan produksi pada rumah tenun karisma

2. Kegunaan Penelitian

- a. Kegunaan Teoritis: Untuk UKM Rumah Tenun Karisma
- b. Kegunaan Praktis: untuk memberikan gambaran kepada pengusaha maupun pengrajin Sarung Tenun ATBM untuk memajukan usaha mereka dalam penataan manajemen produksi guna meningkatkan kapasitas produksi pada Rumah Tenun Karisma.

D. Penegasan Istilah

Skripsi ini berjudul *Penataan Manajemen Produksi Guna Meningkatkan Kapasitas Produksi Pada UKM Sarung Tenun ATBM (Studi Kasus Rumah Tenun Karisma)*. Untuk menghindari kekeliruan dalam pemahaman terkait dengan judul tersebut, maka penulis akan memberikan penjelasan terhadap istilah yang terdapat pada judul tersebut.

1. Pengertian Penataan

Penataan berasal dari kata tata. Dalam kamus besar bahasa Indonesia Pengertian Penataan tata artinya proses, cara, perbuatan menata, pengaturan, penyusunan. Penataan merupakan kata sifat yang digunakan dalam melakukan suatu hal yang berbentuk atau tampak hasilnya. Seperti memindahkan bebatuan yang mengganggu dalam penggalian pasir, penataan dengan penanaman pohon dijenjang akhir penambangan sebagai upaya dari revegetasi.⁵

2. Manajemen Produksi

Manajemen Produksi adalah usaha-usaha pengelolaan secara optimal penggunaan sumber daya-sumber daya (atau sering disebut faktor-faktor produksi), tenaga kerja, mesin-mesin, peralatan, bahan mentah dan sebagainya dalam proses transformasi bahan mentah dan tenaga kerja menjadi berbagai produk dan jasa. Para manajer produksi dan operasi mengarahkan berbagai masukan (*input*) agar dapat memproduksi berbagai keluaran (*output*) dalam jumlah, kualitas harga, waktu dan tempat tertentu sesuai dengan permintaan konsumen.⁶

3. Kapasitas Produksi

Kapasitas Produksi adalah tingkat aktivitas maksimum yang dapat dicapai dengan struktur produksi yang diberikan. Dalam pengertiannya yang cukup luas dan bersifat umum, sehingga mencakup output yang berupa barang atau jasa.⁷

⁵ Laksa Parascita, Anton Sudiyanto, Gunawan Nusanto, Rencana Relamasi Pada Lahan Bekas Penambangan Tanah Liat Di Kuari Ttlogowaru PT. Semen Indonesia (Persero) tbk, Pabrik Tuban Jawa Timur” *Jurnal Teknologi Pertambangan INo 1*(Maret 2015), 3

⁶ T. Hani Handako, Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi, (Yogyakarta: BPF, 1984), ed. 1, 3

⁷ Harawan Ahyadi, Rudi Saputra, Eko Suhartanto, Analisis Keseimbangan Lintasan Untuk Meningkatkan Proses Produksi Pada Air Mineral Dalam Kemasan, *Jurnal Bina Teknik, 11 No 2*, (Desember 2015), 139-148

4. UKM

Menurut keputusan Presiden RI no. 99 tahun 1998 Pengertian Usaha Kecil Menengah adalah kegiatan ekonomi rakyat yang berskala kecil dengan bidang usaha yang secara mayoritas merupakan kegiatan usaha kecil dan perlu dilindungi untuk mencegah dari persaingan yang tidak sehat.⁸

5. Sarung Tenun

Sarung tenun adalah benang yang tersusun datar dan membujur dalam satu kerapatan dan berbentuk kain panjang yang dijahit tepi pangkal dan ujungnya.⁹

6. ATBM

ATBM (Alat tenun Bukan Mesin) merupakan rangkaian alat tenun yang digerakkan oleh tenaga manusia dan dihadirkan sebagai solusi untuk memenuhi industri tekstil rumahan, seperti halnya alat tenun gedogan, ATBM umumnya juga terdiri dari beberapa komponen yang mempunyai fungsi berbeda. ATBM pada mulanya diciptakan oleh insinyur di Textiel Inrichting Bandoeng (TIB) pada tahun 1912, sehingga alat ini juga dikenal sebagai alat tenun model TIB, alat ini pertama kali digunakan di Kabupaten Wajo pada tahun 1950-an untuk memproduksi kain sarung samarinda.¹⁰

E. Garis-Garis Besar Isi

Garis-garis besar isi proposal dalam penelitian merupakan suatu gambaran umum yang memberikan bayangan kepada pembaca terhadap seluruh uraian yang

⁸ William Jonathan, Sri Lestari, Sistem Informasi UKM Berbasis Website Pada Desa Sumebr Jaya, *Jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat*, 01 No. 1, (Februari 2015), 5

⁹ Andi Shella Farhatunnisa, “Kajian Ragam Hias sarung Tenun Tradisional Bira Kabupaten Bulukumba” (Skripsi Diterbitkan, Program studi Pendidikan seni Rupa Fakultas Keguruan dan Ilmu Pendidikan Universitas Muhammadiyah Makassar), 7

¹⁰ <https://fitinonline.com/article/read/3-jenis-alat-tenun-yang-digunakan-untuk-menenen-kain/> Diakses Pada Tanggal 1 September 2023 Pukul 07:00

terdapat pada proposal ini. Adapun proposal ini terdiri dari tiga bab masing-masing berkaitan satu sama lain. Garis-garis proposal ini terdiri atas :

Bab I Pendahuluan: Bab ini berisi tentang latar belakang, rumusan dan batasan masalah, tujuan dan kegunaan penelitian, penegasan istilah, dan garis-garis besar isi.

Bab II Kajian Teori: berisi tentang landasan teori yang meliputi penelitian terdahulu dan kajian teori yang berhubungan dengan masalah yang dibahas.

Bab III Metode Penelitian: Bab ini berisi tentang pendekatan dan desain penelitian, lokasi penelitian, kehadiran peneliti, data dan sumber data, teknik pengumpulan data, teknik analisis data, pengecekan keabsahan data.

Bab IV Hasil dan pembahasan, pada bab ini mencakup profil, proses produksi kain tenun, proses peningkatan produksi kain tenun, dan proses manajerial guna meningkatkan produksi Rumah Tenun Karisma

Bab V Penutup, pada bab ini mencakup kesimpulan dari hasil penelitian dan saran-saran serta implikasi penelitian.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Penelitian Terdahulu

Dalam proposal ini peneliti memasukkan penelitian terdahulu yang juga membahas mengenai Penataan Manajemen Produksi Guna Meningkatkan Kapasitas Produksi Pada UKM Sarung Tenun ATBM (Studi Kasus Rumah Tenun Karisma), untuk dijadikan sebagai bahan perbandingan terhadap penelitian terdahulu dan penelitian saat ini dilakukan oleh penulis. Adapun penelitian tersebut diantaranya :

1. Penelitian Vidya Mawarni yang berjudul “Analisis Manajemen Produksi Dalam Meningkatkan Efisiensi Biaya dan Tingkat Laba Pabrik Air Minum Kemasan CV Ananda Water Sibolangit”.¹¹ Hasil dari penelitian ini adalah Dari hasil penelitian disimpulkan bahwa manajemen produksi akan lebih efisien menggunakan biaya standar. Penggunaan metode standar pada tahun 2016 pada perusahaan dapat mengefisiensikan biaya secara keseluruhan hingga 0,4% tetapi untuk salah satu faktor produksi yaitu biaya bahan baku, dimana biaya aktual pada bahan baku lebih efisien 0,15% ini disebabkan karena adanya potongan pembelian dan diskon pembelian pada tahun 2016. Untuk tahun 2017 perusahaan dapat mengefisiensikan biaya secara keseluruhan dengan biaya standar sebesar 0,4%. Dan untuk tahun 2018 perusahaan dapat mengefisiensikan biaya dengan biaya standar sebesar 0,23%. Adapun tingkat laba bertambah karena jumlah biaya yang berkurang. Untuk tahun 2016 tingkat laba bertambah 1,7%. Untuk tahun

¹¹ Vidya Mawarni, “Analisis Manajemen Produksi Dalam Meningkatkan Efisiensi Biaya dan Tingkat Laba Pabrik Air Minum Kemasan CV Ananda Water Sibolangit”, (Skripsi Diterbitkan, Jurusan Akuntansi Syariah Universitas Islam Negeri Sumatera Utara, 2019)

2017 tingkat laba bertambah sebesar 3,3%. Dan untuk tahun 2018 walaupun mengalami penurunan laba dari tahun sebelumnya, tetapi penggunaan biaya standar tetap menambah laba sebesar 1,4%.

2. Penelitian Sri Yunita Maya yang berjudul “Proses Pembuatan Sarung Tenun Tradisional Di Wabula Kecamatan Wabula Kabupaten Buton”.¹² Hasil dari penelitian ini adalah bahan, alat, dan perlengkapan dasar pembuatan sarung tenun. Proses pembuatan sarung tenun menggunakan kapas yang diproduksi menjadi benang dengan cara manual. Alat manual yang digunakan dalam membuat benang diantaranya: penggiling kapas, alat pemukul kapas, penguraian, dan pemintalan benang. Alat yang digunakan dalam proses pembuatan sarung tenun diantaranya: pengait benang, kabulu, jangka, kambululi, gantara, kasombano mimita, kahuhu, bali'da, tendekura, kaanano uruwo, kakuci, katendua, papan, kagigisi, kusoli. Proses pembuatan sarung tenun Wabula terdiri dari: benang, menghani, penyisiran, dan menenun. Fungsi kain Tenun Tradisional bagi Masyarakat Wabula.
3. Penelitian Bravura Prima Taqwa yang berjudul, “Sarung Tenun ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) Di Desa Wanarejan Utara Kabupaten Pemalang: Kajian Aspek Motif Dan Proses Produksi”¹³. hasil dari penelitian ini adalah bentuk motif sarung tenun ATBM di Desa Wanarejan Utara terdapat dua bagian yaitu bagian motif utama dan bagian motif pendukung atau tumpal yang di dalamnya terdapat berbagai macam bentuk motif, yang terdiri dari bentuk motif geometris dan motif hias tumbuh-tumbuhan (flora). Pada

¹² Sri Yunita Maya, “Proses Pembuatan Sarung Tenun Tradisional Di Wabula Kecamatan Wabula Kabupaten Buton”, (Skripsi Diterbitkan, Jurusan Pendidikan Seni Rupa, Universitas Muhammadiyah Makassar, 2021)

¹³ Bravura Prima Taqwa, “Sarung Tenun ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) Di Desa Wanarejan Utara Kabupaten Pemalang: Kajian Aspek Motif Dan Proses Produksi”, (Skripsi Diterbitkan, Jurusan Pendidikan Seni Rupa, Universitas Negeri Semarang, 2015)

sarung tenun ATBM di Desa Wanarejan Utara juga memiliki bentuk motif yang menjadi ciri khas, yaitu bentuk motif tikeran. Namun tidak semua jenis sarung tenun ATBM yang dibuat di Desa Wanarejan Utara terdapat motif tikeran. Proses produksi sarung tenun ATBM melalui empat tahapan yang di dalamnya terdapat 30 proses pengerjaan. Faktor pendukung industri sarung tenun ATBM di Desa Wanarejan Utara di antaranya adanya pembinaan, tenaga ahli profesional, jumlah karyawan, jumlah mesin, bahan baku, cuaca, dan modal, sedangkan kendala yang dihadapi pengusaha maupun perajin yaitu kurangnya tenaga profesional, keterlambatan pemasokan benang, modal kurang, cuaca, pemasaran yang masih dimonopoli, dan proses produksi yang terlalu lama. Berkaitan dengan persamaan dan perbedaan dengan penelitian sebelumnya dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel 2.1
Penelitian Terdahulu

NAMA	JUDUL	PERSAMAAN	PERBEDAAN
1. Vidya Mawarni	Analisis Manajemen Produksi Dalam Meningkatkan Efisiensi Biaya dan Tingkat Laba Pabrik Air Minum Kemasan CV Ananda Water Sibolangit	Sama-sama membahas tentang Manajemen Produksinya pada objek penelitian masing-masing	Penelitian sebelumnya membahas dari aspek meningkatkan efisiensi biaya dan tingkat laba pada air minum kemasan CV Ananda Water Sibolangit
2. Sri Yunita Maya	Proses Pembuatan Sarung Tenun Tradisional di Wabula Kecamatan Wabula Kabupaten Buton	Sama-sama membahas tentang Sarung Tenun Tradisional wilayah masing-masing	Penelitian ini membahas dari segi proses pembuatannya sedangkan peneliti membahas dari

			segi penataan manajemen produksinya. Berbeda juga pada lokasi penelitian
3. Bravura Prima Taqwa	Sarung Tenun ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) di Desa Wanarejan Utara Kabupaten Pemalang: Kajian Aspek Motif dan Proses Produksi	Sama-sama membahas tentang sarung tenun atbm di wilayah masing-masing	Penelitian in membahas dari aspek motif dan proses produksinya sedangkan peneliti membahas masalah Penataan Manajemen Produk. Berbeda juga pada lokasi penelitian

B. Kajian Teori

1. Manajemen Produksi

a. Pengertian Produksi

Produksi adalah sesuatu yang dihasilkan oleh suatu perusahaan baik berbentuk barang (*goods*) maupun jasa (*services*) dalam suatu periode waktu yang selanjutnya dihitung sebagai nilai tambah bagi perusahaan. Bentuk hasil produksi dengan kategori barang (*goods*) dan jasa (*services*) sangat tergantung pada kategori aktivitas bisnis yang dimiliki perusahaan yang bersangkutan. Jika perusahaan *manufacture* (pabrik) sudah jelas produksi yang dihasilkan dalam bentuk barang, sedangkan untuk bisnis perhotelan, travel, pendidikan adalah berbentuk jasa. Barang bersifat *tangible asset* dan jasa bersifat *intangible asset*.¹⁴

Jika ditelaah lebih lanjut, pengertian produksi dapat ditinjau dari dua sudut, yaitu :¹⁵

¹⁴ Irham Fahmi, *Manajemen Produksi dan Operasi*, (Bandung: Alfabeta, 2016), 2

¹⁵ Buchari Alma, *Pengantar Bisnis*, (Bandung: Alfabeta, 2009), 50

- 1) Pengertian produksi dalam arti sempit, yaitu mengubah bentuk barang menjadi barang baru, ini menimbulkan *form utility*
- 2) Pengertian produksi dalam arti luas, yaitu usaha yang menimbulkan kegunaan karena *place, time, dan possession*.

Pada saat suatu organisasi dituntut untuk memiliki produksi yang *continue*, maka artinya organisasi tersebut harus memiliki daya saing pasar, jika tidak maka organisasi tersebut tidak menempatkan konsep produksi secara sesungguhnya. Karena organisasi produksi memiliki konsep yang berhubungan dengan pencarian bahan baku, pengolahan bahan-bahan baku, dan akhirnya pada pencapaian nilai-nilai ekonomis yang dimaksud.

Ini sebagaimana dikatakan oleh Faisal Affif, dkk.¹⁶ Bahwa “organisasi produksi merupakan suatu kesatuan organisasi yang berdiri sendiri secara ekonomis, dimana kelangsungan hidup organisasi akan terjamin, bila seluruh biaya produksinya (seperti biaya pembelian bahan baku, bahan pembantu, upah, penyusutan, jasa pihak ketiga, pajak) dapat ditutup dari pendapatan penjualan produk yang dihasilkannya. Kecuali organisasi produksi mendapat subsidi biaya, seperti organisasi produksi milik Negara”.

Kemampuan suatu organisasi dalam menghasilkan produktivitas yang tinggi artinya memperlihatkan kemampuan manajer bagian produksi dalam mengkoordinasikan seluruh elemen yang ada dalam usaha mendukung terbentuknya produktivitas, dan produktivitas yang baik adalah yang memiliki nilai jual pasar.

Kegiatan produksi adalah kegiatan mengelola masukan dalam proses dengan memakai metode tertentu untuk menghasilkan keluaran yang ditentukan

¹⁶ Faisal Affif, Roland Paemeleire, dan Luois Uytterschaut, *Seluk Beluk Organisasi Perusahaan Modern*, (Bandung: Eresco, 1994), 3

sebelumnya, baik berupa barang maupun jasa.¹⁷ Produksi adalah setiap bentuk aktivitas yang dilakukan manusia untuk mewujudkan manfaat atau menambah dengan cara mengeksplorasi sumber-sumber ekonomi yang disediakan oleh Allah SWT sehingga menjadi masalah, untuk memenuhi kebutuhan manusia.¹⁸

Melakukan kegiatan operasi/produksi, segala sumber daya masukan perusahaan diintegrasikan untuk menghasilkan keluaran yang memiliki nilai tambah. Produk yang di hasilkan dapat berupa barang akhir, barang setengah jadi, atau jasa. Kegiatan operasi/produksi merupakan kegiatan kompleks, yang mencakup tidak saja pelaksanaan fungsi-fungsi manajemen dalam mengkoordinasikan berbagai kegiatan dalam mencapai tujuan operasi/produksi, tetapi juga mencakup kegiatan teknis untuk menghasilkan suatu produk yang memenuhi spesifikasi yang diinginkan, dengan proses produksi yang efisien dan efektif serta dengan mengantisipasi perkembangan teknologi dan kebutuhan konsumsi di masa datang.¹⁹

Yang harus diingat oleh bagian produksi untuk melaksanakan tanggung jawab secara maksimal dalam menempatkan setiap keputusan yang dibuat secara tepat dan tepat sasaran. Bidang produksi mempunyai lima tanggung jawab keputusan utama yaitu :

- 1) Proses
- 2) Kapasitas
- 3) Persediaan
- 4) Tenaga kerja

¹⁷ Ahmad Ibrahim Abu Sinn, *Manajemen Syariah-Sebuah Kajian Historis dan Kontemporer*, (Jakarta: PT Raja Grafindo Persada, 2008), 218

¹⁸ Murdifin Haming, *Manajemen Produksi Modern*, (Jakarta: PT Bumi Aksara, 2014), 28

¹⁹ Jaribah bin Ahmad al-Haritsi, *Fiqih Ekonomi Umar Bin Khattab*, (Jakarta: Khalifah, 2006), 37

5) Mutu/kualitas

b. Pengertian Manajemen Produksi

Manajemen berasal dari kata *to manage* yang artinya mengatur. Pengaturan dilakukan melalui proses dan diatur berdasarkan urutan dari fungsi-fungsi manajemen.²⁰ Manajemen memegang peranan yang sangat penting dalam kelangsungan hidup suatu usaha, baik usaha yang berskala kecil, sedang maupun besar. Perusahaan yang tidak menerapkan manajemen akan mengalami kesulitan untuk mencapai tujuannya. Manajemen adalah seni dalam menyelesaikan masalah melalui orang lain. Definisi tersebut mengandung arti bahwa manajer untuk mencapai tujuan-tujuan organisasi melalui pengaturan orang lain untuk melaksanakan berbagai tujuan yang mungkin diperlukan, atau berarti dengan tidak melakukan tugas-tugas itu sendiri.²¹ Pada dasarnya manajemen itu penting sebab:²²

- 1) Pekerjaan itu berat dan sulit untuk dikerjakan sendiri, sehingga diperlukan pembagian kerja, tugas dan tanggung jawab dalam penyelesaiannya.
- 2) Perusahaan akan dapat berhasil baik, jika manajemen diterapkan dengan baik.
- 3) Manajemen yang baik akan meningkatkan daya guna dan hasil guna semua potensi yang dimiliki.

Dalam dunia industri, pelaku ekonomi merasa perlu adanya pemikiran manajemen guna menjalankan bisnisnya. Pemikiran manajemen digunakan untuk

²⁰ Malayu S.P, Hasibuan, *Manajemen: Dasar, Pengertian, dan Masalah*. Edisi Revisi, Cet. 12 (Jakarta: PT Bumi Aksara, 2016), 1

²¹ T. Hani Handoko, *Manajemen*, (Yogyakarta: BPFE-Yogyakarta, 2003), 8

²² Arief Annanda Putra, "Manajemen Produksi Video Clip "Untuk Indonesia" Produksi Eikona Production 2021", (Skripsi Tidak diterbitkan, Jurusan Ilmu Komunikasi, UIN Sultan Syarif Kasyim Riau), 9

mengatur kegiatan produksi, kegiatan pemasaran barang dan menjaga hubungan baik antara produsen dan karyawan.²³

Manajemen produksi adalah kegiatan untuk mengatur dan mengkoordinasikan penggunaan sumber daya, yang berupa sumber daya manusia, sumber daya alat dan sumber daya dana serta bahan secara efektif dan efisien untuk menciptakan dan menambah kegunaan (*utility*) suatu barang atau jasa.²⁴ Menurut Sukanto Reksohadiprojo, manajemen produksi adalah kegiatan yang bertalian dengan penciptaan barang-barang dan jasa-jasa melalui perubahan masukan/faktor produksi menjadi keluaran/hasil produksi, kegiatan mana memerlukan perencanaan, pengorganisasian, pengarahan, pengkoordinasian dan pengawasan agar tujuan-tujuan dapat dicapai secara efisien dan efektif.²⁵

Menurut Eddy Herjanto, manajemen operasi/produksi sebagai suatu proses yang berkesinambungan dan efektif menggunakan fungsi-fungsi manajemen untuk mengintegrasikan berbagai sumber daya secara efisien dalam rangka mencapai tujuan. Efektif, berarti segala pekerjaan harus dapat dilakukan secara tepat dan sebaik-baiknya, serta mencapai hasil sesuai dengan yang diharapkan.

Manajemen produksi merupakan suatu ilmu yang membahas secara komprehensif bagaimana pihak manajemen produksi perusahaan mempergunakan ilmu dan seni yang dimiliki dengan mengarahkan dan mengatur orang-orang untuk mencapai suatu hasil produksi yang diinginkan.²⁶ Penekanan pada kata seni menunjukkan bahwa suatu pekerjaan yang dilakukan dengan mempergunakan orang lain tidak akan mudah dikerjakan dan diselesaikan jika semua itu dilakukan

²³ Malayu S.P, Hasibuan, *Manajemen: Dasar, Pengertian, dan Masalah*, 3

²⁴ Eddy Herjanto, *Manajemen Operasi*, Edisi Ketiga, (Jakarta: Grasindo, 2008), 1

²⁵ Sofjan Assauri, *Manajemen Operasi Produksi Pencapaian Sasaran Organisasi Berkesinambungan*, (Jakarta: Rajawali Pers, 2016), 12

²⁶ Irham Fahmi, *Manajemen Produksi dan Operasi*, 3

tidak dengan pendekatan seni namun misalnya dengan mengandalkan kekuasaan semata. Seni menyangkut dengan kemampuan seorang manajer mempergunakan kemampuan berkomunikasi serta *body language* yang dimilikinya guna menarik simpati dari para bawahannya untuk mau bekerja serta berkorban jika seandainya pekerjaan tersebut membutuhkan waktu yang lebih lama dan fokus yang tinggi.

Karena itu seorang manajer operasional yang mengerti kata seni (*art*) juga memahami jika ilmu manajemen produksi merupakan sebuah bidang ilmu operasional yang terus berkembang dari waktu ke waktu. Kegiatan manajemen operasi/produksi memerlukan pengetahuan yang luas karena mencakup berbagai fungsi manajemen seperti perencanaan, pengorganisasian, penggerakan dan pengendalian. Dalam pelaksanaannya, berbagai sumber daya seperti manusia, material, modal, mesin, manajemen atau metode, energi, dan informasi diintegrasikan untuk menghasilkan barang atau jasa.²⁷ Integrasi merupakan penggabungan dua atau lebih sumber daya dalam berbagai kombinasi yang terbaik. Selain itu, manajemen produksi juga dituntut untuk mempunyai kemampuan bekerja secara efisien agar dapat mengoptimalkan penggunaan sumber daya dan memperkecil limbah.

Kegiatan manajemen produksi mempunyai tujuan, yaitu menghasilkan suatu produk sesuai dengan yang direncanakan. Pelaksanaan tugas dari suatu unit produksi mencakup tiga hal kebutuhan dasar operasi produksi, yaitu:

- 1) Menghasilkan dan menyerahkan produk sebagai tanggapan atas permintaan pelanggan pada waktu penyerahan yang terjadwal.
- 2) Menyerahkan atau menyampaikan produk dengan tingkat mutu dan kualitas yang dapat diterima.
- 3) Memberikan hasil pada tingkat biaya yang serendah mungkin.

²⁷ Suyadi Prawirosentono, *Manajemen Operasi, Analisis dan Studi Kasus*, Edisi Ketiga (Jakarta: Bumi Aksara, 2001), 1

c. Tantangan dan Solusi Dalam Bidang Manajemen Produksi

Ada beberapa bentuk tantangan yang dihadapi oleh manajer produksi di masa yang akan datang, yaitu :²⁸

- 1) Harus mampu menciptakan produk yang bisa memuaskan konsumen. Pada saat ini dan yang akan datang sikap kritis dan persaingan semakin tinggi sehingga konsumen betul-betul menginginkan produk yang mampu memberi kepuasan, sementara pilihan produk yang ditawarkan pasar sangat beragam. Sehingga seorang manajer produksi dituntut mampu melihat realita serta mengaplikasikannya pada produk ciptaan.
- 2) Manajer produksi harus mengedepankan konsep efisiensi dan efektivitas dalam pekerjaan. Konsep *jus in time* (JIT) merupakan salah satu rujukan yang harus diikuti oleh para manajer produksi dalam rangka menghasilkan produk atau menerima order dengan jangka waktu pengerjaan yang tepat waktu.
- 3) Perubahan teknologi yang begitu tinggi mengharuskan manajer produksi untuk bisa meng-*upgrade* secara berkelanjutan terhadap setiap teknologi yang dimiliki. Termasuk perubahan dalam menerapkan software dan hardware yang modern. Dengan begitu alokasi dana untuk pengembangan teknologi menjadi sangat diperlukan.

Sebagai catatan tambahan yang harus dipahami bahwa seorang manajer produksi dewasa ini tidak hanya dituntut untuk mengerti persoalan produksi saja, namun harus lebih dari itu. Keterkaitan persoalan *human resource*, *marketing* dan *finance* dengan bagian produksi dapat dianggap sebuah lingkaran aktivitas (*circle activity*) yang saling berhubungan. Sehingga dengan memahami semua itu secara baik diharapkan berbagai persoalan keputusan yang dibuat memiliki nilai

²⁸ Irham Fahmi, *Manajemen Produksi dan Operasi*, 5

kompleksitas yang tinggi. Termasuk ketepatan dalam memutuskan suatu keputusan menjadi jauh lebih tertata.²⁹

d. Penerapan Fungsi Manajemen Produksi

Adapun penerapan fungsi-fungsi manajemen produksi antara lain ialah sebagai berikut:

- 1) Fungsi perencanaan (*planning*) dalam fungsi perencanaan, manajer produksi menentukan tujuan dari subsistem produksi dari organisasi dan mengembangkan program, kebijaksanaan dan prosedur yang diperlukan untuk mencapai tujuan itu.³⁰ Joel G. Seigel dan Jae K. Shim mendefinisikan perencanaan adalah pemilihan tujuan jangka pendek dan jangka panjang serta merencanakan taktik dan strategi untuk mencapai tujuan tersebut.³¹ Perencanaan produksi adalah proses pengambilan keputusan mengenai produk apa yang akan dibuat, dimana, kapan, dan bagaimana produk tersebut akan dilakukan.³² Tahap ini mencakup penentuan peranan dan fokus dari produksi termasuk perencanaan produk, perencanaan fasilitas dan perencanaan penggunaan sumber daya produksi.³³ Perencanaan memegang peranan yang sangat penting dalam menentukan tujuan-tujuan itu sendiri, agar tujuan itu dapat diintegrasikan,

²⁹ Ibid, 6

³⁰ Ibid., 2

³¹ Joel G. Seigel dan Jae K. Shim, *Kamus Istilah Akuntansi*, (Jakarta: Elex Media Komputindo, 1999), 345

³² Suhardi, *Pengantar Manajemen dan Aplikasinya*, (Yogyakarta: Gava Media, 2018), 261

³³ Eddy Herjanto, *Manajemen Operasi*, 4

dan pengawasan. Ketiga unsur tersebut agar segala kegiatan berproduksi itu efisien, sedang pedoman bekerjapun ada.³⁴

Dengan adanya tujuan tersebut dapatlah kemudian diletakkan kebijaksanaan-kebijaksanaan dasar. Misalnya untuk penyediaan bahan mentak diletakkan kebijaksanaan pembelian/ pemesanan, penyimpanan, pembelanjannya. Dalam hal proses produksi, diletakkan kebijaksanaan dasar pemanfaatan fasilitas produksi, jam kerja, penggunaan bahan, dan sebagainya. Dalam hal kualitas, diletakkan kebijaksanaan dasar tentang pengawasan yaitu metodenya, kapan dilakukan pengawasan, dengan apa dan sebagainya.

- 2) Fungsi pengorganisasian (*organizing*) Dalam fungsi pengorganisasian, manajer produksi menentukan struktur individu, grub, seksi, bagian, divisi, atau departemen dalam subsistem produksi untuk mencapai tujuan organisasi. Manajer produksi juga menentukan kebutuhan sumber daya yang diperlukan untuk mencapai tujuan produksi serta mengatur wewenang dan tanggung jawab yang diperlukan dalam melaksanakannya.
- 3) Fungsi penggerakan (*actuating*) Dalam fungsi penggerakan dilaksanakan dengan memimpin, mengawasi dan memotivasi karyawan untuk melaksanakan tugasnya selama proses produksi berlangsung. Program dan organisasi yang efektif saja belum cukup. Menjamin bahwa pekerjaan-pekerjaan dapat dilaksanakan dengan baik. Instruksi-instruksi perlu didasari sesuatu agar segera dilaksanakan. Sesuatu yang dimaksud adalah motivasi. Motivasi dapat bersifat moneter yaitu berupa upah, gaji, dan insentif lain. Dapat juga bersifat nonmoneter seperti pujian atas hasil kerja/produk yang dihasilkan, pemberian bantuan cara kerja modern,

³⁴ Erie Tisnawati Sule dan Kariawan Saefullah, *Pengantar Manajemen*, (Jakarta: Kencana, 2010), 359

pemberian kesempatan berpartisipasi, mengemukakan ide-ide produk baru, dan lain-lain.

- 4) Fungsi pengendalian (controlling) Dalam fungsi pengendalian atau pengawasan dilakukan dengan mengembangkan standar dan jaringan komunikasi yang diperlukan agar pengorganisasian dan penggerakan sesuai dengan yang direncanakan dan mencapai tujuan. Seperti yang diketahui perencanaan merupakan standar untuk pengawasan, organisasi produksi berfungsi sebagai wadah pelaksana tugas, pengarahan/penggerakan merupakan segi memulai kegiatan, dan pengendalian/pengawasan mengatur agar kegiatan-kegiatan produksi sesuai dengan yang direncanakan.

Menurut Sofjan Assauri, perancangan atau desain sistem produksi meliputi:³⁵

- 1) Seleksi dan rancangan atau desain produk. Kegiatan produksi merupakan suatu kegiatan yang mencakup bidang luas, dimulai dari penganalisaan dan penetapan keputusan saat sebelum dimulainya
- 2) kegiatan produksi, yang umumnya bersifat keputusan-keputusan jangka panjang, serta keputusan-keputusan pada waktu menyiapkan dan melaksanakan kegiatan produksi dan pengoperasiannya.
- 3) Seleksi dan perancangan proses dan peralatan. Setelah produk di desain, maka kegiatan selanjutnya adalah menentukan jenis proses yang akan dipergunakan serta peralatannya.
- 4) Pemilihan lokasi dan site perusahaan dan unit produk. Kelancaran produksi suatu perusahaan sangat dipengaruhi oleh kelancaran mendapatkan sumber-sumber bahan masukan (input) serta ditentukan pula

³⁵ Sofjan Assauri, *Manajemen Produksi dan Operasi*, (Jakarta: LPFE Universitas Indonesia, 2008), 27

oleh kelancaran dan biaya penyampaian atau supply produk yang dihasilkan berupa barang jadi dan jasa ke pasar.

- 5) Rancangan tata letak (*layout*) dan arus kerja atau proses. Kelancaran dalam proses produksi ditentukan pula oleh salah satu faktor yang terpenting di dalam perusahaan atau unit produksi yaitu rancangan tata letak (*layout*) dan arus kerja atau proses.

e. Ruang Lingkup Manajemen Produksi

Manajemen produksi mencakup kegiatan-kegiatan yang cukup luas, menyangkut bermacam-macam keputusan manajemen, baik keputusan jangka pendek maupun keputusan jangka panjang yang diterapkan dalam bidang produksi di suatu perusahaan. Penerapan proses manajemen yang meliputi beberapa keputusan dalam bidang-bidang persiapan produksi ini bertujuan agar proses produksi dalam perusahaan itu dapat berjalan dengan sebaik-baiknya di antaranya adalah perencanaan sistem produksi, sistem pengendalian produksi serta sistem informasi produksi.³⁶

1) Perencanaan Sistem Produksi

Ruang lingkup manajemen produksi yang mencakup kegiatan-kegiatan yang menyangkut keputusan mengenai perencanaan sistem produksi meliputi :

a) *Perencanaan Produk*

Perencanaan produk adalah perencanaan tentang produk apa, berapa jumlahnya dan bagaimana yang akan dapat diproduksi oleh perusahaan yang bersangkutan. Di samping itu, beberapa pertimbangan teknis perlu pula diperhatikan seperti misalnya mengenai desain dan bentuk produk, kegunaan produk, fungsi teknis produk, standar bahan yang dipergunakan, baik dalam kualitas maupun kuantitasnya, dan lain sebagainya.

³⁶ Agus Hermani dan Bulan Prabawani, *Kebijakan Dan Strategi Produksi*, (Jakarta: Alfabeta, 2012), 9

b) Perencanaan Lokasi Pabrik

Oleh karena pabrik merupakan tempat di mana fungsi teknis dari suatu perusahaan tersebut berada maka lokasi pabrik seharusnya dilakukan perencanaan yang baik, karena dengan pemilihan lokasi pabrik yang tidak tepat dapat menimbulkan berbagai macam kerugian bagi perusahaan yang bersangkutan. Sebaliknya, apabila pemilihan lokasi pabrik bisa tepat, maka akan menunjang kegiatan-kegiatan yang dilaksanakan oleh perusahaan yang bersangkutan sehingga untuk mendapatkan keuntungan dari perusahaan yang bersangkutan menjadi semakin besar.

c) Perencanaan Letak Fasilitas Produksi

Letak fasilitas produksi atau layout pabrik merupakan suatu hal yang perlu diperhatikan, karena mempunyai pengaruh langsung terhadap tingkat produktivitas dalam perusahaan. Penyusunan letak fasilitas produksi yang teratur serta memenuhi persyaratan teknis yang telah ditentukan, akan dapat menunjang adanya efisiensi kerja serta efektivitas pelaksanaan kegiatan produksi dalam perusahaan yang bersangkutan.

d) Perencanaan Lingkungan Kerja

Mengenai lingkungan kerja ini tidak boleh diabaikan pula, karena dengan lingkungan kerja yang baik akan dapat mendukung adanya tingkat produktivitas kerja yang tinggi sehingga akan dapat pula meningkatkan produktivitas dari perusahaan yang bersangkutan. Di samping itu, dengan adanya kecocokan dari lingkungan kerja dalam perusahaan tersebut, maka karyawan yang bekerja pada perusahaan tersebut akan dapat bekerja dengan baik serta dalam tingkat produktivitas yang tinggi.

e) Perencanaan Standar Produksi

Standar produksi ini akan merupakan hal yang sangat penting di dalam perusahaan. Karena dengan adanya standar produksi, dalam perusahaan, maka karyawan yang bekerja dalam perusahaan tersebut akan mempunyai pegangan untuk pelaksanaan proses produksinya, sedangkan bagi manajemen perusahaan juga akan mempunyai beberapa kemudahan untuk mengadakan pengendalian dari kegiatan produksi dalam perusahaannya, baik itu merupakan pengendalian terhadap bahan baku dan biaya produksi maupun pengendalian tenaga kerja dan lain sebagainya.

2) Sistem Pengendalian Produk

Ruang lingkup manajemen produksi yang mencakup kegiatan-kegiatan yang menyangkut keputusan mengenai sistem pengendalian produksi, meliputi berikut ini.

a) Pengendalian Proses Produksi

Pengendalian proses produksi ini menyangkut beberapa masalah tentang perencanaan dan pengawasan dari proses produksi dalam suatu perusahaan. Sebagai contoh misalnya mengenai produk apa dan berapa jumlahnya yang akan diproduksi pada suatu periode yang akan datang, bagaimana penyelesaian proses produksinya dan kapan proses tersebut seharusnya sudah selesai, dan lain sebagainya.

b) Pengendalian Bahan Baku

Di dalam sebuah perusahaan tersedianya persediaan bahan baku untuk keperluan proses produksi merupakan suatu hal yang mutlak diperlukan, karena bahan baku dalam suatu perusahaan merupakan unsur yang sangat penting dalam perusahaan yang bersangkutan. Ketiadaan bahan baku dalam suatu perusahaan akan berarti terhentinya proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan.

Sehubungan dengan persediaan bahan baku ini, yang perlu diperhatikan bagi suatu perusahaan adalah supaya dapat menentukan suatu jumlah persediaan dengan tepat di samping perusahaan tersebut tidak mengalami gangguan dalam proses produksinya karena terlalu sedikitnya jumlah persediaan bahan baku, juga dapat melakukan penghematan-penghematan dalam penyediaan bahan baku yang dipergunakan oleh perusahaan tersebut dengan penyediaan yang tidak terlalu kelebihan.

c) Pengendalian Tenaga Kerja

Dengan dilaksanakannya pengendalian tenaga kerja yang baik dalam perusahaan tersebut, diharapkan proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan dapat berjalan dengan baik, produk perusahaan dapat dihasilkan sesuai dengan rencana yang telah disusun baik dari segi kuantitas maupun kualitasnya. Hal ini mengingat bahwa tenaga kerja langsung yang benar-benar menangani pelaksanaan produksi dalam suatu perusahaan tersebut, sehingga akan mempunyai peranan yang cukup penting dalam penentuan baik dan buruknya kualitas produk perusahaan yang bersangkutan.

d) Pengendalian Biaya Produksi

Biaya produksi yang dipergunakan dalam pelaksanaan proses produksi suatu perusahaan haruslah direncanakan dan dikendalikan dengan sebaikbaiknya, karena besar-kecilnya harga produksi ini akan menentukan besarkecilnya harga pokok produksi. Apabila biaya produksinya terlalu tinggi sebagai akibatnya harga pokok produksi akan tinggi pula, dan selanjutnya akan mengakibatkan pula tingginya harga pokok penjualan. Apabila harga pokok penjualan sudah terlalu tinggi, maka akan menimbulkan kesulitankesulitan di dalam kegiatan pemasarannya.

e) Pengendalian Kualitas

Untuk menghadapi persaingan yang semakin tajam, maka mengenai kualitas produk mempunyai peranan yang cukup penting di dalam rangka usaha untuk mempertahankan kelangsungan hidup dari perusahaan yang bersangkutan. Apabila berproduksi tanpa memperhatikan kualitas hasil produksinya, akan berakibat terancamnya kehidupan perusahaan tersebut pada masa yang akan datang.

f) Pemeliharaan

Dalam pelaksanaan operasi produksi, pemeliharaan peralatan merupakan bagian yang tidak dapat dipisahkan dengan pelaksanaan operasi produksi tersebut. Apabila peralatan yang dipergunakan dalam pelaksanaan operasi produksi tidak didukung dengan usaha pemeliharaan peralatan dengan baik, maka apabila terjadi kerusakan dari peralatan sebagai akibatnya akan mempengaruhi pelaksanaan operasi produksi bahkan mungkin dapat menurunkan kualitas produksi yang dihasilkannya.

3) Sistem Informasi Produk

Ruang lingkup manajemen produksi yang mencakup kegiatan-kegiatan yang menyangkut keputusan mengenai sistem informasi produksi yang meliputi:

a) Struktur Organisasi

Di dalam penyusunan sistem informasi produksi dalam suatu perusahaan, terlebih dahulu perlu diketahui mengenai struktur organisasi yang dipergunakan oleh perusahaan. Apabila struktur organisasi dalam perusahaan tersebut sudah diketahui, maka sistem informasi produksi dalam perusahaan tersebut akan dapat disusun dengan memperhatikan apakah perusahaan tersebut merupakan suatu perusahaan yang berproduksi untuk pasar atukah perusahaan yang berproduksi untuk kebutuhan pesanan/ pemesan.

b) Berproduksi Atas Pesanan

Pada perusahaan yang berproduksi atas dasar pesanan, maka kegiatan produksinya baru akan dilaksanakan apabila terdapat pesanan yang masuk. Dengan demikian informasi dari pesan yang masuk sampai dengan pelaksanaan produksi dalam perusahaan tersebut perlu diatur sedemikian rupa, sehingga semua bagian yang terlibat dengan pesanan tersebut dapat mengetahuinya dengan pasti serta dalam waktu yang cepat.

c) Produksi Untuk Pasar

Berproduksi untuk pemenuhan kebutuhan pasar akan mempunyai sifat yang berbeda apabila dibandingkan dengan berproduksi untuk pesanan. Penentuan pelaksanaan kegiatan produksi pada perusahaan yang berproduksi untuk pasar ditentukan berdasarkan beberapa pertimbangan dalam perusahaan yang bersangkutan, yaitu berdasarkan pengalaman penjualan dan hasil analisis data lain yang dipergunakan untuk penyusunan ramalan penjualan perusahaan. Jadi penentuan kegiatan produksinya didasarkan atas perencanaan produksi yang disusun berdasarkan ramalan penjualan perusahaan.

f. Manajemen Produksi Dalam Islam

Pada Ekonomi Islam, Manajemen Produksi juga merupakan bagian terpenting dari aktivitas ekonomi bahkan dapat dikatakan sebagai salah satu dari rukun ekonomi disamping konsumsi, distribusi, infak, zakat, nafkah, dan sedekah. Produksi adalah kegiatan manusia untuk menghasilkan barang dan jasa kemudian manfaatnya dirasakan oleh konsumen. Produksi dalam perspektif ekonomi Islam bukan hanya berorientasi untuk memperoleh keuntungan yang sebanyak-banyaknya namun yang paling utama adalah kemaslahatan individu dan masyarakat secara berimbang.³⁷ Islam sesungguhnya menerima motif berproduksi

³⁷ Idris, *Hadis Ekonomi Ekonomi Dalam Perspektif Hadis Nabi*, (Jakarta: Prenadamedia Group, 2015), 62-63

sebagaimana motif dalam sistem ekonomi konvensional, hanya saja lebih jauh Islam juga menambahkan nilai-nilai moral di samping utilitas ekonomi. Bagi Islam memproduksi sesuatu bukanlah sekadar untuk dikonsumsi, sendiri atau dijual di pasar, tetapi lebih jauh menekan bahwa setiap kegiatan produksi harus pula mewujudkan fungsi sosial.³⁸ Dalam Surah At-Taubah ayat 105 Allah menyuruh manusia untuk bekerja :

وَقُلْ أَعْمَلُوا فَسَيَرَى اللَّهُ عَمَلَكُمْ وَرَسُولُهُ وَالْمُؤْمِنُونَ وَسَتُرَدُّونَ إِلَىٰ عِلْمِ الْغَيْبِ
وَالشَّهَادَةِ فَيُنَبِّئُكُم بِمَا كُنتُمْ تَعْمَلُونَ

Terjemahan :

“Dan katakanlah: “Bekerjalah kamu, maka Allah dan Rasul-Nya serta orang-orang mukmin akan melihat pekerjaanmu itu dan kamu akan dikembalikan kepada (Allah) yang mengetahui akan yang ghaib dan yang nyata, lalu diberitakan-Nya kepada kamu apa yang telah kamu kerjakan.”³⁹

Bekerja dan berproduksi merupakan sesuatu yang fitrah dalam Islam. Sebab dalam Al-Qur'an dan Surat An-Nahl ayat 5 Allah SWT., menyatakan bahwa manusia dihiasi dengan *Hubb Al-Syawahat*, dan untuk memenuhinya maka bekerja adalah suatu keniscayaan.

وَالْأَنْعَامَ خَلَقَهَا لَكُمْ فِيهَا دِفْءٌ وَمَنْفَعٌ وَمِنْهَا تَأْكُلُونَ

Terjemahan :

“Dan Dia telah menciptakan binatang ternak untuk kamu, padanya ada (bulu) yang menghangatkan dan berbagai-bagai manfaat, dan sebahagiannya kamu makan.”⁴⁰

Pada dasarnya ekonomi Islam itu sendiri berkaitan erat dengan kehidupan perekonomian manusia. Baik itu berhubungan dengan kesejahteraan manusia, sumber daya, distribusi, tingkah laku manusia, apakah sebagai pedagang atau pengusaha, industri ataupun pemerintah. Islam mendorong umatnya untuk

³⁸ Mustofa Edwin Nasution, *Pengenalan Eksklusif Ekonomi Islam*, (Jakarta: Prenadamedia Group, 2010), 106

³⁹ Departemen Agama, *Al-Qur'an dan Terjemahan*, (Bandung: Nur Alam Semesta), 203

⁴⁰ Ibid, 267

bekerja atau memproduksi bahkan menjadikannya sebagai sebuah kewajiban terhadap orang-orang yang mampu lebih dari itu Allah SWT., akan memberikan balasan yang setimpal.

g. Fungsi Produksi

Menurut Putong yang dikutip oleh Endra bahwa fungsi produksi adalah hubungan teknis antara faktor produksi (*input*) dan hasil produksi (*output*). Hal ini berarti bahwa produksi hanya bisa dilakukan dengan menggunakan faktor produksi yang dimaksud. Jika faktor produksi tidak ada maka tidak ada proses produksi.⁴¹ Dengan demikian, produksi mempunyai dua nilai pokok yang pertama, untuk menciptakan nilai guna barang atau jasa, kedua menambah nilai guna barang atau jasa.

Dari penjelasan diatas, kegiatan produksi memiliki fungsi-fungsi yang sangat penting, berikut ini merupakan fungsi-fungsi produksi :⁴²

- 1) Perencanaan, dapat diartikan sebagai melaksanakan kegiatan produksi barang atau jasa pada waktu tertentu yang disesuaikan dengan *forecast* yang telah disusun. Penyusunan *forecast* tersebut dilakukan dengan sistem yang terorganisir mulai dari sumber daya manusia, bahan baku, ketersediaan ruang pada gudang, alat, dan lain-lain.
- 2) Pengolahan, dalam kegiatan produksi sebuah fase dimana bahan baku diolah menjadi barang mentah, barang setengah jadi atau barang jadi.
- 3) Pengendalian dan Perawatan, berfungsi untuk mengevaluasi dan mengawasi jalannya produksi agar sesuai dengan perencanaan. Di dalam perusahaan, penting sekali untuk melakukan pembagian tugas antara perencana,

⁴¹ Endra Dwi Cahyono, “Analisis Fungsi Produksi *Cobb-Douglas* Terhadap Hasil Produksi Industri Marmer di Tulungagung”, (Skripsi Diterbitkan Jurusan Ekonomi Syariah Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam Institut Agama Islam Negeri Tulungagung, 2020), 13

⁴² <https://www.gramedia.com/literasi/pengertian-produksi/>, Diakses Pada Tanggal 31 Januari 2023 Pukul 22:50

pelaksana, dan pengawas agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar perusahaan.

- 4) Jasa Penunjang, fungsi ini untuk meningkatkan cara kerja produksi terkadang proses produksi begitu lamban, gemuk dan ribet. Tidak jarang ada metode yang lebih efektif dan efisien dan jasa penunjang berfungsi untuk itu.

2. Produktivitas

a. Pengertian Produktivitas

Produktivitas adalah kemampuan suatu bisnis dalam menghasilkan produk secara kurun waktu yang ditentukan. Kurun waktu biasanya dihitung perkuartal, semester, dan tahunan. Kapasitas produktivitas juga dilihat dari jumlah unit yang dihasilkan, kecepatan waktu yang mampu dihasilkan, serta kualitas produk yang sesuai dengan standar yang disepakati.

b. Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas

Ada banyak faktor yang bisa ikut mempengaruhi peningkatan produktivitas suatu perusahaan. Menurut James A, F. Stoner yang dikutip oleh Irham Fahmi,⁴³ ada 11 faktor yang turut mempengaruhi produktivitas, yaitu :

- 1) Angkatan kerja
- 2) Biaya energi
- 3) Keadaan fasilitas dan investasi pada pabrik dan peralatan baru
- 4) Tingkat pengeluaran untuk penelitian dan pengembangan
- 5) Pertambahan sektor jasa yang kurang produktif
- 6) Perubahan struktur keluarga
- 7) Penggunaan alcohol dan obat-obatan yang meningkat
- 8) Perubahan sikap dan motivasi kerja

⁴³ Irham Fahmi, *Manajemen Produksi dan Operasi*, 80

- 9) Peraturan pemerintah yang menimbulkan biaya bagi industri
- 10) Inflasi
- 11) Kebijakan pajak

3. Kapasitas Produksi

a. Pengertian Kapasitas Produksi

Kapasitas dapat diartikan sebagai kemampuan untuk mencapai, menyimpan atau menghasilkan. Sedangkan yang dimaksud dengan kapasitas produksi adalah jumlah unit maksimal yang dapat dihasilkan dalam jangka waktu tertentu dengan menggunakan sumber daya yang tersedia. Dalam manajemen operasi dan produksi, kapasitas produksi perlu ditentukan dan direncanakan dengan baik sehingga dapat memenuhi permintaan pelanggan.⁴⁴

Kapasitas produksi ini biasanya dinyatakan dengan jumlah unit yang dihasilkan (volume) per satuan waktu. Beberapa faktor yang mempengaruhi kapasitas produksi diantaranya seperti jumlah tenaga kerja yang digunakan, kemampuan dan keahlian tenaga kerja, jumlah mesin dan peralatan kerjayang digunakan, perawatan mesin, tingkat kecacatan produk, pemborosan dalam proses produksi, pasokan bahan baku dan bahan-bahan pendukung dan produktivitas kerja.

b. Jenis-Jenis Kapasitas Produksi

Menurut Heizer dan Render terdapat tiga jenis kapasitas produksi, diantaranya:⁴⁵

- 1) Kapasitas Desain, Kapasitas desain merupakan output yang maksimum secara teori pada suatu sistem dalam suatu periode waktu tertentu pada

⁴⁴ Nurfadilah, "Kapasitas Produksi Minyak Nilam Desa Tandung Kecamatan Malengke Kabupaten Luwu Utara", (Skripsi Diterbitkan, Jurusan Ekonomi Syariah Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Islam Institut Agama Islam Negeri Palopo, 2022), 8

⁴⁵ Jay Heizer dan Barry Render, *Manajemen Operasi: Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan*, (Jakarta: Salemba Empat, 2015), 21

kondisi idealnya, kapasitas desain juga bisa diartikan kapasitas yang mana suatu perusahaan mengharapkan untuk mencapai hambatan operasional yang tersedia saat ini.

- 2) Kapasitas Efektif (*Utilization*), Kapasitas efektif menunjukkan output maksimum pada tingkat operasi tertentu. Kapasitas efektif adalah kapasitas yang diperkirakan dapat dicapai oleh sebuah perusahaan dengan keterbatasan operasi yang ada sekarang. Kapasitas efektif biasanya lebih rendah daripada kapasitas desain karena fasilitas yang ada mungkin telah dirancang untuk versi produk sebelumnya. Faktor-faktor yang mempengaruhi pembentukan kapasitas efektif adalah rancangan produk, kualitas bahan yang digunakan, sikap dan motivasi tenaga kerja, perawatan mesin/fasilitas, serta rancangan pekerjaan.
- 3) Kapasitas Efisien (*Efficiency*), Kapasitas efisien adalah persentase desain kapasitas yang benar-benar tercapai. Bergantung pada bagaimana tempat fasilitas dipergunakan dan dikelola. Kapasitas efisien mengukur seberapa baik fasilitas atau mesin ketika digunakan.

4. UKM

a. Pengertian UKM

Secara umum, UKM atau yang biasa dikenal dengan Usaha Kecil dan Menengah merupakan sebuah istilah yang mengacu pada suatu jenis usaha yang didirikan oleh pribadi dan memiliki kekayaan bersih paling banyak Rp. 200.000.000,00 (belum termasuk tanah dan bangunan).⁴⁶

Bedasarkan Keputusan Presiden RI Nomor 99 Tahun 1998, Usaha Kecil Menengah adalah rakyat berskala kecil dengan bidang usaha yang secara umum merupakan kegiatan usaha kecil dan perlu dilindungi untuk mencegah persaingan

⁴⁶ Akifa P. Nayla, *Komplet Akuntansi Untuk UKM dan Waralaba*, (Jogjakarta: Laksana, 2014), 12

usaha yang tidak sehat.⁴⁷ Sedangkan pengertian UKM berdasarkan Badan Pusat Statistik (BPS) adalah sebuah usaha rakyat yang dapat dilihat dari banyaknya tenaga kerja. Usaha kecil memiliki jumlah tenaga kerja antara 5-9 orang, sedangkan usaha menengah memiliki jumlah tenaga kerja antara 20-99 orang.⁴⁸

Menurut Undang-Undang No 9 tahun 1995 tentang usaha kecil yang memiliki asset diluar tanah dan bangunan sama atau lebih kecil dari Rp. 200.000.000,00 dengan omset tahunan hingga 1 Milyar. Sedangkan pengertian usaha menengah ialah badan usaha resmi yang memilki asset antara Rp. 200 Juta sampai dengan Rp. 10 Milyar.⁴⁹

b. Klasifikasi dan Ciri-Ciri UKM

Dalam perspektif perkembangannya, UKM dapat diklarifikasikan menjadi empat kelompok yaitu :⁵⁰

- 1) *Livelihood Activities*, merupakan UKM yang digunakan sebagai kesempatan kerja untuk mencari nafkah, yang lebih umum dikenal sebagai sektor informal. Contohnya adalah pedagang kaki lima, kelompok ini disebut sebagai sektor informal. Di Indonesia jumlah UKM kategori ini sangat besar.
- 2) *Micro Enterprise*, merupakan UKM yang memilki sifat pengrajin tetapi belum memiliki sifat kewirausahaan. Jumlah UKM ini di Indonesia juga cukup besar.

⁴⁷ Ibid, 13

⁴⁸ Ibid, 14

⁴⁹ Fadhilah Ramadhani, Yaenal Ariffin, "Optimalisasi Pemanfaatan Teknologi Informasi Komunikasi Berbasis E-Commerce Sebagai Media Pemasaran Usaha Kecil Menengah Guna Meningkatkan Daya Saing Dalam Menghadapi Masyarakat Ekonomi Asean 2015, *Jurnal Economics Development Analysis*, 2013, 136

⁵⁰ Partomo, Tiktik Sartika dan Abd Rachman Soejoedono, *Ekonomi Skala Kecil/Menengah dan Koperasi*, (Bogor: Ghalia Indonesia, 2004), 21

3) *Small Dynamic Enterprise*, merupakan UKM yang telah memiliki jiwa kewirausahaan dan mampu menerima pekerjaan subkontrak dan ekspor. Banyak pengusaha skala menengah dan besar yang tadinya berasal dari kategori ini. Jika dididik dan dilatih dengan baik maka sebagian dari UKM kategori ini akan masuk ke kategori empat. Jumlah kelompok UKM yang masuk kategori satu dan dua.

4) *Fast Moving Enterprise*, merupakan UKM yang telah memiliki jiwa kewirausahaan dan akan melakukan transformasi menjadi usaha besar (UB). Kelompok ini juga jumlahnya lebih sedikit dari UKM kategori satu dan dua.

Ciri-Ciri Usaha Kecil dan Menengah (UKM) :⁵¹

- 1) Bahan baku mudah diperoleh.
- 2) Menggunakan teknologi sederhana sehingga mudah dilakukan alih teknologi.
- 3) Keterampilan dasar umumnya sudah dimiliki secara turun-temurun.
- 4) Bersifat padat karya atau menyerap tenaga kerja yang cukup banyak.
- 5) Peluang pasar cukup luas, sebagian besar produknya terserap di pasar lokal/domestik dan tidak tertutup sebagai lainnya berpotensi untuk di ekspor.
- 6) Melibatkan masyarakat ekonomi lemah setempat, secara ekonomis menguntungkan.

c. Peran Penting UKM

Secara umum UKM dalam perekonomian nasional memiliki peran :⁵²

- 1) Sebagai pemeran utama dalam kegiatan ekonomi.

⁵¹ Arief Rahmana, *Peranan Teknologi Informasi Dalam Peningkatan Daya Saing Usaha Kecil Menengah*, Seminar Teknologi Informasi (SNATI), (Yogyakarta, 2009), 24

⁵² Ade Raselawati, "Pengaruh Perkembangan Usaha Kecil Menengah Terhadap Pertumbuhan Ekonomi Pada Sektor UKM di Indonesia", (Skripsi Diterbitkan: Jurusan Ilmu Ekonomi dan Studi Pembangunan UIN Syarif Hidayatullah, Jakarta), 16

- 2) Penyedia lapangan kerja terbesar.
- 3) Pemain penting dalam pengembangan perekonomian lokal dan pemberdayaan masyarakat.
- 4) Pencipta pasar baru dan sumber inovasi, serta
- 5) Kontribusinya terhadap neraca pembayaran.

Salah satu keunggulan UKM adalah, ia terkadang sangat lincah mencari peluang untuk menerapkan teknologi baru ketimbang perusahaan-perusahaan besar yang telah mapan. Tak mengherankan jika dalam era persaingan global saat ini banyak perusahaan yang bergantung pada pemasok-pemasok kecil menengah. Sesungguhnya ini peluang bagi kita untuk turut berkecimpung di era global sekaligus menggerakkan sektor ekonomi riil.⁵³

5. Sarung Tenun ATBM

a. Pengertian Sarung Tenun

Kamus Besar Bahasa Indonesia memberikan pengertian kain adalah barang yang ditenun dari benang kapas, barang tenunan untuk pakaian atau maksud lain. Sarung adalah kain panjang yang dipertemukan kedua ujungnya, biasanya digunakan untuk kain sembahyang dan sebagainya.⁵⁴ Sedangkan menurut Poerwadarminta sarung adalah kain panjang yang tepi pangkal dan ujungnya dijahit berhubungan.⁵⁵ Sesuai dengan pengertian di atas penulis dapat menyimpulkan pengertian sarung ialah kain panjang yang dijahit tepi pangkal dan ujungnya menjadi satu.

Tenun dalam Kamus Besar Bahasa Indonesia merupakan hasil kerajinan yang berupa bahan (kain) yang terbuat dari benang (kapas, sutra, dan sebagainya)

⁵³ Zuhail, *Knowledge and Innovation Platform Kekuatan Daya Saing*, (Jakarta: Gramedia, 2010), 15

⁵⁴ Kamus Besar Bahasa Indonesia, 2012, 256

⁵⁵ W. JS Poerwadarminta, *Tenun Tradisional*, (Jakarta: 1982), 875

dengan cara memasuk-masukan benang pakan secara melintang pada benang lungsi.⁵⁶ Tenun merupakan tehnik dalam pembuatan kain yang dibuat dengan prinsip yang sederhana, yaitu dengan menggabungkan benang secara memanjang dan melintang. Seni tenun berkaitan erat dengan sistem pengetahuan, budaya, kepercayaan, lingkungan alam, dan sistem organisasi sosial dalam masyarakat. Karena kultur sosial dalam masyarakat beragam, maka seni tenun pada masing-masing daerah memiliki perbedaan. Oleh sebab itu, seni tenun dalam masyarakat selalu bersifat particular atau memiliki ciri khas, dan merupakan bagian dari representasi budaya masyarakat tersebut. Kualitas tenun biasanya dilihat dari mutu bahan, keindahan tata warna dan motifnya. Untuk alatnya sendiri, alat tenun tradisional adalah gedongan yang dikerjakan manual oleh sang pengrajin, juga ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) yang mengolah bahan baku kain tradisional Indonesia yaitu benang katun yang terbuat dari kapas, benang rayon hingga sutra.

Tenun merupakan salah satu kerajinan seni yang patut dilestraikan. Seperti yang dikatakan Joseph Fisher yang dikutip oleh Kartiwa, Indonesia adalah salah satu Negara yang menghasilkan seni tenun yang terbesar terutama dalam hal keanekaragaman hiasannya.⁵⁷ Tenun termasuk benda-benda seni rupa yang mengandung nilai fungsional, benda seperti itu mempunyai manfaat ganda yaitu sebagai alat/perlengkapan untuk memenuhi kebutuhan hidup sehari-hari. Disamping itu tenun dinikmati karena keindahannya.

Tenun tradisional adalah produk seni budaya yang diproduksi di berbagai wilayah di seluruh nusantara, memiliki ciri yang khas dalam ragam hias, makna, tehnik pembuatan, memiliki nilai budaya, yang tinggi dan merupakan identitas masyarakat setempat. Seperti yang dikemukakan oleh Bastomi, tiap-tiap etnik

⁵⁶ Tim Penyusun Kamus Pusat Bahasa Indonesia, 2002, 1176

⁵⁷ S. Kartiwa, *Ragam Hias Indonesia: Tenun Ikat*, Jakarta: Djambatan, 1987), 1

mempunyai budaya sendiri-sendiri, atau tiap budaya etnik itu merupakan jati diri, *Local Genius* atau kepribadian etnik itu sendiri. Budaya etnik mempunyai ciri-ciri khusus memiliki karakteristik yang sesuai dengan lokasi maupun lingkungan alamnya.⁵⁸

Ragam hias pada kain tenun memiliki warna dan ragam hias yang beraneka ragam yaitu ragam hias yang berbentuk Manusia, Bianatang, Tumbuhan, simbol hingga yang berbentuk gejala alam. Menurut Kartiwa yang dikutip oleh Bravura Prima bahwa ragam hias dalam tenunan dibentuk dengan berbagai macam tehnik dekorasi diantaranya yaitu mewarnai benang vertikal yang disebut benang lungsi dan benang horizontal yang disebut benang pakan dengan suatu tehnik ikat. Yang dimaksud tehnik ikat ialah mengikat bagian-bagian yang diikat itu tidak terkena oleh warna celupan, sedangkan bagian-bagian lain yang tidak diikat berubah warna sesuai warna dari celupnya.⁵⁹

b. Jenis-Jenis Tenunan

1) Tenun Songket Subi ATBM

Songket adalah jenis kain tenunan tradisional Melayu di Indonesia, Malaysia, dan Brunei. Songket ditenun dengan tangan dengan menggunakan bahan benang emas dan perak dan pada umumnya dikenakan pada acara-acara resmi. Songket adalah kain mewah yang aslinya memerlukan sejumlah emas asli untuk dijadikan benang emas, kemudian ditenun tangan menjadi kain yang cantik. Songket eksklusif memerlukan diantara satu dan tiga bulan untuk menyelesaikannya, sedangkan songket biasa hanya memerlukan waktu sekitar 3 hari. Mulanya kaum laki-laki menggunakan songket sebagai destar, tanjak atau ikat kepala. Kemudia

⁵⁸ S. Bastomi, *Estetika Kriya Kontemporer dan Kritikanya*, Semarang, 2012), 7

⁵⁹ Bravura Prima Taqwa, "Sarung Tenun ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) Di Desa Wanarejan Utara Kabupaten Pemalang: Kajian Aspek Motif Dan Proses Produksi", 11

barulah kaum perempuan Melayu mulai memakai songket sarung dengan baju kurung.⁶⁰



Gambar 2.1 Sarung Tenun Songket ATBM

2) Tenun Ikat Bomba ATBM

Tenun ikat atau kain ikat adalah kriya tenun Indonesia berupa kain yang ditenun dari helaian benang pakan atau benang lungsin yang sebelumnya diikat dan dicelupkan kedalam zat pewarna alami. Alat tenun yang dipakai adalah alat tenun bukan mesin. Kain ikat dapat dijahit untuk dijadikan pakaian dan perlengkapan busana, kain pelapis mebel atau penghias interior rumah.



Gambar 2.2 Sarung Tenun Ikat ATBM

3) Sarung Donggala Tenun Ikat ATBM

Kain tenun Donggala telah ada sejak ratusan tahun silam. Kain yang dibuat dari mesin tenun sederhana itu memiliki motif beragam, antara lain motif bunga

⁶⁰ Andi Shella Farhatunnisa, "Kajian Ragam Hias Sarung Tenun Tradisional Bira Kabupaten Bulukumba", 7-8

mawar, bunga anyelir, buya bomba subi kumbaja, bunga subi, kombinasi bunga subi dan bomba, buya bomba, dan buya sumbi kumbaja. Dahulu, kain atau sarung donggala hanya boleh dikenakan pada acara perkawinan, sunatan dan upacara-upacara adat. Bahkan pada motif-motif tertentu seperti palaekat hanya boleh dikenakan raja atau kaum bangsawan. Seiring perkembangan zaman, kain tenun Donggala banyak dimiliki oleh masyarakat umum dalam berbagai kesempatan resmi. Untuk melestarikan kain tradisional ini, Pemerintah Kabupaten Donggala telah memiliki hak paten kain tenun Donggala. Bahkan para Pegawai Negeri Sipil (PNS) di Kabupaten tertua di Sulawesi Tengah itu juga diwajibkan memakai tenun Donggala setiap akhir pekan. Sejumlah tempat di Kabupaten Donggala menjadi pusat pengrajin kain tersebut, seperti Rumah Tenun Karisma, Desa Towale dan Watusampu.



Gambar 2.3 Sarung Tenun Donggala ATBM

c. Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM)

Alat ini memiliki bingkai-bingkai persegi yang mengikat sejumlah kawat berlubang tempat lewatnya benang-benang lungsi. Dengan seperangkat injakan, bingkai-bingkai itu bisa digerakkan naik turun untuk memisahkan susunan lungsi, menurut pola anyamannya, dengan pakan. Alat tenun tajak bertekstur kuat,

berbingkai kayu balok serta memerlukan tempat yang khusus untuk penempatannya.⁶¹



Gambar 2.4 Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM)

C. Kerangka Pemikiran

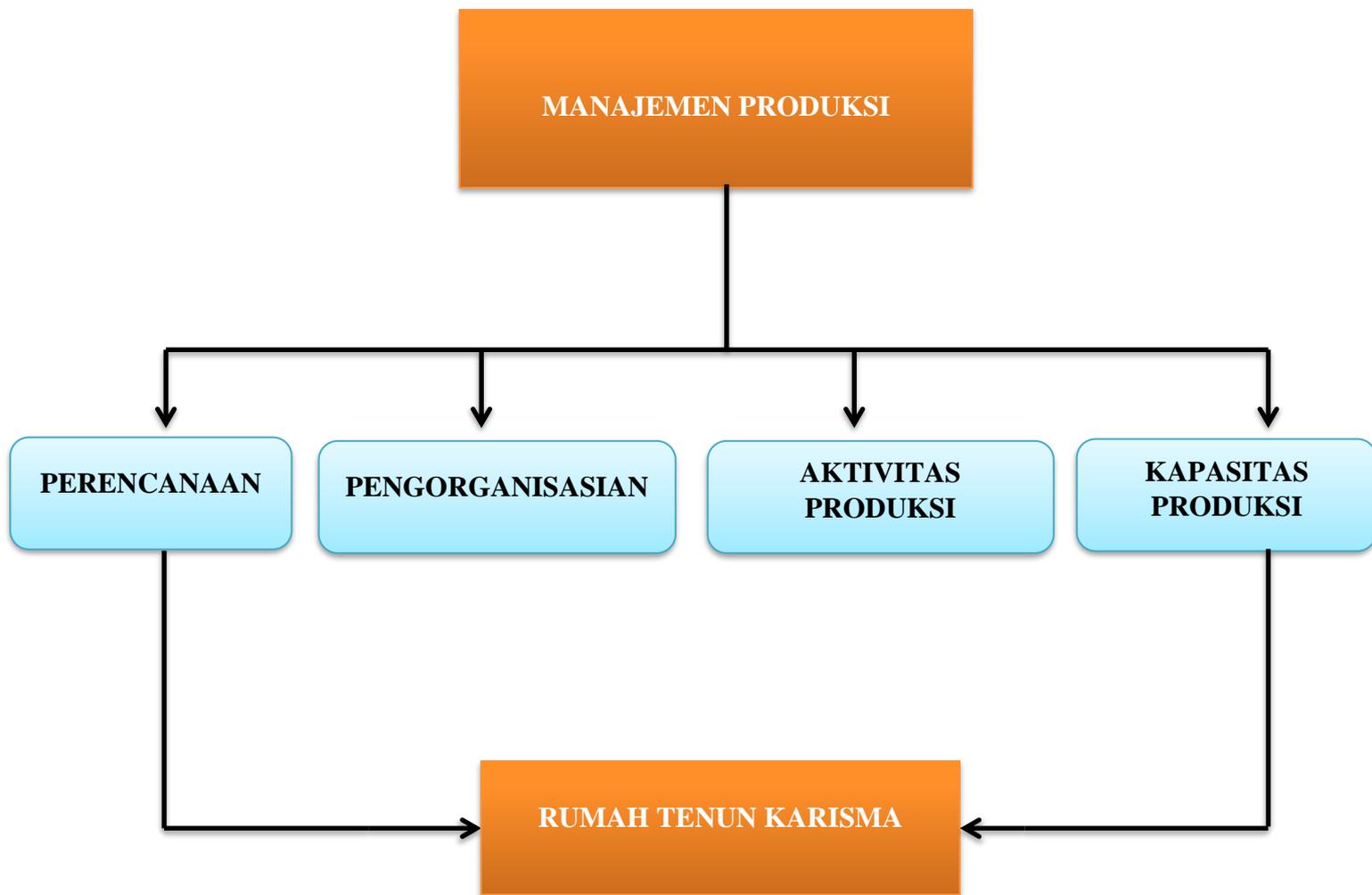
Dalam penelitian ini kiranya peneliti telah merumuskan kerangka pemikiran untuk diarahkan pada sasaran secara sistematis, karena kerangka pemikiran dijadikan skema berpikir atau dasar-dasar pemikiran untuk memperkuat indikator yang melatarbelakangi penelitian ini. Sebab penulis ingin mengetahui jawaban terhadap rumusan masalah yang telah dikemukakan di atas. Rumah Tenun Karisma dapat digambarkan sebagai usaha yang masih bertahan ditengah masifnya produk sarung tenun mesin oleh pabrik-pabrik sarung tenun besar di Kota Palu Sulawesi Tengah. Permasalahan Rumah Tenun Karisma terutama pada bahan baku utama yang digunakan untuk memproduksi sarung tenun ATBM.

Penelitian ini akan dimulai dengan mengetengahkan bagaimana UKM Rumah Tenun Karisma mempersiapkan ruang material atau mempersiapkan bahan bakunya. Setelah bahan baku telah tersedia lalu diolah menjadi barang yang bisa untuk dijual, pada proses perubahan ini tentu dibutuhkan berbagai macam cara sehingga hasilnya sesuai dengan apa yang direncanakan. Penelitian ini ingin

⁶¹ S. Kartiwa, "Kain Songket Indonesia", (Jakarta: Djambatan, 1984), 36

mengungkapkan bagaimana proses yang dilakukan oleh UKM Rumah Tenun Karisma untuk meningkatkan produksi yang dapat dilihat dari tahun 2019-2022. Apa saja langkah-langkah sehingga terjadi peningkatan. Karena permasalahan yang ada di lapangan bahwa Rumah Tenun Karisma kurangnya bahan baku utama untuk memproduksi sarung tenun seperti benang, kapasitas produksi yang masih belum bisa memenuhi kebutuhan pasar.

Maka penulis akan menggabungkan antara teori mengenai Penataan Manajemen Produksi Guna Meningkatkan Kapasitas Produksi pada Rumah Tenun Karisma dengan masalah yang diangkat dalam penelitian ini.



Bagan 2.1 Kerangka Berpikir

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Penelitian ini merupakan jenis penelitian deskriptif dengan pendekatan kualitatif yang berusaha mendeskripsikan tentang Penataan Manajemen Produksi Guna Meningkatkan Kapasitas Produksi Pada UKM Sarung Tenun ATBM (Studi Kasus Rumah Tenun Karisma). Teori yang dipakai dalam penelitian ini adalah teori manajemen produksi.

B. Lokasi Penelitian

Adapun lokasi penelitian ini mengambil tempat lokasi Rumah Tenun Karisma yang berada di jalan Mangga Kota Palu. Alasan peneliti mengambil judul tersebut karena Rumah Tenun Karisma usaha yang masih bertahan ditengah banyaknya produk sarung tenun mesin oleh pabrik-pabrik sarung tenun yang ada di Kota Palu. Permasalahan yang dihadapi terkendala dari segi bahan utama yang digunakan untuk memproduksi sarung tenun ATBM. Sehingga peneliti ingin mencari tahu bagaimana Penataan Manajemen Produksi Guna Meningkatkan Kapasitas Produksi Pada UKM Sarung Tenun ATBM pada Rumah Tenun Karisma.

C. Kehadiran Peneliti

Dalam suatu penelitian kehadiran peneliti dalam penelitian ini sangatlah penting dan utama. Dalam penelitian ini penulis bertindak sebagai pengumpul data dilapangan dengan menggunakan alat penelitian yang aktif dalam mengumpulkan data-data di lapangan, selain penulis yang dijadikan alat pengumpulan data adalah dokumen-dokumen yang menunjang keabsahan hasil penelitian serta alat-alat bantu lain yang dapat mendukung terlaksananya penelitian, seperti kamera dan alat perekam.

D. Data dan Sumber Data

Yang dimaksud dengan sumber data dalam penelitian ini adalah keterangan yang benar dan nyata, atau keterangan atau bahan nyata yang dapat dijadikan sebagai dasar kajian atau darimana data diperoleh.⁶² Data merupakan hasil pencatatan baik berupa fakta dan angka yang dijadikan bahan untuk menyusun informasi.

Dalam penelitian ini terdapat 2 (dua) sumber data yang digunakan oleh penulis yang terdiri dari:

1. Sumber Data Primer

Sumber data primer merupakan data yang didapatkan langsung dari lapangan atau tempat penelitian seperti kata-kata dan tindakan orang-orang yang diamati atau diwawancarai merupakan sumber data utama. Sumber ini diambil dengan cara pencatatan tertulis maupun dengan wawancara.

Adapun data primer dalam penelitian ini adalah pemilik UKM Rumah Tenun Karisma

2. Sumber Data Sekunder

Data sekunder adalah jenis data yang dapat dijadikan sebagai pendukung data pokok, atau dapat pula didefinisikan sebagai sumber yang mampu atau dapat memberikan informasi atau data tambahan yang dapat memperkuat data pokok.⁶³ Data ini berasal dari Rumah Tenu Karisma, dan juga bersumber dari internet, buku, dan jurnal-jurnal.

E. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian adalah :

⁶²Andi Prastowo, *Memahami Metode-Metode Penelitian* (Jakarta: Ar-Ruzz Media, 2014),

⁶³ Suryadi Suryabrata, *Metodologi Penelitian* (Jakarta : Raja Grafindo Persada, 1998), 88.

1. Observasi

Teknik observasi merupakan metode pengumpulan data dengan melakukan pengamatan terhadap objek yang diteliti dan pencatatan secara sistematis gejala-gejala yang diselidiki. Harun Nasution, berpendapat bahwa “observasi dilakukan untuk memperoleh informasi tentang kelakuan manusia yang terjadi dalam kenyataan”⁶⁴ Dalam observasi ini penulis menggunakan metode observasi langsung, yakni penulis mengumpulkan data dengan cara mengamati langsung terhadap objek yang diteliti dan dengan dibarengi dengan kegiatan pencatatan sistematis sehubungan dengan apa yang dilihat dan berkenaan data yang dibutuhkan.

2. Wawancara

Wawancara (*Interview*) adalah tanya jawab atau pertemuan dengan seorang untuk suatu pembicaraan. Metode wawancara dalam konteks ini berarti proses memperoleh suatu fakta atau data dengan melakukan komunikasi langsung (tanya jawab secara lisan) dengan responden penelitian, baik secara temu wicara atau menggunakan teknologi komunikasi (jarak jauh).⁶⁵ Adapun yang penulis wawancarai yaitu pemilik Rumah Tenun Karisma, Konsumen yang pernah membeli dengan menggunakan teks wawancara yang dibuat oleh Penulis namun bentuk wawancara tersebut tidak terstruktur.

F. Teknik Analisis Data

Setelah sejumlah data-data keterangan berhasil dikumpulkan, maka penulis selanjutnya menganalisis data tersebut dengan beberapa teknik penelitian yang bersifat kualitatif, maka analisis yang digunakan adalah sebagai berikut:

⁶⁴ S. Nasution, *Metode Research Penelitian Ilmia*, (Cet VII: Jakarta: Bumi Aksara, 2004), 106

⁶⁵ Supardi, *Metodologi Penelitian Ekonomi dan Bisnis*, (Yogyakarta: UII Press, 2005), 121

1. Reduksi data

Reduksi data yaitu mereduksi data sehingga dapat disajikan dalam satu bentuk narasi yang utuh. Reduksi data dapat diartikan sebagai proses pemilihan, perumusan pada penyederhanaan, pengabstrakan dan transformasi data yang muncul dari catatan tertulis di lapangan. Reduksi data berlangsung secara terus menerus selama proyek beorientasi kualitatif berlangsung.⁶⁶ Dalam hal ini penulis merangkum, memilih hal-hal pokok dan hanya memfokuskan pada hal-hal yang penting.

2. Penyajian Data

Menurut Matthew B. Miles menyajikan data adalah sekumpulan informasi tersusun yang memberi kemungkinan adanya penarikan kesimpulan dan pengambilan tindakan. Dengan melihat penyajian, penulis akan dapat memahami apa yang terjadi dan apa yang harus dilakukan, lebih jauh mengambil atau menganalisis tindakan berdasarkan atas pemahaman yang dapat dari penyajian data tersebut.⁶⁷

3. Verifikasi Data

Verifikasi data yaitu pengambilan kesimpulan dari data yang didapatkan. Dalam konteks ini, Matthew B. Milles menjelaskan bahwa yang terpenting dalam penelitian adalah menarik kesimpulan dan verifikasi. Dari permulaan pengumpulan data, seorang penganalisis kualitatif mulai mencari benda, mencatat keteraturan, pola-pola, penjelasan, konfigurasi yang mungkin, alur sebab dan akibat dan proposisi. Dalam hal kegiatan memverifikasi data, penulis mengambil kesimpulan yang mengacu pada hasil reduksi data. Data yang terkumpul dari

⁶⁶ Matthew B. Milles, dkk, *Qualitatifve Data Analisisys*, diterjemahkan oleh Tjepjep Rohendi Rohidi dengan judul *Analisis Data Kualitatif*, (Cet 1, Jakarta ; UI Press, 1992) 16

⁶⁷ Ibid, 17

wawancara dan observasi yang penulis pilih agar sesuai dengan judul dan membuang bagi yang tidak diperlukan lagi.

G. Pengecekan Keabsahan Data

Pengecekan keabsahan data diterapkan dalam penelitian agar data yang diperoleh terjamin validitas dan kreabilitasnya, pengecekan keabsahan data dilakukan dengan tringulasi data. Tringulasi data yaitu teknik pengecekan keabsahan data yang memanfaatkan sesuatu yang lain, diluar data itu untuk keperluan pengecekan atau sebagai pembanding terhadap data itu. Ada empat macam tringulasi sebagai teknik pemeriksaan yaitu tringulasi dengan sumber, tringulasi dengan metode, trigulasi dengan penyidik, dan tringulasi dengan teori.⁶⁸

Tringulasi dengan sumber maksudnya membandingkan dan mengecek balik derajat kepercayaan suatu informasi yang diperoleh melalui waktu dan alat yang berbeda. Hal ini dapat diperoleh dengan cara membandingkan data hasil pengamatan dengan data hasil wawancara. Tringulasi dengan metode, maksudnya pengecekan dengan derajat kepercayaan melalui beberapa sumber data dengan metode yang sama. Tringulasi dengan penyidik, maksudnya memanfaatkan peneliti atau pengamat lain, untuk membantu mengurangi kemencengan dan kekeliruan dalam pengumpulan data. Tringulasi dengan teori, maksudnya membandingkan suatu teori yang lain.

Tringulasi data merupakan pengecekan data terhadap sumber data dengan mengecek kesesuaian sumber data yang diperoleh dengan karakteristik sumber data yang di tentukan penulis, kesesuaian metode penelitian yang digunakan atas kesesuaian teori yang dipaparkan dalam tinjauan pusaka dengan hasil penelitian.

⁶⁸ Lexy J. Moleong, *Metodologi Penelitian Kualitatif*, (cet.XXXXIV), Bandung; Remaja Rosda Karya 2015), 178

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. GAMBARAN UMUM UKM RUMAH TENUN KARISMA

1. Latar Belakang Berdirinya UKM Rumah Tenun Karisma

Kerajinan tenun merupakan salah satu usaha yang terkenal sejak masa kerajaan Siak Sri Indrapura mengalami kejayaan sekitar abad 18 M. pada masa itu banyak pedagang dari luar negeri seperti dari Trengganu, Singapura, Malaysia dan lainnya. Hasil kerajinan kain tenun ini telah mendorong masyarakat untuk memajukan dan melestarikan usaha tersebut sebagai keahlian tradisional yang perlu dikembangkan dan dilestarikan.⁶⁹

Rumah tenun karisma menjadi pusat oleh-oleh kain tenun yang berada di Kota Palu Sulawesi Tengah. Dewasa ini, kain tenun banyak mengalami perubahan, baik dalam proses atau pada hal alat yang digunakan untuk membuat kain tenun. Alat tenun yang digunakan sekarang adalah Alat Tenun Mesin dan Alat Tenun Bukan Mesin. Namun sekarang beberapa industri sudah banyak yang beralih ke Alat Tenun Mesin. Rumah tenun karisma dengan pemilik Bapak Hi Slamet Effendi yang beralamat di jalan Mangga Kota Palu yang berdiri sejak tahun 2001. Walaupun di zaman modern seperti sekarang ini telah berkembang Alat Tenun Mesin, tetapi alasan mereka kegiatan menenun menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin ini merupakan warisan dari nenek moyang mereka dan merupakan salah satu unsur kebudayaan yang perlu dilestarikan.⁷⁰

Rumah Tenun Karisma dapat digambarkan sebagai usaha yang masih bertahan ditengah masifnya produk sarung tenun mesin oleh pabrik-pabrik sarung

⁶⁹ M. Ferdyan Moulidy, "Pengaruh Harga dan Kualitas Produk Terhadap Keputusan Pembelian Tenun Songket Heni Afriani", (Skripsi Diterbitkan, Program Studi Manajemen, Universitas Islam Riau, Pekanbaru, 2020), 65

⁷⁰ Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

tenun besar di Kota Palu Sulawesi Tengah. Sulawesi Tengah terkenal dengan industri kreatif kerajinan sarung tenun sebanyak 52 industri yang terletak pada satu kabupaten dan satu kota di Sulawesi Tengah, yaitu Kabupaten Donggala dan Kota Palu.

Bapak Slamet Effendi sebelum memulai dan melakukan usaha ini beliau sudah diajarkan dan selalu mengikuti kegiatan yang dilakukan oleh orang tua beliau tentang cara menenun dan lain sebagainya. Setelah Bapak Slamet sudah mengetahui cara menenun dia dipercayakan orang tuanya untuk melakukan kegiatan menenun dan akhirnya pak Slamet pun sudah mengetahui tentang cara proses produksi kain tenun tersebut. Sebelum Pak Slamet membangun bisnis kain tenun Donggala, ia pernah menjadi buruh tenun dari seseorang pengrajin dari Arab. Namun Setelah orang tua dari Pak Slamet telah tiada sehingga beliaulah yang meneruskan usaha kain tenun tersebut. Sehingga beliau mengambil tindakan untuk membuka usaha sendiri pada tahun 2001 dengan modal awal Rp. 3.000.000.⁷¹

Pada saat merintis usaha ini pak Slamet setiap memproduksi kain tenun yang sudah jadi maka langsung dijual kepada orang Arab yang berada di Kota Palu yang mempunyai toko tenun. Pada awal merintis usaha ini pak Slamet memproduksi sarung tenun tiap minggunya 3 sarung tenun yang telah jadi, lalu ditawarkan kepada toko tenun yang ingin membeli. Pak Slamet tidak sendiri dalam membangun usaha ini beliau ditemani oleh sang istri tercinta Ibu Hj. Siti Romlah, dalam membangun usaha ini begitu banyak hambatan yang mereka lalui dari mulai alat produksinya, bahan baku utamanya, modal dan tempat usaha. Namun semua itu bisa dilalui oleh Pak Slamet sehingga bisa menjadi toko yang

⁷¹ Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

cukup untuk memenuhi segala kebutuhan keluarga mulai dari kebutuhan sehari-hari hingga membangun rumah dan menyekolahkan anak-anak.

2. Macam-Macam Sarung Tenun Rumah Tenun Karisma

a. Sarung Songket Subi Liris (Tenun Gedokan)

Songket adalah kain yang ditenun dengan menggunakan benang emas atau benang perak. Selain benang warna emas atau perak, ada jenis benang sutera yang berwarna, ada yang menggunakan benang sulam, ada yang menggunakan benang katun berwarna dan sebagainya. Tetapi semua jenis benang tersebut dipergunakan untuk menghias permukaan kain tenun, bentuknya seperti sulaman dan dibuat pada waktu yang bersamaan dengan menenun dasar kain tenunnya. Prinsip penggunaan benang tambahan saat menenun disebut songket, karena dihubungkan dengan proses menyungkit atau menjungkit benang lungsi dalam membuat pola hias. Seperti yang dikatakan oleh Pak Slamet saat penulis melakukan wawancara :

“Songket itu kain tenun yang bersulam benang emas atau perak, dan campuran dari warna yang lain. Kain songket itu merupakan hasil dari kerajinan tangan tradisional berupa tenunan yang dihiasi oleh benang emas dan sutera yang beraneka warna. Kata songket itu menyungkitkan beberapa helai benang yang disebut benang kumbaja atau benang emas yang diantara benang-benang lungsinya.”⁷²

Alat tenun gedokan atau biasa disebut juga sebagai alat tenun gendong merupakan alat yang paling sederhana dan orisinal dalam proses penenunan. selain mampu menghasilkan kain tenun dengan ciri khas tersendiri secara kental akan tradisi, kain tenun yang dibuat alat ini memiliki tampilan yang indah dan berkualitas tinggi karena dikerjakan dengan sangat cermat dan teliti. Karena itu tak heran jika berkat pembuatannya yang juga membutuhkan waktu sangat lama, kain tenun hasil ini memiliki harga jual yang sangat fantastis.

⁷² Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

Pengerjaan kain tenun songket gedogan pada Rumah Tenun Karisma menghasilkan 1 kain dalam setiap minggunya dan kegunaan kain tenun songket subi ATBM ini sering digunakan dalam seragam pejabat daerah dan untuk acara resmi lainnya. Seperti yang dikatakan oleh Pak Slamet saat penulis melakukan wawancara :

“Jadi kalau kain songket subi ini sering dibeli oleh konsumen untuk dalam hal seragam mereka, dan untuk pengerjaannya itu sekitar 1 kain kurang lebih 1 minggu baru jadi. Dan juga kain songket subi ada beberapa motif, ada motif bomba, ada juga liris gergaji, liris bunga 2 daun dan juga ada bunga terompet”⁷³

b. Sarung Donggala Tenun Ikat ATBM

Meskipun motif dan fungsinya dinamis namun kain tenun Donggala, mengalami tekanan hebat akibat persaingan industry tekstil dan fashion sehingga nyaris tidak lagi menjadi kebanggaan. Kain tenun Donggala hampir tidak diketahui lagi sejarah dan nilai-nilai yang terkandung di dalamnya. Sarung Donggala hampir tenggelam di tengah masyarakatnya sendiri akibat derasnya industrialisasi tekstil dewasa ini.

Kain tenun yang dibentuk menjadi sarung adalah karya budaya mengandung makna filosofis yang diwariskan secara turun temurun sehingga menjadi kebudayaan masyarakat Sulawesi Tengah khususnya di Kabupaten Donggala, Sigi dan Kota Palu. Sebagai sebuah warisan, karya itu pantas dilestarikan dan dikembangkan sehingga tidak sekadar menjadi cerita legenda yang hanya menjadi kekayaan sejarah dalam seminar-seminar kebudayaan. Kain dengan beragam motif bernilai budaya tinggi itu harus menjadi ikon daerah yang menjadi identitas peradaban sekaligus bernilai ekonomis bagi masyarakatnya.

Kain tenun Donggala yang sudah ada sejak 1500 tahun sesudah Masehi masih terus bertahan dengan kondisi hidup segan mati tak mau ditengah derasnya

⁷³ Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

gempuran industri tekstil dalam dan luar negeri. Sarung ini masih menjadi identitas simbolik seperti cendramata, pakaian khusus untuk upacara adat, pesta pernikahan maupun kegiatan hari-hari besar keagamaan dan kegiatan masyarakat lainnya.

Masyarakat etnis Kaili yang mendiami Donggala, Lembah Palu dan sekitarnya menyebut sarung Donggala dengan nama *buya sabe* (bahasa daerah), artinya sarung sutera. Biasa dikenal juga *buya subi*, nama itu sudah akrab ditelinga masyarakat karena diperkenalkan orang tua kepada anak-anaknya secara turun temurun melalui budaya tutur. Ini berlangsung dari generasi ke generasi hingga saat ini.

Jika dilihat dari cara pembuatannya terdapat tiga kategori tenun ikat, yakni ikat lungsi, ikat pakan, dan tenun ikat dobel. Kain tenun ikat lungsi adalah kain dengan pola hiasan yang dibuat dengan cara mengikat bagian benang yang vertikal. Sedangkan kain ikat pakan adalah kain dengan pola hiasan yang dibuat dengan cara mengikat bagian benang yang horizontal. Adapun kain ikat dobel adalah penggabungan diantara keduanya. Kain tenun ikat Donggala masuk dalam kategori kain tenun ikat pakan.

Adapun jenis-jenis kain tenun ikat Donggala Rumah Tenun Karisma adalah sebagai berikut :

- 1) Tenun Motif Buya Bomba

Bomba berarti bunga. Tenun Buya Bomba berarti tenun dengan motif ragam hias bunga. Dasar dari pembuatan tenun buya bomba yakni kain tenun dengan teknik ikat. Kata Pak Slamet ada 18 motif khusus untuk Tenun Buya Bomba ini dan umumnya bernuansa tumbuh-tumbuhan khas Sulawesi Tengah. Tetapi sebagian dari motif tersebut tidak lagi dikembangkan karena tingkat kesulitan pengerjaannya yang tinggi.

2) Tenun Motif Kelor dan Bunga Mawar Satu-Satu

Kain tenun ikat Donggala yang dimiliki oleh Rumah Tenun karisma yang kedua yakni kain tenun motif kelor dan bunga mawar satu-satu. Motif kelor dan bunga mawar satu-satu ini disatukan didalam satu kain tenun sehingga menghasilkan gambar dan warna yang cantik. Biasanya kain tenun motif ini digunakan untuk pakaian khusus untuk upacara adat, pesta pernikahan maupun kegiatan hari-hari besar keagamaan dan kegiatan masyarakat lainnya.

B. HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Proses Produksi Sarung Tenun ATBM Pada Rumah Tenun Karisma

Menenun itu asyik apalagi jika dikerjakan secara berkelompok. Kerja kelompok sekaligus dapat mengurangi kejenuhan. Sesekali melemparkan candaan dan tawa. Menenun memang butuh proses, tidak bisa diraih hanya dalam waktu sebulan atau dua bulan kursus. Tidak pula sekadar mengayun atau menginjak pedal tenun. Tetapi butuh keseriusan, ketekunan, ketabahan dan penghayatan. Seperti yang dikatakan oleh Pak Slamet saat penulis melakukan wawancara :

“coba bayangkan, sehelai demi sehelai benang itu dirajut, disusun satu persatu, disilangkan satu sama lain, hingga menjadi sehelai kain. Benang yang putus harus disambung kembali. Benang yang jatuh diangkat dengan hati-hati menggunakan tangan telanjang. Dikerjakan berhari-hari dengan seksama disesuaikan dengan desain motif yang sudah dirancang sebelumnya. Keterampilan tidaklah cukup tanpa kesabaran. Wajar jika karya para penenun itu diberi penghargaan yang pantas”⁷⁴

Sebelum menenun, beberapa tahapan harus dilalui. Tidak semua penenun mahir dalam setiap tahapannya. Misalnya, proses pewarnaan dan desain tidak semuanya bisa dilakukan penenun. Sebaliknya, mereka yang ahli dalam pewarnaan dan desain tidak bisa menenun dengan baik. Disinilah diperlukan kekompakan tim dalam proses pembuatan kain tenun. Setidaknya proses menenun dilakukan dalam tiga tahapan yakni memintal benang, mewarnai dan menenun.

⁷⁴ Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

Memintal benang butuh kesabaran karena benang-benang yang akan ditenun di kelompokkan menurut fungsinya yakni benang pakan dan benang lungsi. Biasanya pekerjaan ini hanya dilakukan oleh seorang yang ahli dalam pemintalan benang saja. Dia tidak ahli dalam menenun atau memberi warna.⁷⁵

Setelah benang dipintal, barulah benang-benang itu diikat sesuai desain untuk penghias kain tenunnya. Jika sudah selesai barulah dilakukan proses pencelupan warna. Pekerjaan ini perlu keahlian khusus karena terkait kualitas warna yang akan dihasilkan. Jika semuanya sudah selesai, benang-venang yang sudah melalui proses itu pun siap ditenun.

Berikut adalah tahapan proses pembuatan tenun Rumah Tenun Karisma berdasarkan tahapan-tahapannya :⁷⁶

a. Tahap Pertama (Pembuatan Motif Benang Untuk Pakan)

- 1) Benang yang digunakan adalah benang sutera lalu diberi motif. Benang putih dikelos/digulung kedalam pedati dengan satu helai benang. Setiap satu pelu digulung kedalam tiga pedati sehingga menjadi tiga helai benang. Untuk dua sarung diperlukan 32 pedati sehingga menjadi 32 helai benang. Kemudian dipindahkan ke bidangan. Untuk bidangan ini diperlukan 54 alur/jalur. Dilakukan berulang sampai enam putaran atau 12 putaran. Motif kepala diperlukan 24 helai benang atau 14 alur/lajur.
- 2) Setelah benang selesai dikelos dipasang di rak benang.
- 3) Dari rak benang setiap helai benang dimasukkan kedalam lubang alur/jalur untuk dipindahkan ke bidangan.

⁷⁵ Firmansyah, Abraham Lomi, Meningkatkan Mutu Kain Tenun Ikat Tradisional Di Desa/Kelurahan Roworena Secara Berkesinambungan Di Kabupaten Ende Dengan Pendekatan Metode TQM. *Jurnal Teknologi dan Manajemen Industri*, 03, No. 1 (Februari, 2017), 9

⁷⁶ Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

- 4) Benang yang sudah tersusun dalam bidang diberi gambar motif dengan menggunakan spidol.
- 5) Gambar motif pada benang dalam bidang diikat dengan menggunakan tali rapih yang mempunyai serat halus. Disarankan menggunakan tali rapih merek puyuh.
- 6) Benang yang selesai diikat pada motifnya dicelup atau diberi warna, sehingga benang yang diikatsesuai motif tidak terkena warna celup karena tertutup tali pengikat.
- 7) Benang selesai dicelup dicuci dengan air dingin hingga tidak tersisa bekas pewarna pada air pencucian dan benar-benar bersih.
- 8) Setelah bersih, benang dianginkan sampai kering. Diusahakan jangan sampai terkena sinar matahari. Semakin sempurna keringnya maka akan semakin bagus hasilnya.
- 9) Benang yang sudah kering dilepaskan tali rafianya dengan hati-hati yang sebelumnya sebagai pengikat motif.
- 10) Apabila motifnya akan diberi warna lain, maka benang dimasukkan kembali ke bidang kemudian diberi warna dengan cara di colet (pewarna motif).
- 11) Setelah ikatan motif dilepas dan diberi warna lain, benang kemudian diurai atau dibongkar untuk digulung masuk ke paletan (menggulung benang motif).
- 12) Benang untuk motif yang sudah di warnai dan diurai di kelos di paletan (menggulung benang motif). Untuk satu paletan satu helai benang motif yang dijadikan pakan. Biasanya dimasukkan ke sekoci.

b. Tahap Kedua (Cara Mensekir Benang Untuk Lusi)

- 1) Sebelum proses tenun dimulai, benang tanpa motif yang sudah dicelup/diwarnai terlebih dahulu di kelos (menggulung benang dasar) ke dalam pedati. Untuk dua helai sarung diperlukan 30 pedati.
- 2) Benang yang telah dikelos (menggulung benang dasar) dalam pedati dipasang di rak benang secara teratur sesuai kebutuhan.
- 3) Pedati yang berisi benang tersusun pada rak benang ditarik benangnya. Setiap satu pedati satu helai benang lalu dimasukkan satu per satu ke dalam lubang sisir pemilahan/persilangan, kemudian ditarik semua benang secara bersamaan dan pasang alat sekir. Kemudian pilih benang di alat pemilahan atau biasa disebut dengan kress, lalu digulung sebanyak empat putaran. Satu putaran kurang lebih 2,20 meter. Tiap satu sarung cukup dua kali putaran. Kemudian dipotong, benang digulung lagi hingga mencapai 2.100 helai/lembar benang.
- 4) Benang yang sudah disekir dan dipilah tadi dipindahkan atau digulung pada alat tenun yang disebut boum (tempat penggulangan benang yang ada di tenunan). Setiap lapisan gulungan benang pada boum diatas kertas agar tetap teratur rapi. Selesai digulung pada boum siap ditenun menjadi kain.

c. Tahap Ketiga (Menenun)

- 1) Sebelum tenun dimulai tahap awal yang harus dilakukan adalah setiap helai benang yang sudah digulung di boum (tempat penggulangan benang yang ada di tenunan) dimasukkan ke dalam gun dan sisi yang terdapat pada alat tenun. Ujung benang tersebut dimasukkan/dijepit pada alat tenun besar. Benang dari boum sudah terbentang panjang dan siap ditenun.
- 2) Benang bermotif yang sudah dipalet dimasukkan dalam sekoci untuk diproses bersama benang lusi hingga menjadi kain tenun.

- 3) Setelah seluruh rangkaian dilalui, mulai dari pembuatan motif, pewarnaan, pembuatan boum dan memasangnya pada alat tenun, maka proses penenunan segera dapat dimulai.

2. Proses Peningkatan Produksi Pada Rumah Tenun Karisma

Kegiatan produksi adalah kegiatan mengelola masukan dalam proses dengan memakai metode tertentu untuk menghasilkan keluaran yang ditentukan sebelumnya, baik berupa barang maupun jasa.⁷⁷ Produksi adalah setiap bentuk aktivitas yang dilakukan manusia untuk mewujudkan manfaat atau menambah dengan cara mengeksplorasi sumber-sumber ekonomi yang disediakan oleh Allah SWT sehingga menjadi masalah untuk memenuhi kebutuhan manusia.⁷⁸

Yang harus diingat oleh bagian produksi untuk melaksanakan tanggung jawab secara maksimal dalam menempatkan setiap keputusan yang dibuat secara tepat dan sasaran. Rumah Tenun Karisma dalam meningkatkan proses produksinya pada tahun 2023 ini sudah cukup mengalami peningkatan karena ada beberapa hal yang dilakukan oleh Pak Slamet sehingga membuat dalam penjualan produksi kain tenun ini menjadi meningkat dibandingkan dengan tahun-tahun sebelumnya. Hasil yang dicapai Rumah Tenun Karisma dalam meningkatkan produksi yaitu :

a. Penambahan Alat Tenun

Penambahan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) yang dilakukan oleh Pak Slamet guna meningkatkan kapasitas produksi tenun dan mengganti beberapa Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) yang rusak karena lapuk dan hasil produksi yang kurang baik. Seperti yang dikatakan oleh Pak Slamet saat penulis melakukan wawancara :

⁷⁷ Ahmad Ibrahim Abu Sinn, *Manajemen Syariah Sebuah Kajian Historis dan Kontemporer*, 218

⁷⁸ Murdifin Haming, *Manajemen Produksi Modern*, 28

“Alhamdulillah tahun ini kita ada penambahan atbm lagi supaya lebih naik lagi penjualan produksi tenun ini, atbm pada tahun kemarin itu hanya ada 15 buah kalau gedokan 10 buah, sedangkan sekarang itu atbm ada 23 buah dan gedokan ada 12. Yah itu tujuannya agar bisa memenuhi permintaan pasar, tapi bukan hanya penambahan atbm dan gedokan ini saja untuk memenuhi kebutuhan pasar seperti persediaan bahan bakunya karena bahan baku ini menjadi hal utama dalam produksi kain tenun.”⁷⁹

Dalam meningkatkan kapaistas produksi Pak Slamet menambah beberapa alat tenun termasuk ATBM 8 unit dan gedokan 2 unit. Penambahan alat tersebut di pesan langsung oleh Pak Slamet di Meubel khusus di Kota Palu. Penambahan alat tenun sudah dilakukan sejak tahun 2022 sampai sekarang dan dampak penambahan tersebut rumah tenun karisma bisa meminimalisir pesanan yang melonjak namun bukan hanya penmabahan alat tenun saja untuk bisa memenuhi permittaan pasar namun dari segi SDM dan bahan baku juga sangat dibutuhkan.

b. Penambahan Mesin Klos

Cara yang kedua dalam peningkatan produksi yang dilakukan Rumah Tenun Karisma yaitu menambah mesin klos diharapkan kecepatan produksi akan meningkat dan meningkatkan kapasitas produksi untuk meningkatkan omset. Mesin ini dugunakan untuk menggulung benang dari roll besar ke roll kecil sebelum masuk dalam proses skir dan pemedangan/pembuatan corak. Kondisi awal mesin ini masih manual dengan putaran tangan, kecepatan yang rendah dan satu kali gulung hanya satu roll. Dengan mesin ini, direncanakan menggunakan mesin dan satu kali putaran bisa 5-7 roll. Seperti yang dikatakan oleh Pak Slamet saat penulis melakukan wawancara :

“jadi kalau untuk mesin klos itu kami sendiri yang membuatnya karena pembuatannya simple hanya memakai roda sepeda, dan bulan kemaren itu saya tambah mesin klos yang sudah jadi ke tempat produksi ada 3 buah jadi semuanya mesin klos ada 8, jadi fungsinya itu menggulung benang yang dimasukan ke dalam kelosan.”⁸⁰

⁷⁹ Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

⁸⁰ Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

c. Menciptakan Merek (*Brand*)

Merek adalah salah satu komponen penting dalam melakukan bisnis. Dengan adanya merek, konsumen akan dapat lebih mudah mengidentifikasi suatu produk dari saingan lainnya. Konsumen juga menjadi lebih percaya dan yakin terhadap produk yang memiliki merek. Maka dari itu, sangatlah penting bagi perusahaan untuk menciptakan produk yang memiliki merek yang bercitra baik di masyarakat, serta mampu melindungi dan meningkatkan merek di pasar. Rumah tenun karisma sudah menciptakan merk sejak awal usaha ini didirikan oleh pemilik. Namun merk rumah tenun karisma terletak pada kemasannya saja bukan terletak pada produknya. Sehingga setelah kain tenun tersebut terlepas dari kemasannya maka produk tersebut bahwa tidak diketahui hasil dari karya rumah tenun karisma.⁸¹

d. Mengurus Hak Atas Kekayaan Intelektual (HAKI)

Rumah tenun karisma dalam hal ini sudah sempat untuk mengurus Hak Atas Kekayaan Intelektual (HAKI) tersebut. Namun masih saja ditolak oleh Kemntrian Hukum dan Hak Asasi Manusia karena masih ada beberapa larangan sehingga tidak terpenuhinya untuk membuat Hak Atas Kekayaan Intelektual (HAKI). Seperti yang dikatakan oleh Pak Slamet saat penulis melakukan wawancara :

“waktu itu kami sudah sempat mendaftar untuk masalah haki ini namn masih ditolak karena masih ada yang menyerupai jadi di tolak, seperti kesamaan logo dan kesamaan namanya jadi tidak bisa, sehingga saran dari harus dirubah dulu agat tidak ada kesamaan”⁸²

Kita tahu sendiri bahwa salah satu hal yang tidak kalah pentingnya dalam persaingan usaha dan kekayaan hak atas intelektual adalah penciptaan hak paten

⁸¹ Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

⁸² Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

desain dan motif kain tenun Donggala. Salah satu aksi yang perlu dilakukan oleh pemilik Rumah Tenun Karisma yaitu merumuskan, menyusun, menguji dan menerapkan standarisasi nasional berupa kualitas, desain dan motif tenun Donggala. Hal ini dimaksudkan untuk menjaga kualitas produksi dan minat konsumen. Dengan demikian tenun Donggala mendapat sertifikasi atas hak kekayaan intelektual.

e. Penataan dan Perbaikan Tempat Produksi

Perbaikan tempat produksi Rumah Tenun Karisma dilakukan pada renovasi bangunan pada tahun 2019 karena masih kurang rapi dan kurang memadai dalam menyimpan alat-alat tenun sehingga tidak menghambat proses penenunan. Rumah Tenun Karisma juga membuat sebuah bangunan yang berada disamping tempat produksi untuk sebagai tempat pengunjung ketika suatu instansi datang ataupun kelompok orang yang ingin melihat hasil tenun. Dan juga membuat tempat parkir karena lokasi Rumah Tenun Karisma berada didalam lorong sehingga ketika banyak pengunjung maka akan sulit untuk mencari parkir yang aman. seperti yang dikatakan oleh Pak Slamet saat penulis melakukan wawancara :

“untuk tempat produksi ini dan parkir itu kami bangun pada tahun 2019 agar bisa leluasa dalam proses produksi kain tenun ini. Dan belum lama ini kami membuat sebuah bangunan disamping ini untuk tempat pengunjung karena biasa itu datang tamu besar seperti dewan kerajinan nasional. Karena kalau di toko itu sempit karena dipenuhi dengan lemari-lemari penyimpanan kain tenun yang telah jadi.”⁸³

Adapun penataan tempat produksi Rumah Tenun Karisma itu dilakukan beberapa tahapan produksi, diantaranya penataan ulang mesin dan alat-alat produksi. Seperti penataan mesin skir, alat medang, meja setrika, mesin press dan mesin cuci. Penataan ini di upayakan menhemat tempat, memperluas ruang gerak

⁸³ Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

karyawan dan mengikuti alur produksi sehingga mengurangi kemacetan di beberapa proses.⁸⁴

3. Proses Manajerial Guna Meningkatkan Kapasitas Produksi Pada Rumah Tenun Karisma

Manajerial itu adalah perpaduan seni dan ilmu mengatur segala sesuatunya dengan benar. Pelaku ilmu ini disebut dengan manajer. Seorang manajer itu tentu perlu wajib menguasai ilmu manajerial dengan baik. Manajemen produksi merupakan suatu ilmu yang membahas secara komprehensif bagaimana pihak manajemen produksi mempergunakan ilmu dan seni yang dimiliki dengan mengarahkan dan mengatur orang-orang untuk mencapai suatu hasil produksi yang diinginkan. Penekanan pada kata seni menunjukkan bahwa suatu pekerjaan yang dilakukan dengan mempergunakan orang lain tidak akan mudah dikerjakan dan diselesaikan jika semua itu dilakukan tidak dengan pendekatan seni namun misalnya dengan mengandalkan kekuasaan semata.⁸⁵

Pak Slamet Effendi selaku pemilik UKM Rumah Tenun Karisma yang menjadi seorang manager di usahanya sendiri pun sudah cukup baik, dikarenakan Pak Slamet terhadap karyawannya pun semuanya terasa akrab dengan setiap proses produksi kain tenun ini. Pak Slamet juga terjun langsung dalam setiap proses produksi kain tenun hingga selesai, beliau memantau dan membimbing jalannya produksi kain tenun sarung Donggala. Karena seorang manajer operasional yang mengerti kata arti seni juga memahami jika ilmu manajemen produksi merupakan sebuah bidang ilmu operasional yang terus berkembang dari waktu ke waktu. Karena perkembangan yang begitu cepat itu maka seseorang

⁸⁴ Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

⁸⁵ Erie Trisnawati Sule dan Kariawan Saefullah, *Pengantar Manajemen*, (Jakarta, Kencana 2010), 359

manajer operasional adalah mereka yang menyukai tantangan bukan yang menghindar dari tantangan.⁸⁶

Adapun proses manajerial guna meningkatkan kapasitas produksi pada Rumah Tenun Karisma, antara lain adalah :

a. Perencanaan (*Planning*)

Beberapa bukti nyata telah memperlihatkan bahwa perusahaan yang tumbuh menjadi besar hingga bersifat multinasional terjadi karena bagus, sistematis, dan komprehensifnya perencanaan yang dibangun. Dan tidak bisa dikesampingkan peran ilmu manajemen keuangan dalam membangun terbentuknya perencanaan manajemen keuangan yang berkualitas. Sebuah perencanaan yang baik telah menempatkan perusahaan tersebut tahan terhadap berbagai kondisi hantaman resesi ekonomi manapun. Seperti apa yang dikatakan oleh Pak Slamet saat penulis melakukan wawancara yaitu :

“Planing saya kedepan itu dek, saya ingin lebih memajukan usaha ini karena kita tahu sendiri tenun ini adalah warisan dari nenek moyang kita dan keadaan sekarang ini kain tenun hampir saja punah, apalagi dengan generasi seperti sekarang. Maka dari itu kami dari rumah tenun ini memiliki peranan penting dalam menjaga dan melestraikan tenun ikat serta para penenunnya. Agar para penenun itu terus giat berkarya dalam menghasilkan tenun yang berkualitas. Tentunya dengan bangkitnya para penenun dapat memberikan kontribusi terhadap perputaran ekonomi di daerah. Kami berharap agar desain-desain yang kami buat dapat menginspirasi para desainer daerah dalam melakukan kreasi dan inovasi dalam pengembangan produk tenun yang tentunya disesuaikan dengan motif karakteristik daerah dan agar bisa lebih diminati di berbagai macam kalangan khususnya anak muda dan meningkatkan promosi tenun Sulawesi tengah dapat semakin luas dan dikenal baik ditingkat nasional maupun internasional kedepannya.”⁸⁷

Dapat disimpulkan bahwa ada tiga kategori perencanaan dalam rumah tenun karisma dalam meningkatkan kapasitas produksi yaitu :

⁸⁶ Irham Fahmi, *Manajemen Produksi Dan Operasi*, (Bandung: Alfabeta, 2016), 7

⁸⁷ Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

1) Perencanaan Fasilitas

Perencanaan Rumah Tenun Karisma yang dilakukan oleh Pak Slamet dalam hal perencanaan fasilitas itu sudah dilakukan dengan cara membangun sebuah bangunan untuk tempat tamu dari rumah tenun itu sendiri. Pak Slamet sudah mampu membaca situasi kedepannya bahwa usahanya akan lancar dan harus membangun dan memfasilitasi usahanya ini. Karena pada tahun sebelumnya Rumah Tenun Karisma belum mempunyai tempat dimana untuk berdiskusi bersama para pengunjung seperti dari pemerintah, perguruan tinggi, organisasi profesi seperti asosiasi pengrajin tenun. Seperti yang dikatakan oleh Pak Slamet saat penulis melakukan wawancara :

“waktu belum ada bangunan ini, yang ada hanya tempat produksi dan toko sedangkan toko ini kecil ketika tamu-tamu besar datang maka toko itu akan full jadi tidak ditau sudah mana konsumen yang mau belanja dan mana juga tamu besar. Dan alhamdulillah bangunan ini sudah jadi dalam jangka 6 bulan.”⁸⁸

2) Perencanaan Bahan Baku

Perencanaan Rumah Tenun Karisma dalam hal bahan baku juga sudah cukup baik karena ketika covid 19 melanda di seluruh dunia khususnya di Indonesia semua segala aktivitas terhalang karena ingin memutus rantai covid 19 tersebut. Sehingga segala ekspor dan impor pun diberhentikan sementara, sedangkan bahan baku utama Rumah Tenun Karisma disuplai dari Surabaya. Bahan baku tersebut dipilih dan dibeli langsung oleh Pak Slamet pemesanan hanya melalui telepon, karena sudah saling mengenal dan memahami kebutuhan masing-masing. Sehingga ketika telah dibatasi ekspor dan impor pada saat itu Pak Slamet langsung saja mengambil tindakan untuk memasok bahan baku ditempat lain meskipun kualitas yang dipesan di tempat lain itu masih kurang di banding ketika ia memesan di Surabaya. Bahan baku adalah bahan yang paling menentukan

⁸⁸ Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

kualitas suatu barang. Seperti yang dikatakan oleh Pak Slamet saat penulis melakukan wawancara :

“jadi selain dari pada alat-alat tenun yang menjadi hal utama dalam memenuhi permintaan pasar, bahan baku juga menjadi salah satu kebutuhan yang utama dalam rumah tenun ini. jadi kalau sudah dirasa mau habis ini benang dan yang lain maka saya biasanya memesan lewat telepon jadi sudah langganan dengan yang punya bahan baku yang berada di Surabaya”⁸⁹

3) Perencanaan Sumber Daya Manusia (SDM)

Rumah Tenun Karisma saat ini mempunyai 50 orang karyawan dibidangnya masing-masing. Jadi dalam proses penerimaan karyawan atau pencarian SDM itu terlebih dahulu Rumah Tenun Karisma mengadakan pelatihan selama 1 minggu, dan tak ada kualifikasi atau persyaratan penerimaan karyawan dibidang pendidikan. Jumlah 50 orang karyawan yang dimiliki Rumah Tenun Karisma itu rata-rata kualifikasi pendidikan tamatan Sekolah Menengah Pertama (SMP). Namun ada 2 orang yang menjadi orang kepercayaan pak Slamet artinya ketika Pak Slamet tiada ditempat produksi maka 2 orang tersebutlah yang memantau jalannya proses produksi. Seperti yang dikatakan oleh Pak Slamet saat penulis melakukan wawancara :

“semua karyawan disini sudah melaksanakan pelatihan dari saya tentang proses tenun, jadi setelah pelatihan lalu dilihat perkembangan mereka seperti apa, biasa selalu ada pelatihan dari Dekranasda Propinsi yang mengadakan pelatihan, seperti pelatihan pencelupan warna dan yang lain. Karyawan berjumlah 50 orang dan yang 20 orang itu karyawan saya yang sudah lama sekali baru umurnya kurang lebih seperti saya 40-an. Dalam proses penerimaan karyawan itu harus ikut pelatihan selama 1 minggu. Jadi kebanyakan karyawan saya ini bertempat tinggal di kabupaten donggala sedangkan untuk karyawan di kota palu ini hanya dibidang tim motif dan tim pewarna, untuk proses tenun nya itu orang donggala karena sebelumnya pengerjaannya kan di donggala sana, makanya namanya kain tenun donggala. Kami juga tidak bisa ambil sembarang orang, karena tenun ini butuh ketelatenan, kesabaran di uji, kalau salah satu benangnya itu akan membuat motif jadi terhambur. Ketika saya tidak ada disini jadi yang memantau dan mengawasi jalannya produksi itu ada karyawan 2

⁸⁹ Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

orang yang saya percaya dan sudah lama bekerja dengan saya jadi mereka tau persis itu produksinya”⁹⁰

Pelatihan yang dilakukan oleh Rumah Tenun Karisma dalam proses penerimaan karyawan pernah dilakukan oleh Dewan Kerajinan Nasional, Koperasi, Dinas Perindustrian Perdagangan, maka dengan hal itu pasti akan menunjang ilmu sumber daya manusianya, akan tetapi mereka tidak berminat untuk mengembangkan kembali skill yang mereka dapat dari pelatihan tersebut sehingga tidak ada peningkatan sumber daya manusia. Sumber daya manusia atau keterampilan perajin tenun dari waktu ke waktu kian mengalami penurunan seperti yang dikatakan oleh Pak Slamet. Hal ini ditandai semakin berkurangnya perajin tenun khususnya di Kabupaten Donggala dan Kota Palu serta semakin sedikitnya pelaku usaha yang menyiapkan alat tenun. Generasi pelanjut tenun semakin sedikit karena rendahnya minat orang untuk melirik keterampilan ini. Di lain pihak generasi tua juga kian terus berkurang karena semakin banyak yang telah ditelan usia. Berikut tabel kualifikasi dan jumlah tenaga kerja Rumah Tenun Karisma :

Tabel 4.1
Kualifikasi dan Jumlah Karyawan UKM Rumah Tenun Karisma

No	BIDANG	JUMLAH	KUALIFIKASI
1	Bagian Pengawasan Produksi	2	SMP
2	Bagian Skir dan Pembidangan	3	SMP
3	Pewarnaan dan Pencelupan	3	SMP
4	Pengelosan dan Steel Boom	3	SD-SMP
5	Penenunan	33	SD-SMP
6	Penjahit Obras	2	SMP
7	Gambar Corak	4	SMP-SMA
JUMLAH KARYAWAN		50	

Sumber : UKM Rumah Tenun Karisma 2023

⁹⁰ Pak Slamet Effendi, Pemilik UKM Rumah Tenun Karisma, Wawancara di Jl Mangga, 1 Juni 2023

Perencanaan tenun Donggala sebagai sebuah industri, kebudayaan dan pariwisata mesti mendapat tempat tersendiri dalam kebijakan pemerintah daerah. Pengembangan tenun tidak sekedar mempertahankannya dari kepunahan dengan penanganan parsial tetapi harus lebih komprehensif dalam rencana strategis pembangunan daerah yang dituangkan dalam master plan pengembangan tenun kain Donggala. Master plan tersebut mencakup berbagai aspek secara menyeluruh dari hulu hingga hilir sehingga dapat diprediksi laju pertumbuhan dan ketahanan kain tenun Donggala dalam puluhan tahun mendatang.

Rumah Tenun Karisma merupakan salah satu diantara penjualan kain tenun donggala yang berada di Kota Palu yang mempunyai potensi untuk dikembangkan, karena setiap tahunnya perusahaan ini mengalami peningkatan sampai akhirnya Rumah Tenun Karisma ini menambahkan beberapa penambahan alat tenun terdiri dari penambahan ATBM, gedokan dan mesin klos ada tahun ini. Selain itu kualitas dari kain donggala yang di hasilkan oleh Rumah Tenun Karisma sudah diakui oleh konsumennya. Berdasarkan keadaan sekarang ini penulis menilai bahwa Rumah Tenun Karisma belum mempunyai perencanaan keuangan yang kurng baik karena tidak ada catatan tentang keluar masuknya uang dan biaya-biaya, seringkali tercampur antara keuangan pribadi dan keuangan usaha.

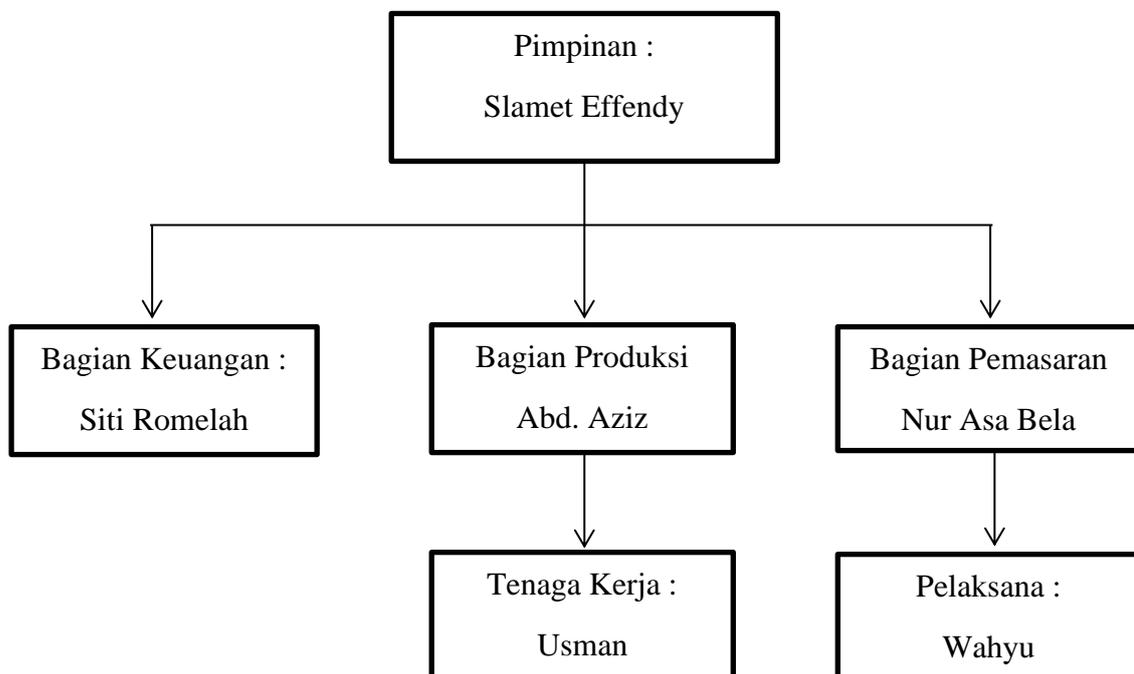
b. Pengorganisasian (*Organizing*)

Pengorganisasian dalam industry kain tenun tidak terlepas dengan adanya struktur organisasi. Struktur organisasi adalah suatu kerja yang mengatur pola hubungan kerja antara orang atau badan di dalamnya, masing-masing mempunyai tugas, kewajiban serta bertanggung jawab dalam satu kesatuan.

Struktur organisasi adalah pola tentang hubungan antara berbagai komponen dan bagian organisasi. Pada organisasi formal struktur direncanakan dan merupakan usaha sengaja untuk menetapkan pola hubungan antara berbagai

komponen, sehingga dapat mencapai sasaran secara efektif. Sedangkan pada organisasi informal, struktur organisasi adalah aspek sistem yang tidak direncanakan dan timbul secara spontan akibat interaksi peserta. pola tentang hubungan antara berbagai komponen dan bagian organisasi.⁹¹

Struktur Organisasi adalah suatu susunan dan hubungan antara tiap bagian serta posisi yang ada pada suatu organisasi atau perusahaan dalam menjalankan kegiatan operasional untuk mencapai tujuan. Struktur Organisasi menggambarkan dengan jelas pemisahan kegiatan pekerjaan antara yang satu dengan yang lain dan bagaimana hubungan aktivitas dan fungsi dibatasi. Dalam struktur organisasi yang baik harus menjelaskan hubungan wewenang siapa melapor kepada siapa. Adapun struktur organisasi di Rumah Tenun Karisma dapat dilihat pada gambar dibawah ini :



Gambar 4.1 Struktur Organisasi Rumah Tenun Karisma

⁹¹ Hidayatul Fitri, Naswan Suharsono, Pola Manajemen Pemasaran Produk Industri Kerajinan Kain Tenun Songket Di Desa Sukarara Kabupaten Lombok Tengah, *Jurnal Pendidikan Ekonomi*, 11 No. 2, (2019), 542

Selanjutnya tugas dan tanggung jawab dari setiap bagian tersebut akan diuraikan sebagai berikut :

a. Pimpinan :

Bapak Slamet Effendi sebagai pimpinan dan sekaligus pemilik perusahaan, mempunyai tugas berikut:

- 1) Memberikan kebijakan dalam mengatur perosalan perusahaan
- 2) Mengawasi berjalannya usaha secara keseluruhan
- 3) Bertanggung jawab atas jalannya usaha
- 4) Membuat keputusan yang bersangkutan dengan usaha

b. Bagian Keuangan

Bagian keuangan dipegang oleh Ibu Siti Romelah :

- 1) Membukukan semua biaya pemasukan dan pengeluaran
- 2) Memberi laporan-laporan kepada pimpinan
- 3) Mengatur pembayaran gaji karyawan

c. Bagian Produksi

Bagian ini dipegang oleh Abd. Aziz, bertugas :

- 1) Merencanakan kegiatan produksi yang akan dikerjakan, dengan menentukan macam-macam produk yang akan diproduksi
- 2) Bertanggung jawab atas jalannya proses produksi, mulai dari awal sampai akhir
- 3) Menentukan bahan-bahan yang akan digunakan dalam produksi

d. Bagian Pemasaran

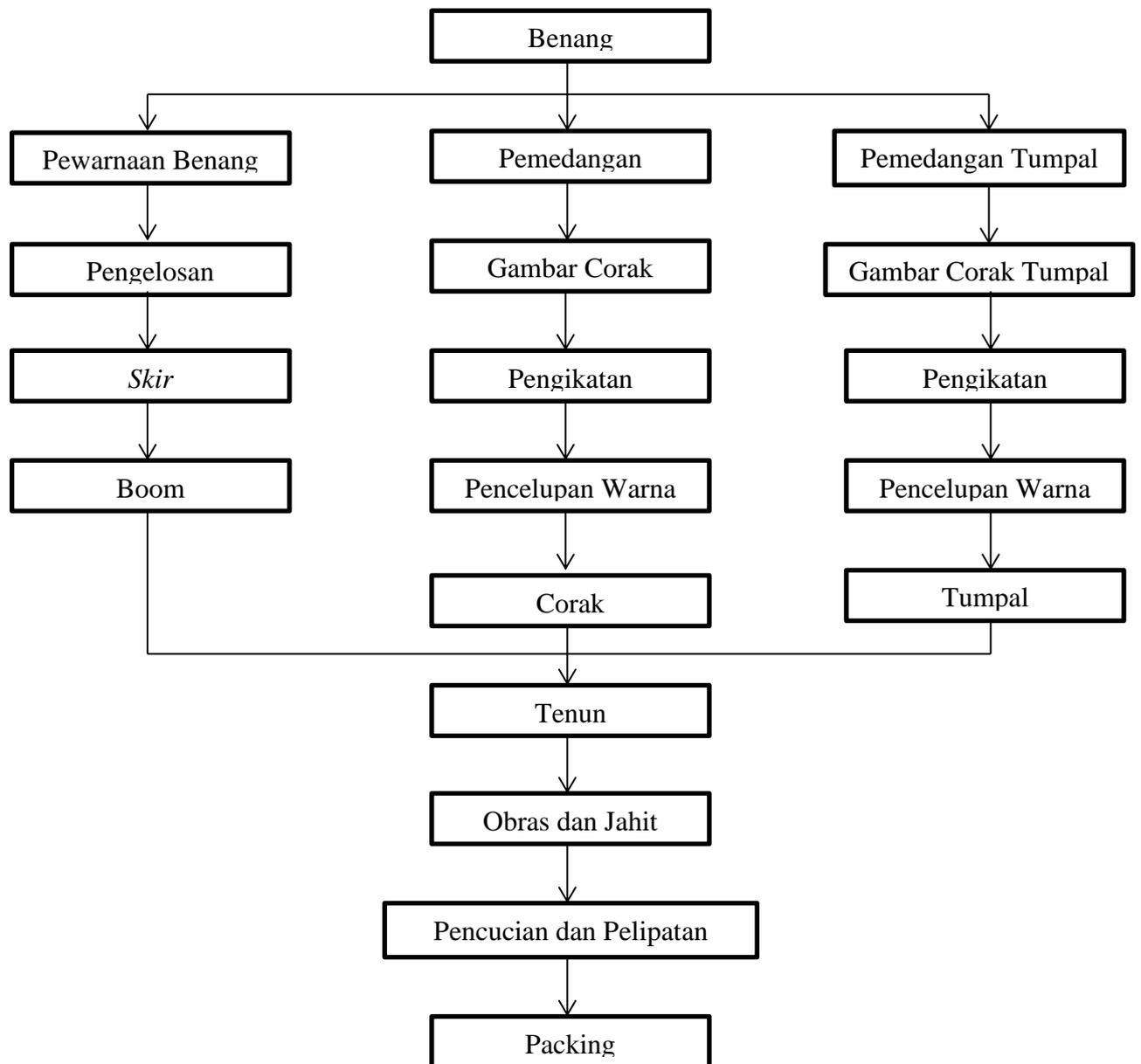
Bagian Pemasaran dipegang oleh Nur Asa Bela, bertugas :

- 1) Mempromosikan kepada konsumen
- 2) Mendata jenis-jenis produk serta jenis produk yang telah dibeli konsumen

- 3) Memberikan pelayanan yang memuaskan kepada konsumen sehingga merasa puas dan menjadi pelanggan tetap.

c. Aktivitas Produksi

Ketika pengrajin tenun melakukan proses penenunan, pengawasan proses produksi sudah dilakukan oleh pemilik atau orang yang dipercaya pemilik. Pengawasan kualitas proses produksi selama ini dilakukan adalah terutama pada kualitas tenun apakah ada benang yang loncat dikarenakan kurang tepatnya proses penenunan dan atau proses penjahitan yang kurang baik. selain itu proses pengawasan juga dilakukan selama proses produksi diantaranya ketepatan penakaran bahan pewarna, proses penenunan, proses skir, dan proses pelipatan yang dilakukan oleh masing-masing pekerja dalam bagian-bagian tersebut.



Gambar 4.2 Diagram Alur Proses Produksi di Rumah Tenun Karisma

Mutu produk secara tidak langsung sudah dijaga oleh Pak Slamet, peningkatan mutu produk bisa dilakukan pada kualitas tenunan yang halus, kualitas jahitan, corak yang beragam dan pewarnaan yang baik. upaya peningkatan mutu produk ini dapat dilakukan melalui peningkatan kemampuan tenaga kerja dibagian penenunan, pewarnaan, jahit/obras, pencucian dan packing

serta tenaga kerja dibagian control kualitas. Berikut tabel produksi umah Tenun Karisma dalam 4 tahun terakhir :

Tabel 4.2
Penjualan Produk Rumah Tenun Karisma

No	Jenis Produk	2019	2020	2021	2022
1	Tenun Ikat Bomba	350	500	650	750
2	Tenun Songket Subi	160	200	240	280
3	Sarung Donggala	300	380	420	550

Sumber : UKM Rumah Tenun Karisma 2023

Tabel 4.3
Harga Jual Produk

No	Jenis Produk	Harga Per Lembar
1	Tenun Ikat Bomba	Rp. 180.000,- s.d. Rp. 250.000
2	Tenun Songket Subi	Rp. 750.000,- s.d. Rp. 1.000.000
3	Sarung Donggala	Rp. 450.000,- s.d. Rp. 550.000

Sumber : UKM Rumah Tenun Karisma 2023

d. Kapasitas Produksi

Dbidang Produksi, peralatan yang dimiliki oleh Rumah Tenun Karisma untuk memproduksi sarung adalah : Alat skir/penggulung boom (benang horizontal), Alat Tenun Bukan Mesin, Alat Medang, Pedangan, Alat Los (Penggulung benang), Bak Pencelup/Pewarna, Mesin Jahit, Mesin Obras, Sepeda Motor, Alat Pembuat Corak. Untuk penambahan alat tenun sudah dilakukan oleh Pak Slamet namun jumlahnya masih belum memadai. Kapasitas produksi Rumah Tenun Karisma dari tahun 2019-2022 digambarkan dalam tabel berikut :

Tabel 4.4
Produksi Rumah Tenun Karisma 4 Tahun Terakhir

No	Tahun Produksi	Jumlah Produksi	Jumlah Uang
1	2019	1.800	630.000.000
2	2020	2.100	735.000.000
3	2021	2.400	840.000.000
4	2022	3.000	1.050.000.000

Sumber : UKM Rumah Tenun Karisma 2023

Kapasitas Produksi Rumah Tenun Karisma tahun 2019-2022 berdasarkan tabel diatas terus ditingkatkan oleh Pak Slamet, seiring dengan semakin meningkatnya permintaan pasar. Dalam hal ini masih diperlukan peningkatan kapasitas produksi, tenaga kerja dan pelatihan untuk mengoptimalkan kapasitas produksi yang dimiliki.

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Proses produksi sarung tenun ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) pada rumah tenun karisma yaitu ada tiga tahap yang harus dilakukan yaitu tahap pertama pembuatan motif benang untuk pakan, tahap kedua cara mensekir benang untuk lusi, dan tahap ketiga itu menenun setelah semua proses yang dilakukan maka proses penenunan siap dimulai.
2. Proses peningkatan produksi yang dilakukan oleh Rumah Tenun Karisma yaitu penambahan alat-alat tenun yang terdiri dari Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM), gedokan, dan mesin klos dan juga Rumah Tenun Karisma membuat merek tersendiri agar dapat dikenal oleh banyak orang. Penjualan produksi Rumah Tenun Karisma kian menaik dari tahun ke tahun karena begitu banyak permintaan pasar sehingga Rumah Tenun Karisma melakukan penambahan alat-alat tenun.
3. Proses manajerial guna meningkatkan proses produksi yang dilakukan Rumah Tenun Karisma yaitu dengan membangun sebuah perencanaan, pengorganisasian, aktivitas produksi dan kapasitas produksi sudah terbilang cukup baik karena pemilik Rumah Tenun Karisma dari tahun 2019-2022 terus ditingkatkan oleh Pak Slamet. Dalam hal ini masih diperlukan peningkatan kapasitas produksi, tenaga kerja, dan pelatihan untuk mengoptimalkan kapasitas produksi yang dimiliki. Dan juga pengawasan proses produksi dilakukan langsung oleh Pemiliknya atau

orang yang dipercaya oleh pemilik. Pengawasan kualitas proses produksi yang selama ini dilakukan adalah pada kualitas tenunnya.

B. *Saran*

Berdasarkan kesimpulan diatas dapat peneliti berikan beberapa saran. Hal ini dimaksudkan sebagai kritikan yang membangun yang dilihat berdasarkan fakta lapangan. Adapun saran-saran yang dapat penulis berikan antara lain :

1. Penulis sangat berharap kedepannya untuk membuat pencatatan yang baik tentang laporan keuangan untuk mengetahui tingkat keuntungan dan kerugian karena seringkali tercampur antara keuangan pribadi dan keuangan usaha.
2. Penulis juga sangat berharap bahwa salah satu hal yang tidak kalah pentingnya dalam persaingan usaha dan kekayaan hak atas intelektual adalah penciptaan hak paten desain dan motif kain tenun Donggala. Salah satu aksi yang perlu dilakukan oleh pemilik Rumah Tenun Karisma yaitu merumuskan, menyusun, menguji dan menerapkan standarisasi nasional berupa kualitas, desain dan motif tenun Donggala. Hal ini dimaksudkan untuk menjaga kualitas produksi dan minat konsumen. Dengan demikian tenun Donggala mendapat sertifikasi atas hak kekayaan intelektual. Dan juga penulis berharap agar dibuatkan serifikat halal kain tenun sehingga ini cara menjadi pusat mode halal di Sulawesi Tengah.

DAFTAR PUSTAKA

- Departemen Agama RI. *Al-Qur'an dan Terjemahan*. Bandung: Nur Alam Semesta
- Abidin Jaenal. "Analisis Pendapatan Industri Kecil Sarung Tenun Di Desa Jambu Kabupaten Gresik". Skripsi Diterbitkan, Program Studi Ekonomi Pembangunan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Malang, 2021.
- Ahyadi Harawan, Rudi Saputra, Eko Suhartanto. Analisis Keseimbangan Lintasan Untuk Meningkatkan Proses Produksi Pada Air Mineral Dalam Kemasan, *Jurnal Bina Teknik*, 11 No 2, Desember 2015.
- Alma, Buchari. *Pengantar Bisnis*. Bandung: Alfabeta, 2009.
- Assauri Sofjan. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: LPFE Universitas Indonesia, 2008.
- _____. *Manajemen Operasi Produksi Pencapaian Sasaran Organisasi Berkesinambungan*. Jakarta: Rajawali Pers, 2016.
- Bastomi S. *Estetika Kriya Kontemporer dan Kritiknya*, Semarang, 2012.
- Cahyono, Endra Dwi. "Analisis Fungsi Produksi *Cobb-Douglas* Terhadap Hasil Produksi Industri Marmer di Tulungagung". Skripsi Diterbitkan Jurusan Ekonomi Syariah Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam Institut Agama Islam Negeri Tulungagung, 2020.
- Fahmi, Irham. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Bandung: Alfabeta, 2016.
- Farhatunnisa Andi Shella. "Kajian Ragam Hias sarung Tenun Tradisional Bira Kabupaten Bulukumba". Skripsi Diterbitkan, Program studi Pendidikan seni Rupa Fakultas Keguruan dan Ilmu Pendidikan Universitas Muhammadiyah Makassar.
- G. Seigel Joel dan Jae K. Shim. *Kamus Istilah Akuntansi*. Jakarta: Elex Media Komputindo, 1999.
- Haming Murdifin. *Manajemen Produksi Modern*. Jakarta: PT Bumi Aksara, 2014.
- Handako, T. Hani. *Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. Yogyakarta: BPFE, 1984. ed.1.
- _____. *Manajemen*. Yogyakarta: BPFE-Yogyakarta, 2003.
- Hasibuan Malayu S.P. *Manajemen: Dasar, Pengertian, dan Masalah*. Edisi Revisi, Cet. 12 Jakarta: PT Bumi Aksara, 2016.
- al-Haritsi Jaribah Bin Ahmad. *Fiqih Ekonomi Umar Bin Khattab*. Jakarta: Khalifah, 2006.
- Hermani Agus dan Bulan Prabawani, *Kebijakan Dan Strategi Produksi*. Jakarta: Alfabeta, 2012.

- Herjanto Eddy. *Manajemen Operasi*. Edisi Ketiga. Jakarta: Grasindo, 2008.
- Heizer Jay dan Barry Render. *Manajemen Operasi: Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan*. Jakarta: Salemba Empat, 2015.
- Idris. *Hadis Ekonomi Ekonomi Dalam Perspektif Hadis Nabi*. Jakarta: Prenadamedia Group, 2015.
- Iswoyo Andi, dkk. Peningkatan Kualitas Produk Ekspor Sarung Tenun ATBM Melalui Perbaikan Manajemen Produksi, Inovasi Desain Dan Pengolahan Limbah Di Kecamatan Benjeng Kabupaten Gresik. *Jurnal Ekonomi, Sosial dan Budaya*, 1 2018.
- Jonathan William, Sri Lestari. Sistem Informasi UKM Berbasis Website Pada Desa Sumebr Jaya, *Jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat*, 01 No. 1. Februari 2015.
- Kamus Besar Bahasa Indonesia
- Kartika,Suwati. *Kain Songket Indonesia*. Jakarta: Djambatan, 2017.
- Kartiwa S. “Kain Songket Indonesia”. Jakarta: Djambatan, 1984.
- _____. *Ragam Hias Indonesia: Tenun Ikat*, Jakarta: Djambatan, 1987.
- Maya Sri Yunita. “Proses Pembuatan Sarung Tenun Tradisional Di Wabula Kecamatan Wabula Kabupaten Buton”. Skripsi Diterbitkan, Jurusan Pendidikan Seni Rupa, Universitas Muhammadiyah Makassar, 2021.
- Nasution, Mustofa Edwin. *Pengenalan Eksklusif Ekonomi Islam*. Jakarta: Prenadamedia Group, 2010.
- Nadjemuddin, Adha. *Tenun Donggala Untuk Indonesia*. Sulawesi Tengah, [tt.], 2014.
- Nayla Akifa P. *Komplet Akuntansi Untuk UKM dan Waralaba*. Jogjakarta: Laksana, 2014.
- Nurfadilah. “Kapasitas Produksi Minyak Nilam Desa Tandung Kecamatan Malengke Kabupaten Luwu Utara”. Skripsi Diterbitkan, Jurusan Ekonomi Syariah Fakultas Ekonomi Dan Bisns Islam Institut Agama Islam Negeri Palopo, 2022.
- Parascita Laksa. Anton Sudiyanto, Gunawan Nusanto, Rencana Relamasi Pada Lahan Bekas Penambangan Tanah Liat Di Kuari Ttlogowaru PT. Semen Indonesia (Persero) Tbk, Pabrik Tuban Jawa Timur” *Jurnal Teknologi Pertambangan I No 1* Maret 2015.
- Partomo, Tiktik Sartika dan Abd Rachman Soejoedono, *Ekonomi Skala Kecil/Menengah dan Koperasi*. Bogor: Ghalia Indonesia, 2004.
- Poerwadarminta W. JS. *Tenun Tradisional*. Jakarta: 1982.

- Prawirosentono Suyadi. *Manajemen Operasi, Analisis dan Studi Kasus*, Edisi Ketiga. Jakarta: Bumi Aksara, 2001.
- Putra Arief Annanda. "Manajemen Produksi Video Clip "Untuk Indonesia" Produksi Eikona Production 2021". Skripsi Tidak diterbitkan, Jurusan Ilmu Komunikasi, UIN Sultan Syarif Kasyim Riau.
- Rahmana Arief. *Peranan Teknologi Informasi Dalam Peningkatan Daya Saing Usaha Kecil Menengah*, Seminar Teknologi Informasi (SNATI). Yogyakarta, 2009.
- Ramadhani Fadhilah, Yaenal Ariffin. "Optimalisasi Pemanfaatan Teknologi Informasi Komunikasi Berbasis E-Commerce Sebagai Media Pemasaran Usaha Kecil Menengah Guna Meningkatkan Daya Saing Dalam Menghadapi Masyarakat Ekonomi Asean 2015". *Jurnal Economics Development Analysis*, 2013.
- Raselawati Ade. "Pengaruh Perkembangan Usaha Kecil Menengah Terhadap Pertumbuhan Ekonomi Pada Sektor UKM di Indonesia". Skripsi Diterbitkan: Jurusan Ilmu Ekonomi dan Studi Pembangunan UIN Syarif Hidayatullah, Jakarta.
- Sinn Ahmad Ibrahim Abu. *Manajemen Syariah-Sebuah Kajian Historis dan Kontemporer*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada, 2008.
- Suhardi, *Pengantar Manajemen dan Aplikasinya*. Yogyakarta: Gava Media, 2018.
- Sule Erie Tisnawati dan Kariawan Saefullah. *Pengantar Manajemen*. Jakarta: Kencana, 2010.
- Taqwa Bravura Prima. "Sarung Tenun ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) Di Desa Wanarejan Utara Kabupaten Pemalang: Kajian Aspek Motif Dan Proses Produksi". Skripsi Diterbitkan, Jurusan Seni Rupa Fakultas Bahasa Dan Seni Universitas Negeri Semarang, 2015.
- Tim Penyusun Kamus Pusat Bahasa Indonesia. 2002.
- Zuhal, *Knowledge and Innovation Platform Kekuatan Daya Saing*. Jakarta: Gramedia, 2010.
- <https://www.gramedia.com/literasi/pengertian-produksi/>, Diakses Pada Tanggal 31 Januari 2023 Pukul 22:50

PEDOMAN WAWANCARA

1. Jelaskan bagaimana profil UKM rumah tenun karisma ?
2. Berapa jumlah karyawan dan bagaimana proses penerimaan karyawan ?
3. Apa saja tahapan dan jenis produksi rumah tenun karisma ?
4. Berapa besar kapasitas produksi rumah tenun karisma ?
5. Berapa besar produksi setiap bulan pada rumah tenun karisma ?
6. Bagaimana proses produksi ATBM pada rumah tenun karisma ?
7. Apa saja langkah-langkah yang dilakukan guna meningkatkan produksi ?
8. Bagaimana proses peningkatan produksi ?
9. Bagaimana penataan manajerial produksi ?
10. Berapa besar omset yang didapatkan oleh rumah tenun karisma ?

LAMPIRAN-LAMPIRAN