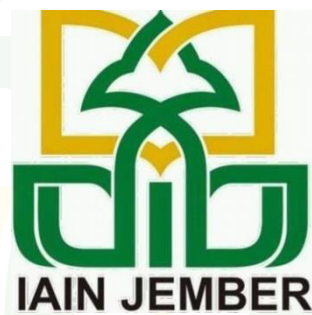


**ANALISIS PENGEMBANGAN EFESIENSI FAKTOR PRODUKSI
CAMILAN ABC
DI UD VIRA JEMBER**

SKRIPSI

Diajukan kepada Institut Agama Islam Negeri Jember
Untuk memenuhi salah satu persyaratan memperoleh
Gelar sarjana Ekonomi (S.E)
Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam
Jurusan Ekonomi Islam
Program Studi Ekonomi Syariah



Oleh

AULIA RACHMAN

NIM: 083 144 001

Disetujui Pembimbing

Dr. Moch. Chotib, S. Ag., MM
NIP 197107272002121003

**INSTITUT AGAMA ISLAM NEGERI JEMBER
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS ISLAM
MARET 2019**

ANALISIS PENGEMBANGAN EFESIENSI FAKTOR PRODUKSI

CAMILAN ABC

DI UD VIRA JEMBER

SKRIPSI

Telah diuji dan diterima untuk memenuhi salah satu persyaratan
memperoleh gelar Sarjana Ekonomi (S.E)
Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam
Jurusan Ekonomi Islam
Program Studi Ekonomi Syariah

Hari : Rabu
Tanggal : 6 Maret 2019

Tim Penguji

Ketua

M.F.Hidayatullah S.H.I.M.SI.
NIP. 19760812 200801 1 015

Sekretaris

Nur Hidayat, S.E, M.M
NIP. 201603132

Anggota:

1. Dr. Khamdan Rifa'i, SE, M.Si
2. Dr. Moch. Chotib, S. Ag., MM



Menyetujui

Dekan Fakultas Ekonomi Bisnis Islam

Moch. Chotib, S. Ag., MM
NIP. 197107272002121003

ANALISIS PENGEMBANGAN EFISIENSI FAKTOR PRODUKSI

CAMILAN ABC

DI UD VIRA JEMBER

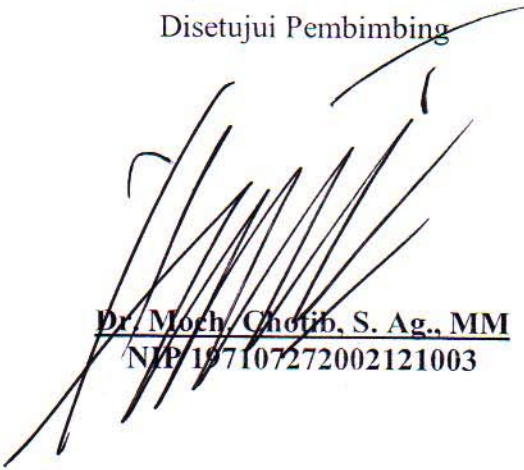
SKRIPSI

Diajukan kepada Institut Agama Islam Negeri Jember
Untuk memenuhi salah satu persyaratan memperoleh
Gelar sarjana Ekonomi (S.E)
Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam
Jurusan Ekonomi Islam
Program Studi Ekonomi Syariah

Oleh

AULIA RACHMAN
NIM: 083 144 001

Disetujui Pembimbing

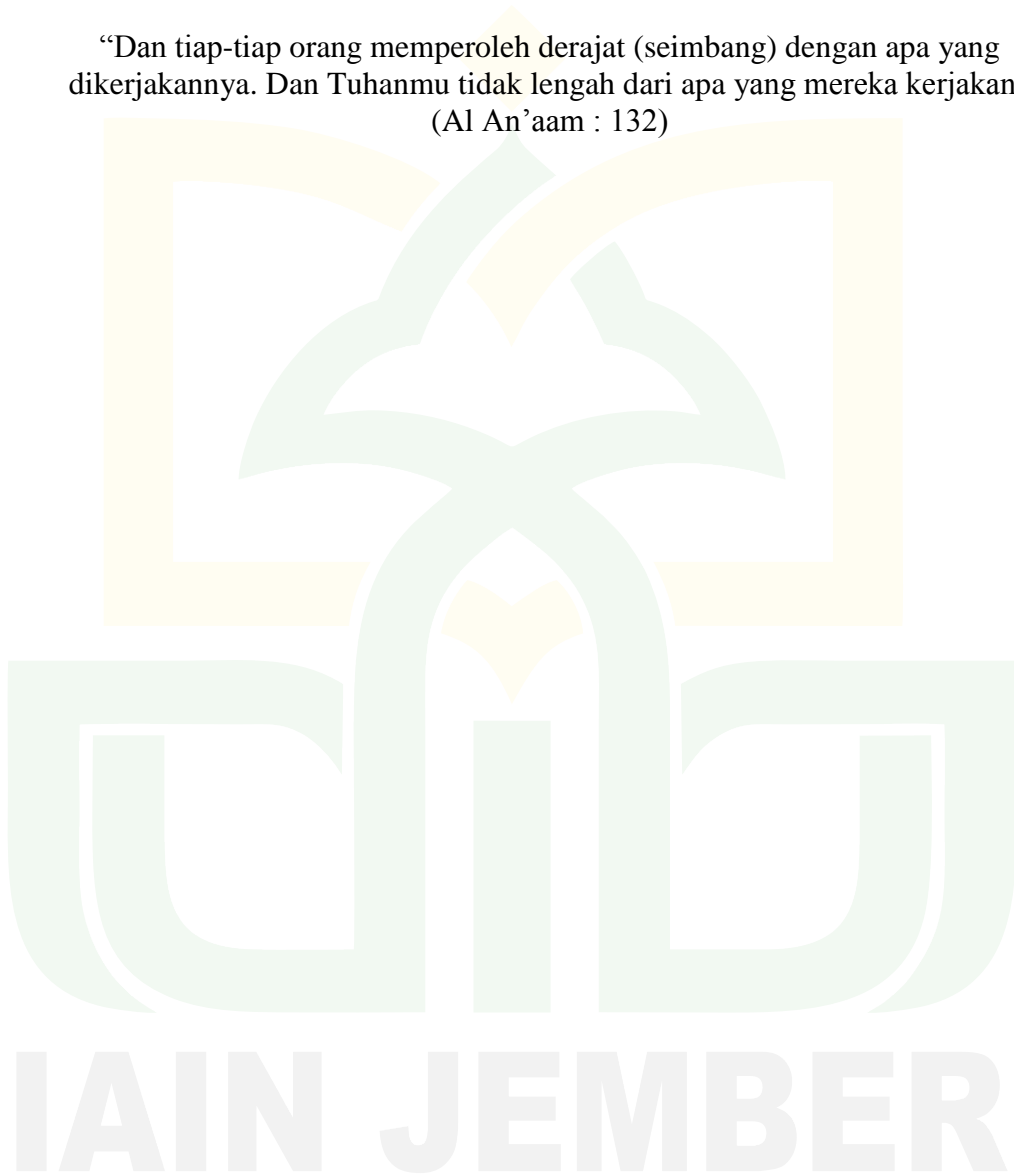


Dr. Moch. Chodib, S. Ag., MM
NIP 197107272002121003

MOTO

وَلِكُلِّ دَرَجَاتٍ مِمَّا عَمِلُوا وَمَا رَبُّكَ بِغَافِلٍ عَمَّا يَعْمَلُونَ (۱۳۲)

“Dan tiap-tiap orang memperoleh derajat (seimbang) dengan apa yang dikerjakannya. Dan Tuhanmu tidak lengah dari apa yang mereka kerjakan”
(Al An'aam : 132)



PERSEMBAHAN

Dengan segala puja dan puji syukur kepada Tuhan yang Maha Esa dan atas dukungan dan doa dari orang-orang tercinta, akhirnya skripsi ini dapat dirampungkan dengan baik dan tepat pada waktunya. Oleh karena itu, dengan rasa bangga dan bahagia saya khaturkan rasa terimakasih saya kepada:

1. Ayah saya Candra Birawa dan Ibu saya Murni Hayati yang telah memberikan dukungan moral maupun materi serta doa yang tiada henti untuk kesuksesan saya, karena tiada kata seindah lantunan doa dan tiada doa yang paling khusuk selain doa yang terucap dari orang tua. Ucapan terimakasih saja takkan pernah cukup untuk membalas kebaikan orang tua, karena itu terimalah persembahan bakti dan cintaku untuk kalian bapak ibuku tercinta.
2. Untuk keluarga besar saya terutama kakak dan adik saya Jodi Hapro Kelana, Gigih Budi Kiswara dan Anisa mutia telah mencintai saya, terima kasih atas dukungan dan motivasinya selama ini.
3. Terimakasih saudara saya, dari keluarga Swingpack Hammock dan Swing Cafe yaitu Rizal, Ghani yang sudah memberikan semangat kepada saya.
4. Terimakasih untuk sahabat saya sekaligus calon istri saya, Insya Allah. Ria Yunita Sari yang telah mencintai saya dan mendukung saya.
5. Terimakasih teman-teman kelas K-1, Ardiyan, Romi, Aziz, Erfandi, Muhammad Ervan, Sobri yang sudah memberikan semangat kepada saya dan juga saran.

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah maha suci Allah atas segala karunia dan nikmat yang telah Allah SWT berikan, berkat izin-Nya penulis dapat menyelesaikan skripsi ini, sholawat serta salam kita haturkan kepada junjungan kita nabi Muhammad SAW, para keluarga, sahabat serta para pengikutnya.

Penulis sadar sepenuhnya hanya dengan bantuan, bimbingan, dan dukungan dari berbagai pihak yang dengan ikhlas meluangkan waktu, tenaga dan pikiran maka tugas akhir ini sebagai salah satu syarat menyelesaikan program sarjana dapat terwujud, untuk itu dengan segala kerendahan hati penulis haturkan ucapan terimakasih kepada:

1. Bapak Prof. Dr. H. Babun Suharto, SE.,MM selaku Rektor IAIN Jember sekaligus Dosen Wali, terimakasih atas arahannya dan bimbingannya.
2. Bapak Dr. Moch. Chotib, S. Ag., MM selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Sslam IAIN Jember sekaligus dosen pembimbing skripsi, terimakasih atas waktu, diskusi dan dan arahan untuk membimbing penulis dalam menyelesaikan tugas akhir ini, terimakasih atas ilmu yang diberikan.
3. Bapak MF Hidayatullah, S.H.I, M.S.I selaku Ketua Jurusan Ekonomi Islam FEBI IAIN Jember.
4. Ibu Nikmatul Masruroh, M.E.I selaku Ketua Prodi Studi Ekonomi syariah FEBI IAIN Jember.
5. Segenap dosen IAIN Jember khususnya Dosen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam, terimakasih atas ilmu yang telah diberikan pada kami mudah-mudahan bermanfaat.

6. Segenap pegawai perusahaan camilan ABC UD Vira Jember khususnya untuk bapak Misnanto selaku pemilik perusahaan, Vira Kumala Sari selaku anak pemilik perusahaan atau penerus perusahaan, Agus selaku pekerja senior di perusahaan camilan ABC UD Vira Jember, Bapak Husen selaku pekerja pada bagian sablon dan plastik, bapak Faisol selaku reseller perusahaan camilan ABC UD Vira jember, Ibu sholihati selaku pekerja pada bagian packaging tahap pertama. Terimakasih atas waktu dan kesempatannya untuk melayani peneliti dalam kegiatan wawancara.
7. Semua pihak yang telah membantu atas terselesaikannya penulisan skripsi ini, terimakasih atas semua doa dan dukungannya.
- Hanya untaian terimakasih yang tulus dan diiringi dengan doa semoga Allah SWT membalas semua amal kebaikan mereka dengan sebaik-baik balasan. Peneliti berharap semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi kita semua, Amin.

Penulis

Aulia Rachman
NIM: 083 144 001

IAIN JEMBER

ABSTRAK

Aulia Rachman, Moch. Chotib, 2018: “Analisis Efisiensi Faktor Produksi Camilan ABC di UD VIRA Jember”

Efisiensi merupakan suatu penghematan yang terjadi pada faktor produksi didalam kegiatan suatu produksi. Faktor produksi yang dijelaskan didalam penelitian ini antara lain adalah *Men, Money, Material, Machine, Methodh,* dan *Market* yang ada didalam suatu perusahaan yang dengan caranya yaitu perusahaan menggunakan, mengembangkan dan menambahkan faktor produksi tersebut diharapkan agar kegiatan produksi perusahaan menjadi lebih efisiensi dengan faktor produksi yang lebih baik dan ekonomis.

Fokus penelitian dalam skripsi ini adalah 1) Bagaimanakah menganalisis pengembangan efisiensi faktor produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember ? 2) Apa saja faktor pendorong dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember ? 3) Apa saja faktor kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember ? 4) Apa saja solusi untuk kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember ?

Tujuan penelitian dalam skripsi adalah 1) Mengetahui analisis pengembangan efisiensi faktor produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember. 2) Mengatahui faktor pendorong dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember. 3) Mengetahui faktor kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember. 4) Mengetahui solusi untuk kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.

Adapun metode penelitian yang digunakan adalah pendekatan penelitian kualitatif dengan jenis penelitian field research, yaitu penelitian ini lebih menitik beratkan kepada hasil pengumpulan data dari informan atau responden yang telah ditentukan di perusahaan camilan ABC UD Vira Jember.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa faktor produksi yang ada didalam perusahaan camilan ABC UD Vira mengalami peningkatan secara signifikan setelah terjadi perpindahan *layout* rumah produksi ke pabrik produksi, dari perpindahan *layout* tersebut akhirnya perusahaan dapat mengembangkan, menggunakan dan menambahkan faktor produksi tersebut menjadi lebih baik lagi dan juga lebih ekonomis sehingga terjadilah efisiensi atau penghematan biaya maupun tenaga pada produksi di perusahaan camilan ABC UD Vira Jember.

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
PERSETUJUAN PEMBIMBING	ii
PENGESAHAN PENGUJI	iii
MOTTO	iv
PERSEMBAHAN.....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
ABSTRAK	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang.....	1
B. Fokus Penelitian.....	6
C. Tujuan Penelitian	7
D. Manfaat Penelitian	7
E. Definisi Istilah	9
F. Sistematika Pembahasan.....	14
BAB II KAJIAN KEPUSTAKAAN	16
A. Penelitian Terdahulu	16
B. Landasan Teori.....	28
BAB III METODE PENELITIAN	90
A. Pendekatan dan Jenis Penelitian.....	90

B. Lokasi Penelitian.....	91
C. Subjek Penelitian.....	92
D. Teknik Pengumpulan Data.....	93
E. Analisis Data.....	96
F. Keabsahan Data.....	98
G. Tahap-Tahap Penelitian.....	99
BAB IV PENYAJIAN DATA.....	101
A. Gambaran Objek Penelitian.....	101
B. Penyajian Data dan Analisis.....	111
C. Pembahasan Temuan.....	163
BAB V PENUTUP.....	182
A. Kesimpulan.....	182
B. Saran.....	184
DAFTAR PUSTAKA.....	186
LAMPIRAN-LAMPIRAN.....	188

IAIN JEMBER

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1, Perbandingan dan persamaan penelitian terdahulu dengan penelitian sekarang.....	24
Tabel 4.1, Harga Produk Camilan	110
Tabel 4.2, Luas ruangan produksi	123
Tabel 4.3, Pekerja harian layout pabrik produksi.....	124
Tabel 4.4, Pekerja borongan layout pabrik produksi.....	125
Tabel 4.5, Pekerja harian layout home industri	127
Tabel 4.6, Pekerja borongan layout home industri.....	127
Tabel 4.7, Perbandingan jumlah pekerja antara layout home industri dan layout pabrik produksi.....	129
Tabel 4.8, Jadwal kerja.....	130
Tabel 4.9, Kapasitas peralatan <i>layout</i> pabrik produksi	134
Tabel 4.10, Kapasitas peralatan <i>layout home industri</i>	135
Tabel 4.11, Bahan baku camilan	139
Tabel 4.12, Bahan baku operasional	140
Tabel 4.13, Daya tahan persediaan <i>layout</i> pabrik produksi	141
Tabel 4.14, Daya tahan persediaan <i>layout home industri</i>	145
Tabel 4.15, Pendapatan total dan total produksi produk dalam satu tahun untuk <i>layout</i> pabrik produksi.....	149
Tabel 4.16, Pendapatan total dan total produksi produk dalam satu tahun untuk <i>layout home industri</i>	150

Tabel 4.17, Rata-rata penjualan perbulan dalam setahun pada <i>layout</i> pabrik produksi.....	152
Tabel 4.18, Penjualan dalam setahun pada <i>layout</i> pabrik produksi	152
Tabel 4.19, Rata-rata penjualan perbulan dalam setahun pada <i>layout home industri</i>	154
Tabel 4.20, Penjualan dalam setahun pada <i>layout home industri</i>	154
Tabel 4.21, Perbandingan antara rata-rata penjualan perbulan dalam setahun antara <i>layout</i> pabrik produksi dan <i>home industri</i>	155
Tabel 4.22, Perbandingan Jumlah peralatan <i>layout</i> pabrik produksi dan <i>home industri</i>	168
Tabel 4.23, Jenis penjualan	173



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1, Rumus produktivitas.....	47
Gambar 2.2, Kegiatan yang efesiensi dan efektivitas	49
Gambar 2.3, <i>Layout by product</i>	51
Gambar 2.4, <i>Layout by process</i>	54
Gambar 2.5, Saluran distribusi.....	82
Gambar 4.1, Struktur Organisasi.....	103
Gambar 4.2, <i>Layout home industri</i>	119
Gambar 4.3, <i>Layout pabrik produksi</i>	121
Gambar 4.4, Perbandingan layout pabrik produksi dan rumah produksi.....	165



BAB I

PEMBUKAAN

A. Latar Belakang Masalah

Produksi adalah salah satu kegiatan ekonomi yang berperan sangat penting untuk memunculkan kebutuhan manusia berupa barang dan jasa, yang dapat dikategorikan banyak hal. Karena kebutuhan manusia yang tidak pernah puas maka proses produksi akan terus berlanjut. Permintaan barang primer, barang sekunder dan tersier agar manusia dapat memenuhi kebutuhannya. Pelaku produksi juga mendapatkan *feedback* dari proses produksi, yakni mendapatkan bayaran atas usahanya berupa gaji, keuntungan agar para pelaku produksi juga dapat mencukupi kebutuhan hidupnya, nantinya keuntungan atau hasil yang diperoleh akan dibelanjakan barang lain yang dibutuhkan, disini produsen akan melakukan kegiatan konsumsi. Assauri (2003) mengatakan bahwa manajemen produksi adalah kegiatan untuk mengatur dan mengoordinasikan penggunaan sumber-sumber daya yang merupakan sumber daya manusia, sumber daya alat dan sumber daya dana serta bahan, secara efektif dan efisien untuk menciptakan dan menambah kegunaan suatu barang atau jasa. Proses produksi, distribusi, dan konsumsi adalah siklus yang tidak pernah berhenti karena mengingat kebutuhan manusia juga tidak pernah berhenti, kebutuhan manusia dari waktu ke waktu akan semakin berkembang maka diperlukan juga perkembangan dalam bidang produksi, distribusi agar perusahaan tidak tertinggal oleh perkembangan itu dan dapat bersaing dengan perusahaan lain.

Persaingan dalam produksi akan terjadi pada jenis barang atau jasa yang sama, perusahaan harus dituntut agar memiliki inovasi dan wawasan baru untuk mengembangkan hasil produksinya. Persaingan dalam produksi terjadi pada ruang lingkungannya yang disebut dengan pasar, setiap perusahaan memiliki jalur pasar masing-masing, jalur pasar harus berkembang dan tidak hanya berhenti disana, karena jika perusahaan menolak persaingan yang terjadi dipasar, perusahaan akan tertinggal, kalah dalam bersaing, dan akhirnya konsumen akan lebih memilih pihak kompetitor yang lebih unggul.

Produktivitas adalah hal yang paling utama, atau hal yang banyak terkait dari permasalahan dalam perusahaan (*intern*) lalu menuju kepada permasalahan luar (*ekstern*). Yang artinya semakin baik penyelesaian permasalahan dalam maka akan mempermudah mengatasi permasalahan luar, semakin baik penyelesaian permasalahan produksi, operasional, keuangan, sumberdaya manusia dan sumberdaya alam maka akan mempermudah dalam mengatasi permasalahan yang terjadi diluar seperti pemasaran. Dan pada akhirnya perusahaan dapat mengoptimalkan hasil *output*.

Produktivitas didefinisikan sebagai hubungan antara *input* dan *output* suatu sistem produksi yang dihasilkan atau secara sederhana dapat dijelaskan sebagai rasio atau perbandingan antara *input* dan *output* dalam suatu produksi. Produktivitas adalah salah satu faktor yang penting dalam mempengaruhi kinerja suatu perusahaan. Produktivitas memiliki arti berbeda dengan produksi, tetapi produksi adalah salah satu komponen penting dalam produktivitas. Produksi adalah hasil produksi (*output*) yang berasal dari

faktor-faktor produksi (*input*) sedangkan produktivitas atau efisiensi merupakan faktor utama untuk mewujudkan pembangunan yang berkelanjutan.

Peningkatan produktivitas merupakan faktor utama untuk mewujudkan pertumbuhan yang berkelanjutan, selanjutnya pertumbuhan yang tinggi merupakan unsur penting dalam menjaga keseimbangan peningkatan untuk produksi jangka panjang, dengan unsur 6M dalam manajemen produksi yaitu, *money, men, method, machine* dan *material, market* yang setiap faktor produksinya dapat meningkatkan *output* meningkat.

Men adalah tenaga kerja yang menjalani prosedur produksi sesuai aturan yang berlaku di perusahaan seperti pembagian kerjanya, *method* adalah paduan yang dibuat perusahaan agar proses produksi dapat sesuai dengan target, pengaturan yang meliputi tenaga kerja, mesin, bahan baku, pemasaran, modal agar berjalan sesuai jadwal, *machine* yang artinya mesin, alat penunjang, teknologi yang dipakai agar mempercepat durasi produksi, *material* yang dimaksud adalah bahan baku yang diperlukan untuk produksi yang dipilih agar produk dapat memiliki kualitas dan kuantitas yang baik, *money* sebagai biaya-biaya yang dikeluarkan perusahaan agar perusahaan dapat menjaga keseimbangan operasional selalu bergerak maju dan *market* yang dimaksud adalah pasar sebagai tempat terjadinya permintaan dan penawaran, ada beberapa bentuk saluran distributor yang seperti, pihak grosir, pemborong dan pengecer yang membantu perusahaan menjual produknya sehingga sampai pada konsumen.

Setelah dijelaskan mengenai produktivitas maka sekarang makna dari efisiensi itu sendiri yang artinya adalah penghematan yang dilakukan perusahaan dalam menggunakan keenam faktor produksi tersebut (*money, men, method, machine, material*) yang lebih menitik beratkan pada faktor produksi daripada hasil produksinya. Efisiensi lebih menitik beratkan pada penghematan faktor produksi (*input*) sedangkan efektivitas lebih menitik beratkan pada pencapaian hasil dari produksi (*output*).

Perusahaan camilan UD Vira yang bergerak dibidang pangan, yaitu berbagai camilan ringan yang memiliki harga ekonomis bagi konsumen khususnya camilan untuk anak sekolah. Perusahaan didirikan pada tahun 2007 yang awalnya tempat produksinya bertempat dirumah pemilik, dan tahun 2015 perusahaan memiliki gudang produksi sendiri. Didalam proses produksi perusahaan camilan UD Vira memerlukan faktor produksi yang menunjang hasil produksinya, tidak lain seperti tenaga kerja, metode yang digunakan, alat-alat produksi, modal, dan bahan baku yang digunakan agar proses produksi dapat berjalan dan menghasilkan suatu produk.

Perusahaan camilan UD Vira melakukan berbagai penambahan, pengembangan dan penggunaan faktor produksi (*input*) yang menjadi ciri-ciri bahwa perusahaan ini sedang berkembang dari *layout* produksi awal pada *layout* yang baru, beberapa contoh kecil seperti dalam penambahan karyawan, produk-produk baru, bahan-bahan produksi, penambahan luas tempat operasional dengan membeli pabrik camilan yang asalnya tempat operasional berada dirumah pemilik.

Dalam pengembangannya perusahaan menciptakan alat khusus untuk mempercepat proses produksi dan menghemat biaya produksi seperti awalnya dalam proses pengepakan menggunakan lampu damar yang menghabiskan minyak tanah dalam dua hari sekitar RP 80.000 sedangkan sekarang menciptakan alat seperti penggunaan kompor rakitan dan dapat menghemat biaya sekitar RP 30.000 dalam satu minggu untuk biaya gas LPG, perusahaan juga menciptakan alat-alat lain untuk mempermudah dan mempercepat proses produksi dalam proses pengepakan lanjutan dan pengorengan camilan.

Dalam penggunaannya perusahaan menggunakan bahan baku yang dapat disesuaikan oleh permintaan konsumen dan dapat disesuaikan dengan cuaca dikarenakan ada jenis camilan yang harus dalam proses penjemuran dan instan, ketika musim hujan perusahaan tidak akan berhenti memproduksi camilan karena memiliki alternatif lain dalam keluaran (*output*) dan dari penggunaan bahan baku yang beranekaragam perusahaan dapat menambahkan produk-produk baru yang bervariasi, karena jenis-jenis bumbu dan camilan yang bervariasi.

Dari penjelasan ini hanya dijelaskan gambaran umum dan beberapa contoh yang dilakukan perusahaan untuk terus mengembangkan, menambahkan dan menggunakan faktor produksi (*input*) yang diharapkan dapat memperbesar keluaran (*output*) agar perusahaan mendapatkan keuntungan. Penambahan, pengembangan dan penggunaan ini berlaku pada *men, method, money, machine, material* dan *market* sebagai faktor produksi (*input*) yang pastinya akan mempengaruhi keluaran (*output*).

Berdasarkan uraian diatas maka penulis mengambil judul “Analisis Pengembangan Efisiensi Faktor Produksi Camilan ABC di UD VIRA Jember”

B. Fokus Penelitian

Dari latar belakang dijelaskan bahwa perusahaan harus dapat meningkatkan hasil produksinya, dengan biaya atau faktor produksi yang seminimal mungkin dan dapat menghasilkan hasil yang lebih besar dari total nilai yang telah dikeluarkan. *Input* dijelaskan sebagai faktor produksi yang antara lain adalah *men, method, money, machine, material* dan *market* sedangkan *output* adalah hasil yang diperoleh melalui penjualan dan hasil produksi yang dicapai, dan penelitian akan lebih memfokuskan pada bagaimana efisiensi yang terjadi dalam faktor produksi (input) atau secara sederhana menggambarkan penghematan yang dilakukan oleh perusahaan dalam kegiatan produksinya, maka penulis mengemukakan beberapa rumusan masalah antara lain:

1. Bagaimanakah menganalisis pengembangan faktor produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember ?
2. Apa saja faktor pendorong dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember ?
3. Apa saja faktor kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember ?
4. Apa saja solusi untuk kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember ?

C. Tujuan Penelitian

Penelitian dilakukan karena memiliki tujuan, tujuan utama suatu penelitian adalah memecahkan yang dijelaskan dalam latar belakang dan fokus masalah, maka peneliti menuliskan tujuan penelitian sebagai berikut:

1. Menganalisis pengembangan efisiensi faktor produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.
2. Mengetahui faktor pendorong dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.
3. Mengetahui faktor kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.
4. Mengetahui solusi untuk kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.

D. Manfaat Penelitian

Dalam suatu penelitian tujuan yang ingin dicapai dimana yang sudah dijelaskan sebelumnya, dalam penelitian ini diharapkan beberapa manfaat yang di peroleh dari peneliti tersebut sebagai bentuk aplikasi dari hasil penelitian.

Kegunaan hasil penelitian merupakan dampak dari tercapainya tujuan, kalau tujuan penelitian dapat tercapai, dan rumusan masalah dapat terjawab secara akurat maka sekarang kegunaannya apa. Kegunaan hasil penelitian ada dua hal: 1) kegunaan untuk mengembangkan ilmu/kegunaan teoritis; 2) kegunaan praktis, yaitu membantu memecahkan dan mengantisipasi masalah yang ada pada obyek yang diteliti (Sugiono, 2013:283).

Dalam pedoman penulisan karya ilmiah STAIN Jember manfaat penelitian berisi tentang kontribusi apa yang diberikan setelah selesai melakukan penelitian. Kegunaan bagi penulis, instansi dan masyarakat secara keseluruhan (Tim Penyusun, 2013:72).

Manfaat yang diharapkan dalam penelitian ini adalah:

1. Manfaat Teoritis

Menambahkan pengembangan ilmu pengetahuan bagi peneliti dan pembaca, khususnya dalam mengetahui cara mengoptimisasi hasil produksi

2. Manfaat Praktis

a. Bagi peneliti

Penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan dan pengetahuan bagi peneliti khususnya yang berkaitan dengan optimalisasi hasil produksi. Dan dapat dijadikan sebagai salah satu sarana penulis dalam mempraktekan ilmu-ilmu pengetahuan yang telah penulis pelajari selama di IAIN Jember tempat penulis belajar, untuk memenuhi tugas akhir untuk mendapatkan gelar Sarjana Strata Satu (S1).

b. Bagi IAIN Jember

Penelitian ini diharapkan dapat menambah kepustakaan khususnya dibagian skripsi IAIN Jember Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam Jurusan Ekonomi Islam Prodi Ekonomi Syariah, dan dapat dijadikan referensi atau acuan untuk peneliti-penelitian selanjutnya.

c. Bagi Masyarakat (Pengusaha, Karyawan dan Pelanggan).

Sebagai upaya untuk memberikan saran dan masukan kepada masyarakat, khususnya bagi pengusaha dan karyawan usaha camilan ABC di UD Vira mengenai pengembangan efisiensi factor produksi.

E. Definisi Istilah

a. Produksi

Produksi adalah suatu kegiatan untuk menciptakan atau menambahkan nilai suatu guna suatu barang untuk memenuhi kebutuhan. Didalam kegiatan produksi terjadi berbagai proses dari faktor produksi berupa input-input lalu ditransformasikan menjadi sebuah output.

Faktor produksi yang dimaksud adalah *men, money, machine, material, methods, market* yang akan ditransformasikan menjadi *output* atau hasil penjualan, keuntungan, pencapaian atau hasil dari proses produksi.

b. Efisiensi

Efisiensi merupakan suatu cara yang digunakan dalam proses produksi dengan menghasilkan output yang maksimal dengan menekan pengeluaran produksi serendah-rendahnya terutama bahan baku atau dapat menghasilkan output produksi yang maksimal dengan sumberdaya yang terbatas. Efisiensi secara sederhana memiliki pengertian penghematan yang dilakukan oleh perusahaan dari segi waktu, biaya dan tenaga yang digunakan dalam faktor produksi. Penghematan tersebut bukan berarti faktor produksi harus digunakan dengan seminimal mungkin, tetapi juga

harus dipertimbangan dengan hasil yang diperoleh dalam kegiatan produksi, apabila keuntungan meningkat dari titik awal ketitik akhir dapat dikatakan perusahaan sudah menggunakan faktor produksi dengan efesien atau hemat meskipun biaya yang digunakan dari titik awal ketitik akhir juga bertambah, hal itu masih bisa diimbangi dengan kenaikan hasil produksi yang meningkat signifikan dari titik awal ketitik akhir, karena perusahaan dapat meminimalkan biaya, tenaga dan tenaga sehingga keuntungan yang diperoleh juga mengalami kenaikan signifikan.

c. Faktor Produksi

Faktor produksi adalah *input* yang digunakan dalam kegiatan produksi yang antara lain :

1) Manusia (*Men*).

Manusia sebagai Tenaga kerja adalah individu yang menawarkan keterampilan dan kemampuan untuk memproduksi barang atau jasa agar perusahaan dapat meraih keuntungan dan untuk itu individu tersebut akan memperoleh gaji sesuai dengan keterampilan yang dimilikinya. Manusia berperan sebagai tenaga kerja diperusahaan namun juga berperan sebagai konsumen dari produk perusahaan. Pada masa sekarang harus diusahakan agar tenaga kerja ini betul-betul menjadi teman bagi perusahaan untuk mencapai tujuan perusahaan (Sumarni, 1987:4-6).

2) Uang (*Money*).

Uang adalah sejumlah modal atau barang yang dibeli dengan uang tersebut untuk membuat produk yang lain. Barang modal di sini adalah: mesin, peralatan pabrik, alat-alat transportasi, dan lain-lain. Untuk itu perusahaan harus mengusahakan bagaimana keuangan perusahaan dapat dikelola dengan cermat (Sumarni, 1987:6). Menurut Sukirno (2005,118) Fungsi mengelola keuangan perusahaan pada intinya harus berusaha untuk memastikan bahwa kegiatan bisnis yang dilakukan mampu mencapai tujuannya secara ekonomis, yaitu diukur berdasarkan biaya yang rendah dan hasil penjualan yang tinggi. Yang dimaksud mengelola uang ialah aktivitas untuk memperoleh sumber kapital (modal) dengan biaya yang semurah-murahnya dan menggunakan seefisien mungkin (Utari, 2014:15).

3) Mesin (*Machines*).

Mesin merupakan faktor pendukung dalam proses produksi. Termasuk adalah alat-alat yang mendukung proses produksi, dapat dibagi menjadi dua jenis yaitu mesin yang bersifat serbaguna (*General Purpose Machines*) dan mesin yang bersifat khusus (*Special Purpose Machines*). Setiap jenis mesin memiliki kelebihan dan kekurangan tersendiri sesuai dengan proses produksinya.

4) Material (*Materials*).

Material merupakan faktor pendukung dalam proses produksi. Termasuk disini adalah bahan baku, bahan bantu, dalam proses

produksi (Sumarni, 1987:6). Material menjadi kebutuhan penting yang dapat disebut juga persediaan yang sewaktu-waktu mengalami kelangkaan atau kehabisan maka persediaan bahan baku harus dipertimbangkan agar produksi dapat terus berjalan.

5) Metode (*Methods*).

Metode merupakan suatu pelaksanaan kerja produktif misalkan pengambilan keputusan, pemberian ide atau inisiatif dan pemikiran yang kesemuanya itu ditujukan untuk pengelolaan sumber-sumber ekonomi dapat berjalan lancar. Singkatnya, metode adalah pelaksanaan manajemen dalam perusahaan atau pengelolaan perusahaan. Bagaimana agar dengan sumber-sumber ekonomi yang adanya serba terbatas itu dapat diwujudkan barang/jasa yang dapat memuaskan konsumen serta sekaligus dapat memberikan keuntungan bagi perusahaan (Sumarni, 1987:7).

6) Pasar (*Market*)

Sukanto (1982:8) mengemukakan bahwa pemasaran adalah kegiatan-kegiatan yang berhubungan dengan penyampaian barang-barang dan jasa-jasa dari produsen ke konsumen. Barang-barang itu dipindahkan dari suatu tempat ke tempat yang lain, disimpan, diberi harga, dibeli dan dijual. Didalamnya tidak termasuk kegiatan-kegiatan mengubah bentuk barang. Dengan bahasa ekonomi, pemasaran itu menciptakan kegunaan waktu, tempat dan milik. Karena menciptakan kegunaan (*utility*) maka pemasaran itu produktif.

Secara sederhana pasar didalam penelitian ini memusatkan hubungannya dengan proses material handling sampai menuju pada penyaluran distribusi. Sehingga terjadi kelancaran dan tidak terjadi penumpukan produk digundang.

Faktor produksi yang dimaksud didalam penelitian ini adalah unsur penting yang menjadi fokus penelitian mengenai *input* untuk dapat mengetahui efesiensi produksi.

7) *Layout*

Didalam bukunya Assauri (1980:145-146) beliau menjabarkan bahwa *layout* adalah format tata ruang, susunan siklus atau proses produksi, susunan fasilitas bagi karyawan, susunan mesin, yang diatur terlebih dahulu baik perusahaan besar maupun perusahaan kecil sebelum melakukan aktivitas produksi. Semua fasilitas-fasilitas mesin, supaya dapat bekerja dengan baik dan lancar, Setiap susunan dari mesin-mesin dan peralatan produksi disuatu pabrik disebut *layout*. Jadi *layout* merupakan masalah yang tetap dihadapi oleh perusahaan. Misalnya perkembangan teknologi selalu membawa perubahan-perubahan dalam teknik dari proses produksi. Adanya perubahan teknologi, proses, mesin-mesin dan bahan-bahan yang digunakan maka akan memerlukan *layout* yang baru.

8) *Material Handling*

Material handling adalah proses pemindahan barang dari proses awal hingga proses akhir. Dari proses pemeriksaan, proses

penyimpanan material (persediaan), proses mengelola *material*, proses *packing*, hingga proses penjualan membutuhkan usaha untuk pemindahan barang.

F. Sistematika Pembahasan

Sistematika pembahasan berisi tentang deskripsi alur pembahasan skripsi yang dimulai dari bab pendahuluan hingga bab penutup. Dengan format penulisan dalam bentuk deskriptif. Format penulisan sistematika pembahasan adalah dalam bentuk deskriptif naratif, bukan seperti daftar isi (IAIN Jember, 2015:48)

Untuk mempermudah dalam penyusunan skripsi ini terdiri dari lima bab dan masing-masing disusun dan dirumuskan dalam sistematika pembahasan sebagai berikut:

BAB I adalah pendahuluan yang terdiri dari latar belakang masalah, fokus penelitian, tujuan penelitian, serta definisi istilah dan bab satu ini diakhiri sistematika pembahasan.

BAB II, pada bab ini tentang penelitian terdahulu dan kajian teori yang erat kaitannya dengan masalah yang sedang diteliti yaitu efisiensi faktor produksi, mengenai aktivitas produksi, produktivitas, efisiensi dan efektifitas, produksi pabrik, sumberdaya manusia dan pemasaran.

BAB III, pada bab ini menguraikan secara jelas tentang metode penelitian yang meliputi pendekatan dan jenis penelitian, lokasi penelitian, subjek penelitian, teknik pengumpulan data, analisis data, keabsahan data dan tahap-tahap penelitian.

BAB IV adalah laporan hasil penelitian di lapangan yang pada hakikatnya merupakan data-data yang dihasilkan melalui teknik yang ditetapkan dalam pembahasan skripsi ini. Pada bab ini membahas tentang bagaimana cara dan apa saja faktor pendukung dan kendala yang mempengaruhi efisiensi faktor produksi.

BAB V, pada bab ini berisi tentang kesimpulan dari hasil penelitian dan pembahasan terhadap permasalahan yang telah diuraikan serta saran bagi semua pihak yang terkait dengan efisiensi faktor produksi di pabrik camilan UD Vira.



BAB II

KAJIAN KEPUSTAKAAN

A. Penelitian Terdahulu

Pertimbangan dan acuan agar penelitian ini dapat dibandingkan dan saling melengkapi, maka dalam penelitian ini juga menggunakan penelitian dari hasil penelitian yang dilakukan oleh peneliti terdahulu dengan tetap berpedoman pada topik yang sama atau paling tidak hampir sama. Adapun penelitian terdahulu sebagai berikut:

1. Abibatul Hasanah Ahmad (2017) mahasiswa IAIN Jember dengan judul “Analisis Efektivitas Segmentasi Pasar Terhadap Peningkatan Volume Penjualan Pada UD Rahmad Handycraft Di Desa Balung Kabupaten Jember” didalam penelitian menyimpulkan bahwa mengenai efektivitas segmentasi pasar terhadap peningkatan volume penjualan pada UD Rahmad Handy yaitu UD Rahmad Handycraft mampu mencapai target penjualan setelah diterapkannya segmentasi pasar, rata-rata peningkatan penjualan produk kerajinan dalam data lima tahu terakhir adalah 2,7%. Dalam mencapai kriteria efektif dan belum efektif dapat dilihat dari:
1) Kuantitas, Jumlah produksi produk kerajinan yang dihasilkan oleh UD Rahmad Handycraft perhari biasa mencapai 40pcs, perusahaan menargetkan produksi dalam sehari minimal 8pcs. Tetapi dengan penerapan segmentasi pasar berdasarkan geografis yang telah diterapkan oleh perusahaan dapat mencapai pelanggan tetap setiap harinya dengan menghasilkan 40pcs setiap harinya. 2) penggunaan waktu secara efisiensi

dalam merealisasikan bisa dilihat dari segi lama pembuatan produk lokal kerajinan, efektivitas waktu dapat dilihat dari segi packing dan pengiriman barang, perusahaan juga menggunakan pengiriman barang menggunakan jasa TIKI, POS INDONESIA, JNE untuk mempercepat durasi pengiriman barang. 3)Kualitas: kualitas pelayanan jasa di UD Rahmad Handycraft sudah dapat dikatakan efektif, dengan karyawan yang sudah memiliki *skill* yang profesional, karyawan UD Rahmad Handycraft juga diberikan pelatihan untuk memaparkan produk ketika ada customer yang mengunjungi perusahaan. Sedangkan untuk kualitas produk di UD Rahmad Handycraft masih belum bisa dikatakan efektif karena pada UD Rahmad Handycraft masih belum ada standart kualitas produk yang diterapkan.

2. Irham Ibrahim (2017) mahasiswa IAIN Jember dengan judul “Analisis Biaya Produksi Budidaya Ikan Hias Di Desa Sumberlesung Kecamatan Ledokombo Kabupaten Jember”. Didalam hasil penelitiannya menjelaskan bahwa memproduksi pembudidayaan ikan hias dapat diketahui dengan 1)Dalam memproduksi ikan hias memerlukan biaya ekonomis yang digunakan dalam proses produksi sampai produk tersebut terjual 2)Memproduksi ikan hias memerlukan waktu proses pembukuan dari seluruh biaya tetap yang dikeluarkan terhadap tingkat produksi dalam proses pembudidayaan ikan hias dalam periode waktu jangka panjang harus melakukan penjumlahan dari semua pengeluaran tergantung besar

kecilnya pada banyak sedikitnya barang yang diproduksi hingga produk terjual.

3. Putri Lailatul Mukaromah (2017) mahasiswa IAIN Jember dengan judul “Optimalisasi Hasil Produksi Usaha Kerupuk Di Lingkungan Karang Mulwo Kelurahan Mangli Kecamatan Kaliwates Kabupaten Jember” didalam hasil penelitian menyimpulkan bahwa pengusaha kerupuk dalam mengoptimalsisasi hasil produksinya menggunakan cara 1) mengambil keuntungan 39,82% dari penjualan kerupuk, tanpa meminjam modal usaha dari bank atau lembaga keuangan lainnya 2)Memilih tenaga kerja yang mau bekerja dengan serius dan profesional, tanpa memprioritaskan pendidikan. Pembagian kerja sesuai dengan kemampuan, sistem kerjanya dibuat sistem borongan, memberikan target produksi perharinya. Memilih salah satu karyawan untuk dijadikan ketua karyawan yang bertugas selain membuat kerupuk juga mengawasi dalam proses pembuatan kerupuk. Untuk jam kerjanya dilakukan lebih awal agar waktu penjemuran tidak terlambat. 3)memberikan upah yang layak dan tepat waktu kepada karyawan, yang nantinya membuat karyawan semangat dalam bekerja 4) menggunakan mesin pencetak kerupuk, supaya pembuatan kerupuk lebih efisien dan bagus, mengkombinasikan mesin (mesin listrik dengan mesin manual) 4)memanfaatkan kekayaan alam seperti tanah sebagai tempat bangunan usaha, dan memanfaatkan air disekitar bangunan sebagai salah satu bahan dalam pembuatan kerupuk 5)mengkombinasikan bahan baku yang bagus dengan bahan baku yang biasa. Pembelian bahan baku

dilakukan secara langsung, menggunakan bahan baku dengan sebaik mungkin 6) bangunan didesain sesuai dengan kebutuhan proses pembuatan kerupuk, dengan model bangunan yang lebar, tinggi, berfentilasi dan halaman yang luas.

4. Muhammad Muhjibul Ikhsan (2018) mahasiswa IAIN Jember dengan judul “Optimalisasi Operasional Usaha Meubel UD Al Barokah Di Desa Kalirejo Kecamatan Sumbermalang Kabupaten Situbondo” dari hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa implementasi optimalisasi operasional usaha meubel UD Al Barokah yakni adalah 1)Memperbanyak modal 2)Memilih tenaga kerja yang mampu bekerja dengan baik dan profesional 3)Pemilik usaha meubel membayar upah kepada karyawan dengan tepat waktu dan ayak sesuai dengan kinerjanya 4)Dalam kegiatan proses produksi menggunakan mesin listrik 5) melancarkan kegiatan produksinya memanfaatkan kekayaan alam tanah sebagai bangunan usahanya, kayu digunakan sebagai bahan baku 6) pengusaha meubel mengkombinasikan bahan baku yaitu kayu jati dengan kayu milina.
5. Dyah Ericha Karomah (2018) Mahasiswa Institut Agama Islam Negeri Jember dengan judul “Analisis Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produksi Pada Home Industri Batu Bata Di Desa Tunggak Cerme Kecamatan Wonomerto Kabupaten Probolinggo”. Dari hasil penelitian tersebut diketahui bahwa berdasarkan uji FR nilai signifikansi sebesar 0,000 sehingga nilai signifikansi lebih kecil daripada 0,05 ($0,000 < 0,005$) maka variabel tenaga kerja, modal dan bahan baku berpengaruh

signifikansi terhadap produksi batu bata. Berdasarkan hasil uji T (secara parsial) nilai signifikansi variabel tenaga kerja yang dihasilkan sebesar 0,506 karena nilai signifikasnsi lebih besar dari 0,05 ($0,506 > 0,05$) maka tenaga kerja tidak berpegaruh signifikan terhadap produksi pada home industri batu bata di desa tunggak cerme kecamatan wonomerto kabupaten probolinggo. Nilai signifikansi variabel modal lebih kecil dari 0,05 ($0,003 < 0,05$) dan nilai signifikansi variabel bahan baku juga lebih kecil dari 0,05 ($0,004 < 0,05$). Maka variabel modal dan bahan baku berpengaruh signifikan terhadap produksi home industri batu bata di desa tunggak cerme kecamatan Wonomerto kabupaten Probolinggo.

6. Mualifah (2017) Mahasiswa Institut Agama Islam Negeri Jember dengan judul "Analisis Manajemen Operasional Di Pabrik Gula Wonolangan Probolinggo Tahun 2012-2015". Dari hasil penelitian diketahui bahwa hasil permintaan gula di pabrik gula wonolangan probolinggo tahun 2012-2015, pada hasil tahun 2012 pabrik gula wonolangan probolinggo memperoleh hasil permintaan peningkatan produksi sebesar 210.615 ton dibandingkan dengan tahun 2013-2014 sebesar 11,232 5 ton yang terjadi penurunan, sedangkan tahun 2015 sebesar 233.218 ton terjadi permintaan peningkatan yang sangat drastis naik. Dengan demikian dapat ditarik kesimpulan bahwa hasil produksi pabrik gula wonolangan pada tahun 2015 terjadi peningkatan yang sangat drastis dikarenakan kesuburan tanah, dan musim kemarau yang terjadi pada tahun tersebut sehingga

mendukung hasil panen yang cukup tinggi, berbeda pada tahun 2013-2014.

7. Erna Ayu Dwiyanti (2009) mahasiswa Universitas Sebelas Maret Surakarta dengan judul “Analisis Efisiensi Produksi Industri Roti di Kabupaten Boyolali”. Dari hasil penelitian diketahui bahwa hasil empiris pengukuran tingkat efisiensi 40 perusahaan industri roti di Desa Ngangkruk, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali menggunakan metode DEA (*Data Envelopment Analysis*) Terdapat 38 perusahaan industri roti yang tingkat efisiensinya dibawah 100% atau belum efisien. ketidakefisienan pada 38 perusahaan industri roti tersebut dapat berasal dari variabel input yaitu modal, biaya tenaga kerja dan biaya bahan baku. Ketidakefisienan ini disebabkan karena penggunaan input modal yang kurang maksimal, dan terjadinya pemborosan biaya tenaga kerja dan biaya bahan baku. variabel outputnya yaitu total penjualan roti juga belum efisien. cara perbaikan perusahaan industri roti di Desa Ngangkruk, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali yang belum mencapai tingkat efisiensi 100% dapat ditingkatkan efisiensinya melalui multiplier input dari perusahaan industri roti acuannya. Hal ini menunjukkan bahwa perusahaan industri roti di Desa Ngangkruk, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali yang nilai efisiensinya dibawah 100%, memiliki alokasi penggunaan seluruh input yang belum optimal.

8. Qomarudin (2011) mahasiswa Universitas Sebelas Maret Surakarta dengan judul “Analisis Efisiensi Usaha Kecil dan Menengah (UKM) Batik di Desa Kauman Kota Pekalongan dengan Metode Data Envelopment Analysis (DEA)”. Dari hasil penelitian diketahui bahwa berdasarkan hasil penghitungan dengan menggunakan DEA dari 35 responden dilihat dari efisiensi teknis menunjukkan sebanyak 12 pengusaha telah mencapai efisien dan sebanyak 23 pengusaha belum mencapai efisien. sedangkan dari efisiensi revenue menunjukkan bahwa sebanyak 17 pengusaha telah mencapai efisien dan sebanyak 18 pengusaha belum mencapai efisien. bila ditinjau secara umum baik dari efisiensi teknis maupun revenue masih banyak pengusaha yang belum sepenuhnya efisien. walaupun demikian ada beberapa pengusaha yang hampir mencapai efisien. sehingga perlu ditingkatkan agar mencapai efisien. sumber-sumber yang menyebabkan *inefisiensi* pada usaha kecil dan menengah (UKM) batik berasal dari variabel input atau bahan baku yang digunakan. Sehingga terjadi pemborosan dan *inefisiensi* dalam proses produksi. Hal ini dikarenakan dalam proses produksi batik para pengusaha hanya berdasarkan pengalaman dan ilmu turun temurun dari lintas generasi.
9. Yogi wishnu Pradhitya (2011) mahasiswa Universitas Sebelas Maret Surakarta dengan judul "Analisis Efisiensi dan Efektivitas Faktor-Faktor Produksi Pada PT. Soelystyowaty Kusuma Textile Sragen". Hasil penelitian diketahui bahwa faktor tenaga kerja belum menunjukkan kinerja yang maksimal karenamasih jauh dari 100%, hal ini bisa dilihat dari rata-rata

efisiensinya yang hanya mencapai 0,06662 atau 6,66% per bulan. Sedangkan untuk efisiensi penggunaan mesin winding sudah cukup maksimal, hal ini bisa dilihat dari rata-rata efisiensinya yang sudah mencapai 0,99604 atau 99,6% per bulan. Secara keseluruhan peningkatan nilai efisiensi penggunaan faktor tenaga kerja dan mesin berdasarkan analisis data yang telah dilakukan pada PT. Soelystyowaty Kusuma Textile Sragen selama periode Juli 2009 sampai November 2009 mengalami naik turun, hal ini disebabkan karena berkurangnya permintaan terhadap benang rayon sehingga output yang dihasilkan menurun.

10. Miftahur Rahmah (2017) Mahasiswa IAIN Raden Intan Lampung dengan judul “Pengembangan Produk Kopi Bubuk Dalam Meningkatkan Penjualan Ditinjau Dalam Perspektif Ekonomi Islam”. Hasil penelitian diketahui bahwa dalam perspektif ekonomi islam perkembangan produk kopi cap semut yang di hasilkan memiliki kualitas atau mutu yang sangat baik, dapat bermanfaat bagi masyarakat yaitu menambah stamina, menjaga kesehatan mulut, mengurangi resiko diabetes dan lain-lain. Halal untuk dikonsumsi serta produk dijual belikan tidak mengandung unsur gharar sebagaimana diperintahkan oleh ajaran agama islam mengenai jual beli sudah terpenuhi dengan baik.

Berikut Tabel 2.1 memaparkan rangkuman penelitian sebelumnya yang memiliki keterkaitan dengan penelitian baik dalam hal metode maupun variabel penelitian. Selain itu pun dijelaskan perbedaan dan persamaan

penelitian yang mampu memberikan gambaran secara detail arah fokus penelitian.

Tabel 2.1, Perbandingan dan persamaan penelitian terdahulu dengan penelitian sekarang

No	Peneliti	Judul	Persamaan	Perbedaan
1	Abibatul Hasanah Ahmad (2017)	Analisis Efektivitas Segmentasi Pasar Terhadap Peningkatan Volume Penjualan Pada UD Rahmad Handycraft Di Desa Balung Kabupaten Jember	Penelitian ini sama-sama menjelaskan mengenai peningkatan dan pengembangan hasil produksi. Penelitian ini juga sama-sama menggunakan pendekatan kualitatif.	Abibatul mengkaji mengenai analisis efektivitas segmentasi pasar terhadap peningkatan volume penjualan, sedangkan peneliti mengkaji pengembangan efisiensi faktor produksi di perusahaan camilan
2	Irham Ibrahim (2017)	Analisis Biaya Produksi Budidaya Ikan Hias Di Desa Sumberlesung Kecamatan Ledokombo Kabupaten Jember	Penelitian ini sama-sama menjelaskan mengenai faktor-faktor produksi. Penelitian ini juga sama-sama menggunakan pendekatan kualitatif.	Irham mengkaji mengenai analisis biaya produksi, sedangkan peneliti mengkaji pengembangan efisiensi faktor produksi di perusahaan camilan
3	Putri Lailatul Mukaromah (2017)	Optimalisasi Hasil Produksi Usaha Kerupuk Di Lingkungan Karang Mulwo Kelurahan Mangli	Penelitian ini sama-sama menjelaskan mengenai efisiensi dalam penggunaan faktor produksi.	Putri mengkaji mengenai optimalisasi hasil produksi usaha kerupuk, sedangkan peneliti

		Kecamatan Kaliwates Kabupaten Jember	Penelitian ini juga sama-sama menggunakan pendekatan kualitatif.	mengkaji pengembangan efisiensi faktor produksi di perusahaan camilan
4	Muhammad Muhjibul Ikhsan (2018)	Optimalisasi Operasional Usaha Meubel UD Al Barokah Di Desa Kalirejo Kecamatan Sumbermalang Kabupaten Situbondo	Penelitian ini sama-sama menjelaskan mengenai efisiensi dalam penggunaan faktor produksi. Penelitian ini juga sama-sama menggunakan pendekatan kualitatif.	Muhammad Muhjibul mengkaji mengenai optimalisasi operasional usaha meubel.
5	Dyah Ericha Karomah (2018)	Analisis Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produksi Pada Home Industri Batu Bata Di Desa Tunggak Cerme Kecamatan Wonomerto Kabupaten Probolinggo	Penelitian ini sama-sama menjelaskan tentang pengaruh dari faktor-faktor produksi pada home industri.	Dyah mengkaji mengenai analisis faktor-faktor yang mempengaruhi produksi pada home industri, juga menggunakan metode penelitian kuantitatif. Sedangkan peneliti mengkaji pengembangan efisiensi faktor produksi di perusahaan camilan dengan menggunakan metode penelitian kualitatif dan pendekatan deskriptif.

6	Mualifah (2017)	Analisis Manajemen Operasional Di Pabrik Gula Wonolangan Probolinggo Tahun 2012-2015		
7	Erna Ayu Dwiyanti (2009).	Analisis Efisiensi Produksi Industri Roti di Kabupaten Boyolali.	Penelitian ini sama-sama membahas mengenai efisiensi didalam kegiatan produksi.	Erna mengkaji mengenai efesiensi produksi industri roti di kabupaten Boyolali dengan menggunakan pendekatan non-parametrik DEA, juga menggunakan metode penelitian kuantitatif. Sedangkan peneliti mengkaji pengembangan efesiensi faktor produksi di perusahaan camilan dengan menggunakan metode penelitian kualitatif dan pendekatan deskriptif.
8	Qomarudin (2011).	Analisis Efisiensi Usaha Kecil dan Menengah (UKM) Batik di Desa Kauman Kota Pekalongan dengan Metode Data	Penelitian ini sama-sama membahas mengenai efisiensi didalam kegiatan produksi.	Qomarudin mengkaji mengenai efesiensi produksi batik di UKM desa Kauman Kota Pekalongan dengan

		Envelopment Analysis (DEA).		menggunakan pendekatan non-parametrik DEA, juga menggunakan metode penelitian kuantitatif. Sedangkan peneliti mengkaji pengembangan efesiensi faktor produksi di perusahaan camilan dengan menggunakan metode penelitian kualitatif dan pendekatan deskriptif.
9	Yogi Wishnu Pradhitya (2011).	Analisis Efisiensi dan Efektivitas Faktor-Faktor Produksi Pada PT. Soelystyowaty Kusuma Textile Sragen.	Penelitian ini sama-sama mengkaji mengenai efisiensi pada faktor-faktor produksi.	Yogi mengkaji mengenai efisiensi dan efektivitas pada faktor-faktor produksi pada PT. Soelystyowaty Kusuma Textile Sragen dengan menggunakan metode penelitian kuantitatif. Sedangkan peneliti mengkaji pengembangan efesiensi faktor produksi di perusahaan camilan dengan menggunakan metode

				penelitian kualitatif dan pendekatan deskriptif.
10	Miftahur Rahmah (2017).	Pengembangan Produk Kopi Bubuk Dalam Meningkatkan Penjualan Ditinjau Dalam Perspektif Ekonomi Islam	Penelitian ini sama-sama mengkaji mengenai pengembangan produk, dan juga sama-sama menggunakan pendekatan penelitian kualitatif	Miftahur mengkaji mengenai pengembangan produk kopi bubuk dalam meningkatkan penjualan ditinjau dalam perspektif ekonomi islam, sedangkan peneliti mengkaji pengembangan efesiensi faktor produksi di perusahaan camilan.

Sumber: Berbagai Sumber Skripsi dari Penelitian Terdahulu

B. Landasan Teori

1. Aktifitas Produksi

Sukirno (2005:118) mengatakan bahwa kegiatan produksi menyangkut penerapan manajemen berdasarkan fungsinya untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan standar yang ditetapkan berdasarkan keinginan konsumen, dengan teknik produksi yang seefisien mungkin. Kegiatan produksi pada dasarnya merupakan proses yang menentukan bagaimana sumber daya input dapat dirubah menjadi produk output berupa barang atau jasa. Manajemen produksi mencakup mengelola penyediaan bahan-bahan baku, kegiatan memproduksi dari

awal hingga selesai dengan seefisien mungkin. Berbagai pekerjaan ini diawasi agar tetap tercapai kualitas produknya yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

a. Pengertian Produksi

Kata Produksi sering digunakan dalam istilah membuat sesuatu, dalam istilah yang lebih luas dan lebih fundamental, produksi dapat diartikan sebagai berikut:

Banyak para pakar ahli menjelaskan mengenai definisi produksi, salah satunya Yamit (1998:123) mengatakan bahwa produksi adalah perubahan bahan-bahan dari sumber-sumber menjadi hasil yang diinginkan oleh konsumen. Hasil itu dapat berupa barang atau jasa. Proses produksi dapat didefinisikan sebagai suatu kegiatan dengan melibatkan tenaga manusia, bahan serta peralatan untuk menghasilkan produk yang berguna. Proses produksi hakekatnya adalah proses perubahan dari bahan atau komponen menjadi produk lain yang mempunyai nilai lebih tinggi atau dalam proses terjadi penambahan nilai. Sedangkan Aziz (2013:142) mengemukakan pengertian produksi dalam islam adalah suatu proses atau siklus kegiatan-kegiatan ekonomi untuk menghasilkan barang atau jasa tertentu dengan memanfaatkan faktor-faktor produksi dalam waktu tertentu.

Dalam artian tersebut produksi adalah segala kegiatan dalam menciptakan dan menambahkan kegunaan (*Utility*) sesuatu barang

atau jasa, untuk kegiatan mana dibutuhkan faktor-faktor produksi yang dalam ilmu ekonomi berupa tanah, modal, tenaga kerja dan skills (*organizational, managerial* dan *technical skills*). Sedangkan manajemen adalah kegiatan untuk mencapai suatu tujuan dengan mengkoordinir kegiatan orang lain. Oleh karena umumnya kegiatan untuk meningkatkan kegunaan suatu barang atau jasa tidak dapat dilakukan sendiri, tetapi dilakukan bersama-sama dengan orang lainnya, maka dibutuhkan kegiatan management. Kegiatan manajemen ini dibutuhkan untuk mengatur dan mengkombinasikan faktor-faktor produksi yang dalam kehidupan sehari-hari sering dinyatakan sebagai uang (*money*), Mesin (*machine*), bahan (*material*), manusia (*men*), agar proses produksi berjalan dengan lancar yang diatur dalam sebuah metode (*method*) oleh pemilik perusahaan yang dikombinasikan dengan kemampuan dan wawasan (Assauri, 1980:7)

Dalam manajemen kegiatan memproduksi, yang perlu dipikirkan bukan saja terbatas kepada mengelola proses bahan mentah menjadi barang lain, tetapi juga berbagai kegiatan lain yang erat hubungannya dengan memproses barang secara efisien. Memastikan pembelian bahan mentah yang sesuai, menyediakan bahan mentah pada waktu yang tepat dan mengelola inventori bahan mentah, bahan yang sedang diproses dan barang yang telah selesai diproses juga merupakan tanggung jawab manajemen produksi (Sukirno, 2005:117).

Dari keterangan diatas dapatlah ditarik kesimpulan mengenai pengertian manajemen produksi. Jadi manajemen produksi adalah kegiatan untuk barang atau jasa. Untuk mengatur ini perlu dibuat keputusan-keputusan yang berhubungan dengan usaha-usaha untuk mencapai tujuan agar barang-barang atau jasa yang dihasilkan sesuai dengan apa yang diharapkan baik mengenai kualitas, kuantitas, waktu yang direncanakan maupun mengenai biaya-biaya yang sekecil-kecilnya (Assauri, 1980:7).

b. Faktor Produksi

Perusahaan bertugas mengelolah sumber-sumber ekonomi atau sering juga disebut faktor-faktor produksi. Sumarni (1987:6) mengemukakan bahwa sumber-sumber ekonomi tersebut dapat dikelompokan:

- 1) Manusia (*Men*).
- 2) Uang (*Money*).
- 3) Mesin (*Machines*).
- 4) Material (*Materials*).
- 5) Metode (*Methods*).
- 6) Pasar (*Market*)

Dalam perekonomian faktor-faktor produksi dapat dibedakan lima jenis, kebanyakan kegiatan ekonomi akan memerlukan jenis faktor produksi untuk mewujudkan barang dan jasa. Dalam analisis

ekonomi faktor-faktor produksi dinamakan juga sebagai *input* yang antara lain :

1) Tenaga Kerja atau Sumber Daya Manusia (*Men*)

Tenaga kerja sebagai faktor produksi dimaksudkan sebagai tenaga kerja bukan saja meliputi pekerja kasar tetapi juga pekerja yang berpendidikan, pekerja yang mempunyai pengalaman keterampilan, pekerja-pekerja yang tergolong sebagai pengawas atau manajemen tingkat menengah, para manajer, tenaga ahli dan juga para direktur perusahaan. Berbagai kelompok tenaga kerja ini mempunyai kemampuan mental, pendidikan, pengetahuan, dan pengalaman yang sangat berbeda. Dengan demikian dalam konteks sumbangan tenaga kerja dalam menghasilkan barang dan jasa, bukan saja diperhatikan jumlahnya tetapi juga kualitasnya (Sukirno, 2005:7).

2) Modal dan Barang Modal (*Money*)

Dalam persoalan dan bisnis, pengertian modal meliputi dua aspek. Dalam teori ekonomi istilah tersebut terutama diartikan sebagai barang modal yaitu benda-benda yang digunakan untuk memproses dan memproduksi berbagai jenis barang. Atau disebut sebagai peralatan atau mesin (*machine*). Dalam membicarakan mengenai kegiatan bisnis dan sistem finansial, modal diartikan sebagai dana yang digunakan untuk melakukan investasi di sektor keuangan seperti membeli saham dan obligasi.

Dengan mengamati penggunaan istilah modal dapat disimpulkan bahwa modal meliputi tiga pengertian sebagai berikut:

- a) Barang dan peralatan fisik yang digunakan untuk menghasilkan barang dan jasa.
 - b) Dana keuangan yang disisihkan, untuk investasikan dalam harta-harta keuangan seperti saham dan obligasi.
 - c) Dana yang digunakan untuk membiayai kegiatan memproduksi dan menyalurkan barang kepada pembeli (Sukirno, 2005:6-7).
- 3) Mesin Produksi (*Machine*)

Mesin merupakan suatu fasilitas yang mutlak diperlukan perusahaan manufaktur dalam berproduksi. Dengan menggunakan mesin perusahaan dapat menekan tingkat kegagalan produk dan dapat meningkatkan standar kualitas serta dapat mencapai ketepatan waktu dalam menyelesaikan produknya sesuai dengan permintaan pelanggan dan penggunaan sumber bahan baku akan lebih efisien karena dapat lebih terkontrol penggunaannya.

Pengertian Mesin menurut Sofyan Assauri dalam bukunya “Manajemen Produksi dan Operasi” (2004:78) mengatakan bahwa :
 “Mesin adalah suatu peralatan yang digerakkan oleh suatu kekuatan atau tenaga yang dipergunakan untuk membantu manusia dalam mengerjakan produk atau bagian-bagian produk tertentu.”

Mesin dapat dikelompokkan menjadi dua, yaitu :

a) Mesin yang bersifat serbaguna (*General Purpose Machines*)

Mesin yang serbaguna merupakan mesin yang dibuat untuk mengerjakan pekerjaan-pekerjaan tertentu untuk berbagai jenis produk. Contoh pabrik kayu memiliki mesin potong yang dapat menggergaji berbagai kayu.

Ciri-ciri dari *general purpose machines* adalah :

- (1) Mesin ini diproduksi dalam bentuk standard dan atas dasar pasar (*ready stock*).
- (2) Mesin ini memproduksi dalam volume yang besar, maka harganya relatif murah sehingga investasi dalam mesin lebih murah.
- (3) Penggunaan mesin sangat fleksibel dan variasinya banyak.
- (4) Dipergunakan kegiatan pengawasan atau inspeksi atas apa yang dikerjakan mesin tersebut.
- (5) Biaya operasi lebih mahal.
- (6) Biaya pemeliharaan lebih murah, karena bentuknya standar.
- (7) Mesin ini tidak mudah ketinggalan jaman.

b) Mesin yang bersifat khusus (*Special Purpose Machines*)

Mesin yang bersifat khusus adalah mesin-mesin yang dibuat untuk mengerjakan satu atau beberapa jenis kegiatan yang sama. Misalnya mesin pembuat semen.

Ciri-ciri *special purpose machines* adalah :

- (1) Mesin ini dibuat atas dasar pesanan dan dalam jumlah kecil. Oleh karena itu harganya lebih mahal, sehingga investasi menjadi lebih mahal.
 - (2) Mesin ini biasanya semi otomatis, sehingga pekerjaan lebih cepat.
 - (3) Biaya pemeliharaan dari mesin lebih mahal karena dibutuhkan tenaga ahli khusus.
 - (4) Biaya produksi per unit relatif lebih rendah.
 - (5) Mesin ini mudah ketinggalan jaman.
- 4) Tanah dan Kekayaan Alam (*Material*)

Tanah dan kekayaan alam merupakan unsur pokok yang digunakan untuk menghasilkan barang. Tanah mempunyai dua fungsi yang penting dalam kegiatan memproduksi. Fungsinya yang pertama adalah sebagai tempat untuk melakukan kegiatan ekonomi. Jalan, bangunan kantor, pertokoan dan lokasi pabrik memerlukan sebidang tanah untuk dikembangkan. Yang kedua, tanah dan kekayaan alam lainnya diperlukan sebagai bahan untuk memproduksi barang lain. Sedangkan kekayaan alam, juga disebut sebagai bahan, persediaan barang, atau *material* yang diperlukan untuk bahan memproduksi suatu barang (Sukirno, 2005:6).

5) Kewirausahaan (*Method and market*)

Kemampuan seorang pengusaha dalam mendirikan, menjalankan dan mengembangkan suatu usaha dinamakan kewirausahaan atau entrepreneurship. Pengusaha, mereka akan menentukan jenis usaha yang akan dijalankan dan selanjutnya menggunakan faktor-faktor produksi yang lain. Pendiri perusahaan digolongkan sebagai entrepreneur. Dalam mengembangkan usahanya mereka akan menjalankan tiga kegiatan sebagai berikut:

- a) Mempersiapkan pendirian perusahaan. Dalam fungsinya ini mereka akan menentukan jenis usaha yang akan dijalankan, menentukan badan hukum perusahaan dan menetapkan lokasi perusahaan, menentukan (merintis) atau membuat pasar sendiri agar barang dapat dijual. Selanjutnya mengambil faktor produksi lain seperti modal dan tenaga kerja untuk menjalankan kegiatan usahanya.
- b) Menjalan kegiatan usaha. Perusahaan, akan terus menghasilkan barang-barang dan selanjutnya menjual barang-barang tersebut ke pasar. Dalam menjalankan kegiatan ini pengusaha harus berusaha agar organisasi perusahaan dan kegiatan memproduksi barang atau jasa dapat dijalankan secara efisien.
- c) Memasarkan barang yang dihasilkan. Perusahaan tidak akan berjalan lama apabila ia tidak mampu menjual barang yang dihasilkan. Perkembangan suatu usaha sangat bergantung

kepada kesuksesan usaha memasarkan barangnya. (Sukirno, 2005:8-9).

c. Jenis Proses Produksi

Assauri (1980:66-69) menjabarkan mengenai jenis proses produksi dari suatu perusahaan pabrik yang dibagi menjadi dua yaitu proses produksi yang terus menerus dan yang terputus putus, yang dapat diketahui berbagai sifat atau ciri dari proses produksi dan kekurangan hingga kelebihan dari tiap proses produksi tersebut.

1) Proses Produksi yang Terus Menerus

Sifat atau ciri dari proses produksi yang terus menerus:

- a) Biasanya produk yang dihasilkan dalam jumlah yang besar (produksi massa) dengan variasi yang sangat kecil dan sudah distandardisir.
- b) Proses seperti ini biasanya menggunakan sistem atau cara penyusunan peralatan berdasarkan urutan pengerjaan dari produk yang dihasilkan, yang disebut produk *layout*.
- c) Mesin-mesin yang dipakai dalam proses produksi seperti ini adalah mesin-mesin yang bersifat khusus untuk menghasilkan produk tersebut, yang dikenal dengan nama *special purpose machine*.
- d) Oleh karena mesin-mesinnya bersifat khusus dan biasanya agak otomatis, maka pengaruh *individual operator* terhadap produk yang dihasilkan kecil sekali, sehingga operatornya

tidak perlu mempunyai keahlian atau skill yang tinggi untuk pengerjaan produk tersebut.

- e) Apabila terjadi salah satu mesin terhenti atau rusak, maka seluruh proses produksi akan terhenti.
- f) Oleh karena mesin-mesinnya bersifat khusus dan variasi dari produknya maka job strukturnya sedikit dan jumlah tenaga kerjanya tidak perlu banyak.
- g) Persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses adalah lebih rendah dari *intermittent process/manufacture*.
- h) Oleh karena mesin-mesin yang dipakai bersifat khusus maka proses seperti ini membutuhkan maintenance specialist yang mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang banyak.
- i) Biasanya bahan-bahan dipindahkan dengan peralatan *handling* yang *fixed* yang menggunakan tenaga mesin seperti ban berjalan.

Adapun kekurangan proses produksi yang terus menerus adalah:

- a) Terdapat kesukaran untuk menghadapi perubahan produk yang diminta oleh konsumen atau langganan. Jadi proses produksi seperti ini khusus untuk menghasilkan produk-produknya :
 - (1) Permintaannya besar dan stabil.
 - (2) *Style* produknya tidak mudah berubah.
- b) Proses produksi mudah terhenti, karena apabila terjadi kemacetan disuatu tempat/tingkat proses (diawal, ditengah

atau dibelakang) maka kemungkinan seluruh proses produksi akan terhenti yang disebabkan adanya saling hubungan dan urutan antara masing-masing tingkat proses.

- c) Kesukaran dalam menghadapi perubahan tingkat permintaan, karena biasanya tingkat produksi telah tertentu sehingga sangat kaku.

Sedangkan kelebihan dari proses produksi yang terus menerus adalah:

- a) Dapat diperolehnya tingkat biaya produksi per unit yang rendah, apabila:
- b) Dapat dihasilkan produk dalam volume yang cukup besar.
- c) Produk yang dihasilkan distandardisir.
- d) Dapat dikurangi pemborosan-pemborosan dari pemakaian tenaga manusia, terutam karena sistim pemindahan bahan yang menggunakan tenaga mesin.
- e) Biaya tenaga kerjanya adalah rendah, karena jumlah tenaga kerjanya yang sedikit dan tidak memerlukan tenaga yang ahli dalam pengerjaan produk yang dihasilkan.
- f) Biaya pemindahan bahan didalam pabrik juga lebih pendek dan pemindahan tersebut digerakkan dengan tenaga mesin.

2) Proses Produksi yang Terputus-Putus (*Intermittent Process*)

Sifat atau ciri proses produksi yang terputus-putus (*intermittent process*) ialah:

- a) Biasanya produk yang dihasilkan dalam jumlah yang sangat kecil dengan variasi yang sangat banyak ragamnya dan didasarkan atas pesanan.
- b) Proses seperti ini biasanya menggunakan sistem, atau cara penyusunan peralatan berdasarkan atas fungsi dalam proses produksi atau peralatan yang sama dikelompokkan pada tempat yang sama, yang disebut dengan *process lay out* atau *department by equipment*.
- c) Mesin-mesin yang dipakai dalam proses produksi seperti ini adalah mesin-mesin yang bersifat umum yang dapat digunakan untuk menghasilkan bermacam-macam produk dengan variasi yang hampir sama, mesin mana dikenal dengan nama *genaral purpose machines*.
- d) Oleh karena mesin-mesinnya bersifat umum dan biasanya kurang otomatis, maka pengaruh individual operator terhadap produk yang dihasilkan sangat besar, sehingga operatornya perlu mempunyai keahlian atau skill yang tinggi dalam pengerjaan produk tersebut.
- e) Proses produksi tidak akan terhenti walaupun terjadi kerusakan atau terhentinya salah satu mesin atau peralatan.
- f) Oleh karena mesin-mesinnya bersifat umum dan variasi dari produknya besar, maka terhadap pekerjaan (*job*) yang bermacam-macam sehingga pengawasannya lebih sukar.

- g) Persediaan bahan mentah biasanya tinggi, karena tidak dapat ditentukan pesanan apa yang akan dipesan oleh pembeli dan juga persediaan bahan dalam proses lebih tinggi dari *continuous process*. Karena prosesnya terputus-putus.
- h) Biasanya bahan-bahan dipindahkan dengan peralatan handling yang dapat flexible (*varied path equipment*) yang menggunakan tenaga manusia seperti kereta dorong atau forklift.
- i) Dalam proses seperti ini sering dilakukan pemindahan bahan yang bolak-balik sehingga perlu adanya ruang gerak yang besar dan ruangan tempat bahan-bahan dalam proses yang besar.

Adapun kekurangan dari proses produksi yang terputus-putus (*intermittent manufacturing*) adalah:

- a) *Scheduling* dan *routing* untuk pengerjaan produk yang akan dihasilkan sangat sukar dilakukan karena kombinasi urutan pekerjaan yang banyak sekali didalam memproduksi satu macam produk, dan disamping itu dibutuhkan *scheduling* dan *routing* yang banyak sekali karena produknya yang berbeda tergantung dari pemesanannya.
- b) Oleh karena pekerjaan *routing* dan *scheduling* banyak sekali dan sukar dilakukan, maka pengawasan produksi dalam proses produksi seperti ini sangat sukar dilakukan.
- c) Dibutuhkannya investasi yang cukup besar dalam persediaan bahan mentah dan bahan-bahan dalam proses, karena

prosesnya terputus-putus dan produk yang dihasilkan tergantung dari pesanan.

- d) Biaya tenaga kerja dan biaya pemindahan bahan sangat tinggi, karena banyak dipergunakannya tenaga manusia dan tenaga yang dibutuhkan adalah tenaga yang ahli dalam pengerjaan produk tersebut.

Sedangkan kelebihan dari proses produksi yang terputus-putus adalah:

- a) Mempunyai *flexibilitas* yang tinggi dalam menghadapi perubahan produk dengan variasi yang cukup besar.

Flexibilitas ini diperoleh terutama dari:

- b) Sistem penyusunan peralatannya yang berbentuk *process lay out*.
- c) Jenis/tipe mesin yang digunakan dalam proses yang bersifat umum (*general purpose machines*).
- d) Sistem pemindahan bahan yang tidak menggunakan tenaga mesin tetapi tenaga manusia.
- e) Oleh karena mesin-mesin yang digunakan dalam proses bersifat umum, maka biasanya diperoleh penghematan uang dalam investasi mesin-mesinnya, sebab harga mesin-mesin ini lebih murah dari mesin-mesin yang khusus (*special purpose machines*).

- f) Proses produksi tidak mudah terhenti akibat terjadinya kerusakan atau kemacetan disuatu proses.

d. Penghambat Proses Produksi

Harsono (1984:239) dalam bukunya menjabarkan mengenai faktor penghambat yang biasanya terjadi didalam proses produksi, dalam setiap *schedule* ada kemungkinan akan terjadi kemacetan. Hal-hal yang sering mengakibatkan timbulnya *down time* dalam perusahaan:

1) Kerusakan mesin

Sebagai usaha mencegah kemacetan proses produksi, apabila sewaktu-waktu terjadi kerusakan mesin, maka pabrik perlu menambah mesin-mesin lain pada sumber kemacetan dalam urutan mesin yang ada sebagai pengganti.

Mesin yang kurang perawatan akan membawa kerugian antara lain:

- a) Dalam waktu kerja
- b) Menurunkan produksi
- c) Menurunkan kualitas
- d) Menurunkan tingkat efisiensi
- e) Menaikkan biaya buruh
- f) Menaikkan biaya perawatan

2) Terlambatnya Bahan-Bahan

Terjadinya bahan yang cukup dalam gudang bukanlah merupakan suatu jaminan lancarnya proses produksi. Keterlambatan penyampaian bahan dari gudang tersebut ke tempat proses membawa akibat terganggunya proses produksi.

3) Bertumpuknya *Work in Process Material*

Bertumpuknya *work in process* material pada suatu bagian proses produksi kiranya juga merupakan problem yang perlu mendapatkan pemecahan. Sebab juga membawa akibat langsung kepada kurang lancarnya proses produksi.

Bertumpuknya *work ini proses material* pada suatu bagian dari proses produksi tersebut disebabkan karena tidak seimbang kapasitas mesin pada bagian satu terhadap bagian berikutnya (urutan mesin berikutnya). Karena pada proses ke 1 kapasitas mesin terlalu rendah (berarti tidak seimbang) maka akibatnya, hasil dari proses ke 1 tersebut tidak seluruhnya bisa tertampung pada proses berikutnya, di mana mesin mempunyai kapasitas yang mencukupi akibat bertumpuknya *work ini process material* pada suatu bagian, yang berarti pula timbulnya kemacetan proses produksi.

4) *Material Handling* yang Tidak Lancar

Pada hakekatnya material handling terdiri dari mengangkat dan memindahkan barang-barang. *Material handling* merupakan inti dari proses produksi.

Oleh sebab itu, material handling sebagai suatu fungsi produksi harus diatur sedemikian rupa agar proses produksi bisa berjalan dengan lancar. Kurang lancarnya *material handling* biasanya disebabkan oleh *layout* yang kurang baik, dan alat-alat yang tidak efisien.

5) *Layout* yang kurang baik.

Plant layout dan *material handling* pada hakekatnya adalah merupakan dua hal yang berjalan bersamaan.

Suatu layout yang direncanakan dan dibuat dengan baik akan mencegah kemacetan-kemacetan, mengurangi gerakan mengulangi sesuatu pekerjaan karena kesalahan, mengurangi kerugian waktu dan memperpendek pergerakan-pergerakan atau perpindahan-pindahan secara menyeluruh.

Layout harus diintegrasikan dengan *material handling*. Mesin-mesin haruslah ditempatkan sedemikian rupa sehingga urutan aktivitas pabrik dapat berjalan dengan lancar, disamping itu *layout* yang baik juga memungkinkan untuk meminimalkan *material handling cost*.

Kelancaran jalannya bahan-bahan merupakan inti dari setiap rencana lay out yang baik, dan sebaliknya akan terjadi apabila *layout* kurang baik.

6) Kurangnya *Skilled Labour*

Akhirnya, faktor manusia merupakan faktor penting dalam mensukseskan suatu usaha, kurangnya *skilled labour* akan mempengaruhi langsung terhadap lancarnya proses produksi. Kurang pendidikan, kurang keahlian, tidak adanya kesenangan dan ketenangan kerja, perasaan tidak merasa ikut serta bertanggung jawab atas lancarnya perusahaan, semua itu akan mempunyai pengaruh yang menentukan dalam perkembangan segala bentuk usaha. Tidak hanya akan mempengaruhi produk saja, tetapi akhirnya akan mempunyai pengaruh juga pada masyarakat yang membutuhkan hasil-hasil dari bentuk usaha tersebut.

Oleh sebab itu faktor tenaga kerja tersebut harus mendapatkan perhatian utama, sehingga dengan demikian segala hambatan yang ditimbulkan karenanya dapat diatasi demi terealisirnya kelancaran proses produksi (Harsono, 1984:239).

2. Produktivitas, Efisiensi dan Efektifitas

Yamit (1996:13-14) menjabarkan bahwa secara teknis produktivitas merupakan suatu perbandingan antara output dan input. Formulasi produktivitas dapat dinyatakan sebagai berikut:

Gambar 2.1, Rumus Produktivitas

$$\text{Produktivitas} = \frac{\text{OUTPUT}}{\text{INPUT}} = \frac{o}{i}$$

Efektivitas Menghasilkan Output
Efisiensi menggunakan Input

Sumber: Zulian Yamit, 1996. Hal 13.

Ukuran produktivitas tidak sama dengan efisiensi, efisiensi merupakan ukuran dalam membandingkan penggunaan input yang direncanakan dengan realisasi penggunaan masukan. Jika masukan yang sebenarnya digunakan makin besar penghematannya, maka tingkat efisiensi semakin tinggi, tetapi semakin kecil masukan yang dapat dihemat, maka semakin rendah tingkat efisiensi. Pengertian efisiensi ini lebih berorientasi pada masukan, sedangkan masalah output kurang menjadi perhatian utama.

Pengertian efektifitas tidak sama dengan efisiensi, efektifitas merupakan unsur ukuran yang memberikan gambaran seberapa jauh target dapat dicapai baik secara mutunya atau kualitas dan jumlahnya atau kuantitas. Jika persentase target yang dapat dicapai semakin besar, maka tingkat efektifitas semakin tinggi atau semakin kecil persentase target dapat dicapai, maka semakin rendah tingkat efektifitas. Pengertian efektifitas, lebih berorientasi pada keluaran, sedangkan masalah penggunaan masukan kurang menjadi perhatian utama. Jika dikaitkan antara efisiensi dan efektifitas, maka walaupun terjadi peningkatan efektifitas belum tentu efisiensi juga meningkat (Yamit, 1996:13-14).

a. Hubungan Efektif dan Efisien

Efektif menurut Peter F. Drucker dalam Sukirno (2005:107) adalah mengerjakan pekerjaan yang benar. Dalam kegiatan bisnis, terkadang kita melakukan pekerjaan yang tidak efektif bahkan juga tidak efisien. Sebagai contoh seorang pebisnis telepon seluler di daerah primitif yang masyarakatnya tidak begitu memerlukan telepon seluler. Karena budaya masyarakatnya cenderung menutup diri dari lingkungan luar, juga disebabkan oleh pendapat yang rendah sehingga prioritas kebutuhan hidup mereka hanya memenuhi kebutuhan pokok dan juga sinyal untuk telepon seluler tidak tertangkap dengan jelas karena daerah yang sangat jauh dari pusat kota. Dari kesimpulan contoh pekerjaan yang tidak efektif (tidak tepat) adalah memaksa diri dengan kegiatan yang tidak tepat pada suatu ruang lingkup, ekonomi, sosial dan budaya. Sedangkan contoh untuk efisien, dari contoh diatas adalah mendirikan pemancar sinyal disana yang hanya akan menghabiskan biaya (pemborosan) dari kegiatan bisnis yang dilakukan. Biaya semakin besar (tidak efisien) untuk kegiatan bisnis yang tidak tepat sasaran (tidak efektif).

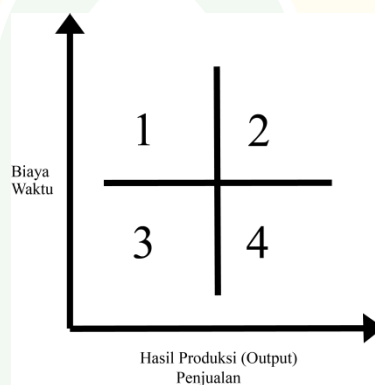
b. Menentukan Efektivitas dan Efisiensi Perusahaan

Sukirno (2005:108) menjelaskan bahwa efisien mengacu pada hubungan antara masukan dan keluaran. Yang artinya jika mampu mencapai efisiensi berarti dengan masukan yang terbatas dapat menciptakan keluaran yang maksimum. Efektif merupakan ukuran

prestasi manajemen dalam kegiatan-kegiatan yang diperlukan agar sasaran organisasi tercapai. Artinya, sejauh mana para manajer mencapai sasaran-sasaran organisasi, merupakan ukuran dalam menilai bagaimana kegiatan itu dilakukan secara efektif. Pada dasarnya ada 4 kemungkinan yang dapat terjadi pada sebuah organisasi menyangkut efisiensi dan efektivitas

- 1) Organisasi berjalan tidak efisien dan tidak efektif (kasus no 1).
- 2) Organisasi berjalan tidak efisien tetapi sangat efektif (kasus no 2).
- 3) Organisasi berjalan efisien tetapi tidak efektif (kasus no 3).
- 4) Organisasi berjalan efisien dan efektif (kasus no 4).

Gambar 2.2. Kegiatan yang efisiensi dan efektivitas



Sumber: Sadono Sukirno. 2005. Hal 108.

Dalam gambar tersebut ditunjukkan kedudukan masing-masing kasus dalam skala efisiensi dan keefektifan.

- 1) Organisasi yang berjalan dengan efisiensi dan efektif, merupakan model organisasi yang sukses (kasus4).

- 2) Organisasi yang berjalan tidak efisien tetapi efektif, merupakan organisasi yang mencapai tujuannya dengan biaya yang tinggi (kasus2).
- 3) Organisasi yang berjalan efisien dan tidak efektif merupakan organisasi yang menjalankan kegiatannya dengan melakukan kekeliruan tetapi pencapaiannya baik (kasus3).
- 4) Organisasi yang berjalan dengan tidak efisien dan tidak efektif, merupakan model organisasi yang buruk prestasinya (kasus1).

c. Definisi Rumus Efisiensi

Efisiensi merupakan suatu cara yang digunakan dalam proses produksi dengan menghasilkan output yang maksimal dengan menekan pengeluaran produksi serendah-rendahnya terutama bahan baku atau dapat menghasilkan output produksi yang maksimal dengan sumberdaya yang terbatas. Dalam konsep efisiensi produksi ini, efisiensi ekonomis atau efisiensi harga (Doll and Orazem, 1984:102).

Untuk melihat apakah suatu usaha menguntungkan atau tidak, dapat digunakan kriteria R/C (*Return Of Cost Ratio*). R/C dikenal sebagai perbandingan atau nisbah antara penerimaan dan total biaya. BEP (*Break Event Point*) adalah titik pulang pokok dimana total revenue sama dengan total cost. BEP digunakan untuk melihat pada tingkat harga berapa dan volume produksi berapa perusahaan tersebut balik modal.

R/C yang merupakan singkatan *Return Cost Ratio* atau dikenal sebagai perbandingan (*ratio* atau nisbah) antara penerimaan dengan biaya. Pernyataan tersebut dapat dinyatakan dalam rumus sebagai berikut:

$$a = R/C$$

Dimana:

a = efisiensi finansial, yaitu R/C

R = penerimaan

C = biaya Kriteria keputusannya:

R/C > 1, Perusahaan untung (efisien)

R/C < 1, Perusahaan rugi (tidak efisien)

R/C = 1, Perusahaan impas (tidak untung/tidak rugi)

BEP (*break even point*) yaitu kondisi dimana suatu usaha dinyatakan tidak untung dan tidak rugi dan disebut titik impas. BEP dibagi kedalam dua bagian yaitu:

BEP Harga Produksi

$$BEP = \text{Total Biaya Produksi (Rp)} / \text{Total Produksi (Kg)}$$

3. Operasional Pabrik

Metode, mesin, material dan modal tidak dapat dipisahkan dalam kegiatan produksi terutama didalam pabrik, karena ke empat unsur ini saling berhubungan satu sama lain dalam proses produksi. Mengenai

Layout, Material Handling tidak dapat dikategorikan dalam salah satu dari keempat unsur tersebut, tetapi berhubungan dengan satu sama lain.

a. *Layout*

Tujuan *layout* adalah untuk mengembangkan sistem produksi sehingga dapat mencapai kebutuhan kapasitas dan kualitas dengan rencana yang paling ekonomis. *Layout* yang baik dapat diartikan sebagai penyusunan yang teratur dengan efisien semua fasilitas-fasilitas pabrik dan buruh ada didalam pabrik. *Plant layout* yang baik dapat membantu perusahaan dalam produksi, dimana dengan penempatan fasilitas yang baik, maka *material handling* dapat ditekan sedikit mungkin sehingga menurunkan *cost* sehingga perusahaan menjadi lebih efisien. Oleh karena itu didalam mengatur *layout* ruangan baik ruangan kantor maupun ruangan pabrik, faktor-faktor yang harus diperhatikan adalah ruangan gerak bagi *material*, pekerja maupun pabriknya sendiri.

1) Jenis *Plant Layout*

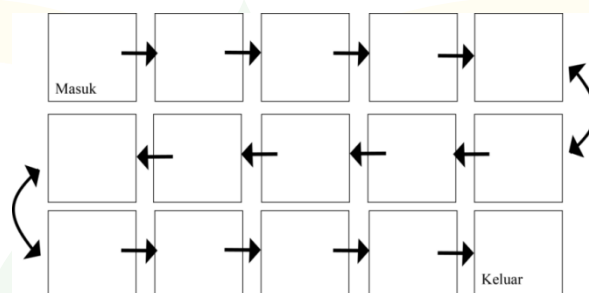
Assauri (1980:34) mengatakan bahwa *plant layout* adalah cara penyusunan mesin-mesin beserta alat perlengkapannya yang diperlukan untuk memproduksi suatu barang. Bentuk *layout* dipengaruhi oleh sifat, urutannya proses produksi, macam produksi serta modernnya perlengkapan yang digunakan.

Macam-macam *layout*:

a) *Layout by product*

Layout ini adalah yang terbaik bagi proses produksi yang terus menerus dan besar-besaran. Dalam penyusunan ini mesin-mesin ditempatkan menurut urutan yang dikehendaki oleh proses produksi, yaitu urutan yang merupakan suatu garis.

Gambar 2.3, Layout by product



Sumber: Sri Joko. 2004. Hal 192.

Layout produk yang dikenal sebagai jalur assembling. Pada *layout* ini penataan fasilitas produksi dilakukan berdasarkan urutan operasi yang diperlukan untuk menghasilkan suatu produk atau merakit sejumlah produk terpisah menjadi suatu produk jadi, dalam arti peralatan-peralatan dengan fungsi yang berbeda disusun dalam suatu urutan tertentu atas dasar urutan proses pembuatan produk. Contoh *lay out* produk adalah lay out pada kantin mahasiswa yang bersifat swalayan (*self service*). Pengaturan piring dan sendok serta garpu pada titik awal pelayanan, lalu diikuti dengan penempatan nasi, kemudian lauk-pauk, minuman dan terakhir proses pembayaran. Contoh lain produk *layout* adalah pengaturan peralatan pada industri perakitan kendaraan

bermotor, perakitan barang-barang elektronik atau pada industri penyulingan minyak dan industri kimia.

Karena alur produksi bersifat baku, maka mesin-mesin yang digunakan dibeli khusus untuk melayani jalur perakitan atau pembuatan produk tersebut dan tidak dapat digunakan untuk membuat produk yang lain. Mesin-mesin yang demikian biasanya mempunyai teknologi yang cukup maju, kapasitas besar dan harganya mahal. Peralatan seperti ini sering disebut dengan *special purpose machine* (Joko, 2004:188-190).

Keuntungan yang diperoleh dari layout ini adalah:

- (1) Sedikit menggunakan alat-alat pengangkut, dan ruangan tempat bekerja dapat dihemat.
- (2) Boleh dikatakan tidak ada barang yang dikembalikan kepada proses sebelumnya.
- (3) Besar kemungkinan akan dapat menghilangkan bottle neck bila benar-benar diatur.
- (4) Dapat mempersingkat waktu pembuatan barang.
- (5) Memudahkan pengawasan produksi.
- (6) Tidak banyak diperlukan persediaan barang-barang yang sedang dikerjakan.

Keburukan dari *layout* ini:

- (1) Berkurangnya *flexibilitas*, sedangkan sesuatu perubahan di dalam barang yang dibuat dapat menimbulkan keharusan

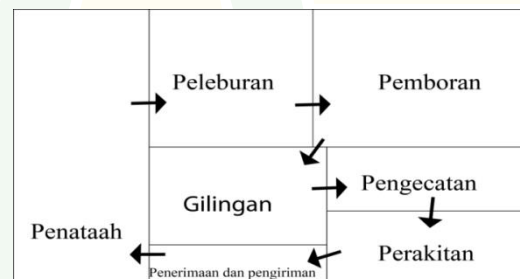
untuk menyusun kembali seluruh *lay out* yang sudah dibuat.

- (2) Memperbesar investasi ntuk mesin-mesinnya.
- (3) Sukar untuk menambah kapasitas produksi dari susunan mesin yang sudah ada (Assauri, 1980:34).

b) *Layout by process*

Layout ini digunakan dalam *job-lot manufacture*, di mana aliran materialnya terputus-putus dan mesin-mesinnya disusut menurut group atau tempat atau department tertentu. Misalnya pekerjaan membor dilakukan di bagian pemboran, pekerjaan las di bagian las.

Gambar 2.4, *Layout by process*



Sumber: Sri Joko. 2004. Hal 188

Layout proses sering dikenal juga sebagai *lay out* fungsional adalah pengaturan peralatan yang dilakukan berdasarkan fungsinya artinya peralatan yang mempunyai fungsi yang sama akan ditempatkan pada suatu departemen atau tempat kerja yang sama.

Pengaturan peralatan yang demikian sangat cocok bila diterapkan pada perusahaan yang ini menghasilkan produk dengan jenis yang banyak tetapi dalam volume yang kecil pada setiap jenis produknya. Perusahaan yang demikian biasanya akan beroperasi dengan menggunakan proses produksi *intermitten* baik jenis dari jenis *job shop*, atau *batch production*. Kemampuan *layout* proses untuk menghasilkan produk dengan jenis yang luas ini penggunaan mesin serba guna (*general purpose*) yang mempunyai kapasitas yang kecil tapi mempunyai harga yang murah, dalam proses produksinya. Resiko dalam *layout proses* ruangan produksi berfungsi sekaligus sebagai gudang penyimpanan sementara, untuk itu tidak heran bila ruangan produksi dalam *layout proses* berukuran besar dengan tujuan untuk mengakomodasi jumlah barang dalam proses yang jumlahnya juga besar. Beberapa pabrik terlihat seperti gudang penyimpanan, dengan pusat kegiatan menyebar diantara lorong tempat penyimpanan. Di sisi lain persediaan barang jadi rendah karena barang-barang yang sedang dibuat ditujukan untuk konsumen individu dan langsung dikirim kepada konsumen ketika sudah selesai dikerjakan (Joko, 2004:184-187).

Keuntungan dari *layout* ini:

- (1) cukup lentur karena dapat menampung bermacam-macam produk dan fluktuasi permintaan.
- (2) Kemungkinan penggunaan mesin-mesin secara maksimum.
- (3) Pekerja-pekerja dapat pula dipergunakan keahliannya.
- (4) Pengawasan oleh orang-orang yang mempunyai keahlian khusus.

Kekurangan dari *layout* ini:

- (1) Lebih banyak makan ruangan.
- (2) Barang-barang yang sedang dikerjakan bertumpuk-tumpuk sehingga terjadi kelambatan dalam proses produksi.
- (3) Banyak pekerjaan yang harus kembali pada proses sebelumnya (Assauri, 1980:35-36).

b. *Material Handling*

Material handling ini sering juga disebut dengan *internal transportation* yaitu pengangkutan bahan-bahan selama proses produksi di dalam pabrik, yaitu dimulai sejak bahan-bahan tersebut datang ke pabrik sampai menjadi barang selesai, yang siap dibawa ke konsumen.

1) Pengertian *Material Handling*

F.G Moore dalam Harsono (1984:134) memberikan pengertian mengenai material handling, yaitu:

“Material have to be moved from the in coming freight car to receiving inspection, then raw material storage, from there they go to the first operation, then to other

operation, to finished stores, to the shipping room and finally, to the out going freight car”.

Menurut pengertian dari F.G. Moore di atas maka aktivitas-aktivitas internal transportation meliputi:

- a) Mengangkut bahan-bahan sejak dari tempat penerimaan bahan-bahan datang sampai pada tempat pemeriksaan material tersebut.
- b) Setelah itu diangkut atau dipindahkan ke gudang penyimpanan bahan-bahan.
- c) Dari gudang penyimpanan bahan-bahan tersebut menuju ke operasi tahap pertama.
- d) Dan kemudian dari operasi-operasi berikutnya.
- e) Dari dan ke tempat penyimpanan sementara di antara berbagai operasi.
- f) Sampai akhirnya mengangkut dan memuat barang hasil selesai ke atas kendaraan untuk dibawa ke luar pabrik (Harsono, 1984:134-135).

Harsono (1984:136) mengatakan bahwa pengertian dari *material handling* yaitu merupakan pengangkutan bahan-bahan sejak barang datang ditempat pemeriksaan, sampai barang itu diangkut ke luar pabrik. Kalau ditinjau dalam pembuatan suatu barang atau kegiatan di dalam pabrik maka akan disimpulkan aktivitas-aktivitas sebagai berikut:

- a) Menyediakan.

b) Mengelolah.

c) Menjual.

2) Efisiensi dalam *Material Handling*

Suatu sistem kerja *internal transportation* yang baik tentunya dapat menekan ongkos-ongkos transport tersebut. Agar tercipta efisiensi dalam *material handling* maka harus diperhatikan hal sebagai berikut:

Untuk efisiensi kerja *material handling* ini maka harus disiapkan lebih dahulu alat-alat perlengkapannya dan kemudian mengatur pelaksanaan operasi dari alat tersebut. Bila perlu maka para petugas yang menjalani *material handling* harus dilatih lebih dahulu, di samping pembuatan *schedule* yang baik. Dalam pabrik yang besar, pengangkutan *intern* ini tidak hanya dilaksanakan oleh tenaga mesin dan kendaraan bermotor, lori dan sebagainya. Tentu saja dalam hal ini dipilih alat-alat yang sesuai dengan keadaan pabriknya.

Harsono (1984:140) menjabarkan bahwa beberapa point yang berpengaruh terhadap efisiensi kerja suatu *material handling* antara lain:

- a) Persiapan terhadap alat-alat perlengkapan memang seharusnya dipilih dan disesuaikan dengan keadaan pabriknya.
- b) Pemilihan terhadap alat-alat yang akan disiapkan bukanlah suatu pekerjaan yang mudah. Untuk hal ini perlu diadakan

analisa yang cermat mengenai ruang, kondisi, jenis maupun sifat dari pabrik yang bersangkutan. Pemilihan yang tidak tepat terhadap alat-alat perlengkapan suatu *material handling* jelas akan menimbulkan *in-efisiensi*.

- c) Pengaturan pelaksanaan operasi dari alat-alat tersebut, juga harus mendapat perhatian.
- d) Latihan-latihan bagi para petugas, serta membuat *schedule* yang baik akan memperlancar *movement material* di antara berbagai penempatan mesin-mesin, memperjelas jumlah material yang akan diangkat dalam batas waktu yang telah ditentukan, mengurangi kemungkinan waktu menunggu, dan bila perlu dihapus sama sekali, yang berarti pula adanya efisiensi dalam cara kerja dari *material handling*, yang bertujuan untuk menekan ongkos-ongkos.

Sebenarnya sebagian dari biaya *material handling* yang dikeluarkan untuk upah tenaga kerja dan biaya-biaya lainnya adalah kurang produktif dan tidak efisien, karena merupakan pemborosan. (*inefisiensi*). Oleh karena itu didalam masalah *material handling* ini harus dapat melihat kemungkinan yang ada untuk mengurangi pemborosan dan melakukan usaha agar biaya *material handling* dapat diperkecil (Assauri, 1980:80).

c. Persediaan

Setiap perusahaan, selalu mengadakan persediaan. Tanpa adanya persediaan, para pengusaha akan dihadapkan pada risiko bahwa perusahaan pada suatu waktu tidak dapat memenuhi keinginan langganan yang memerlukan atau meminta barang atau jasa yang dihasilkan. Hal ini mungkin terjadi, karena tidak selamanya barang-barang atau jasa-jasa tersedia pada setiap saat, yang berarti pula bahwa pengusaha akan kehilangan kesempatan memperoleh keuntungan yang seharusnya ia dapatkan. Jadi persediaan sangat penting artinya untuk setiap perusahaan baik perusahaan yang menghasilkan suatu barang atau jasa. Persediaan ini diadakan apabila keuntungan yang diharapkan dari persediaan tersebut hendaknya lebih besar dari biaya-biaya yang ditimbulkannya.

1) Pengertian Persediaan

Barang persediaan atau inventory adalah barang yang disimpan untuk dipakai dalam produksi atau untuk dijual kepada konsumen. Manajemen inventory berfokus kepada pengelolaan bahan mentah yang siap dipakai atau barang jadi yang siap dijual. Tujuan utama manajemen inventory adalah menekan serendahnya biaya dalam jumlah yang cukup untuk kebutuhan produksi dan penjualan (Sukirno, 2005:164).

Assauri (1980:76) mengatakan bahwa pengertian dari persediaan adalah sebagai suatu aktiva yang meliputi barang-

barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha yang normal, atau persediaan barang-barang yang masih dalam pengerjaan produksi, atau pun persediaan bahan baku yang menunggu penggunaannya dalam suatu proses produksi. Jadi persediaan merupakan sejumlah bahan-bahan, parts yang disediakan dan bahan-bahan dalam proses yang terdapat dalam perusahaan untuk proses produksi, serta barang-barang jadi yang disediakan untuk memenuhi permintaan dari konsumen atau langganan setiap waktu. Secara praktis, semua hal-hal atau barang-barang lain yang sejenis adalah merupakan persediaan bagi perusahaan.

Pada dasarnya persediaan mempermudah atau memperlancar jalannya operasi perusahaan pabrik yang harus dilakukan secara berturut-turut untuk memproduksi barang-barang serta selanjutnya menyampaikan kepada para langganan atau konsumen. Persediaan mungkin produk-produk dihasilkan pada tempat yang jauh dari langganan dan sumber bahan mentah. Dengan adanya persediaan, produksi tidak perlu dilakukan khusus buat konsumsi, atau sebaliknya tidak perlu konsumsi didesak supaya sesuai dengan kepentingan produksi. Adapun alasan diperlukannya persediaan oleh suatu perusahaan pabrik adalah karena:

- a) Dibutuhkannya waktu untuk menyelesaikan operasi produksi dan untuk memindahkan produk dari suatu tingkat proses ke

tingkat proses yang lain, yang disebut persediaan dalam proses dan pemindahan.

- b) Alasan organisasi, untuk memungkinkan satu unit atau bagian membuat schedule operasinya secara bebas, tidak tergantung dari lainnya.
- c) Sedangkan persediaan yang diadakan mulai dari yang bentuk bahan mentah sampai dengan barang jadi, antara lain berguna untuk dapat:
- d) Menghilangkan risiko keterlambatan mulai datangnya barang atau bahan yang dibutuhkan perusahaan.
- e) Menghilangkan risiko dari material yang dipesan tidak baik sehingga harus dikembalikan.
- f) Untuk menumpuk bahan-bahan yang dihasilkan secara musiman sehingga dapat digunakan bila bahan itu tidak ada dalam pasaran.
- g) Mempertahankan stabilitas operasi perusahaan atau menjamin kelancaran arus produksi.
- h) Mencapai penggunaan mesin yang optimal.
- i) Memberikan pelayanan kepada langganan dengan sebaik-baiknya dimana keinginan langganan pada suatu waktu dapat dipenuhi atau memberikan jaminan tetap tersedianya barang jadi tersebut.

- j) Membuat pengadaan atau produksi tidak perlu sesuai dengan penggunaan atau penjualannya.

Assauri (1980:77) mengatakan bahwa persediaan adalah salah satu unsur yang paling aktif dalam operasi perusahaan yang secara kontinue diperoleh, dirubah, yang kemudian dijual kembali. Sebagianbesar dari sumber-sumber perusahaan juga dikatikan didalam persediaan yang akan digunakan dalam perusahaan pabrik. Nilai dari persediaan yang akan digunakan dalam perusahaan pabrik. Yang kemudian dibuatkan perincian dari masing-masing barangnya dalam suatu periode yang bersangkutan. Pada akhir suatu periode, pengalokasian biaya-biaya dapat dibebankan pada aktivitas yang terjadi dalam periode tertentu dan untuk aktivitas mendatang juga harus ditentukan atau dibuat. Dalam mengalokasikan biaya-biaya, biasanya setiap perusahaan mengenal pusat-pusat biaya untuk mengukur hasil yang telah dicapai dalam suatu periode tertentu sehubungan dengan penentuan dari pada posisi keuangan perusahaan mengenal pusat-pusat suatuunit usaha. Kegagalan dalam mengalokasikan biaya akan dapat menimbulkan kegagalan dalam mengetahui posisi keuangan dan kemajuan yang telah dicapai oleh suatu perusahaan secara layak.

Dari keterangan diatas dapat disimpulkan bahwa persediaan adalah sangat penting artinya bagi suatu perusahaan pabrik karena berfungsi menghubungkan antara operasi yang berurutan dalam

pembuatan suatu barang dan menyampaikannya kepada konsumen. Hal ini berarti dengan adanya persediaan memungkinkan terlaksananya operasi produksi, karena faktor waktu antara operasi itu dapat dihilangkan sama sekali, walaupun sebenarnya dapat diminimumkan. Persediaan dapat diminimumkan dengan mengadakan perencanaan produksi yang lebih baik, serta organisasi bagian produksi yang lebih efisien.

Dalam setiap proses produksi, suatu perusahaan harus mempunyai kemampuan untuk menggunakan sumber-sumber didalam perusahaan sebanding dengan bahan-bahan dan jasa yang diolah menjadi prosduk. Dengan demikian terlihat bahan-bahan yang dapat disediakan akan menentukan besarnya penggunaan sumber-sumber didalam perusahaan pabrik tersebut, dan demikian pula dengan kelancarannya.

2) Jenis-Jenis persediaan

Assauri (1980:178-179) menjabarkan bahwa persediaan yang terdapat dalam perusahaan dapat dibedakan menurut beberapa cara. Dilihat dari pada fungsinya, persediaan dapat dibedakan atas:

- a) Batch stock atau lot size inventory yaitu persediaan yang diadakan kerana kita membeli atau membuat bahan-bahan dalam jumlah yang lebih besar dari jumlah yang diburuhkan pada saat itu. Jadi dalam hal ini pembelian atau pembuatan yang dilakukan untuk jumlah besar, sedang penggunaan atau

pengeluaran dalam jumlah kecil. Terjadinya persediaan karena pengadaan barang yang dilakukan lebih banyak dari yang dibutuhkan.

Persediaan ini timbul jika bahan yang dibeli, dikerjakan atau dibuat dalam jumlah yang besar, sehingga barang-barang diperoleh lebih banyak dan cepat daripada penggunaan atau pengeluarannya, dan untuk sementara tercipta suatu persediaan. Perlu kita ketahui bahwa adalah relatif lebih menguntungkan apabila kita melakukan pembelian dalam jumlah yang besar, karena kemungkinan untuk mendapat potongan harga pembelian, biaya pengangkutan yang lebih murah per unitnya dan penghematan dalam biaya-biaya lainnya yang mungkin diperoleh. Untuk ini kita perlu membandingkan antara penghematan karena mengadakan pembelian secara besar-besaran dengan biaya yang timbul karena besarnya persediaan tersebut, seperti biaya sewa gedung, biaya investasi, risiko penyimpanan dan sebagainya. Jadi keuntungan yang akan diperoleh dari adanya batch-stock atau lot size inventory ini antara lain ialah:

- (1) Memperoleh potongan harga pada harga pembelian.
- (2) Memperoleh efisiensi produksi karena adanya operasi atau production run yang lebih lama.
- (3) Adanya penghematan didalam biaya angkutan.

b) *Fluctuation stock* adalah persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan konsumen yang tidak dapat diramalkan. Dalam hal ini perusahaan mengadakan persediaan untuk dapat memenuhi permintaan konsumen, apabila tingkat permintaan menunjukkan keadaan yang tidak beraturan atau tidak tetap dan fluktuasi permintaan tidak dapat diramalkan lebih dahulu. Jadi apabila terdapat fluktuasi permintaan yang sangat besar, maka persediaan ini dibutuhkan sangat besar pula untuk menjaga kemungkinan naik turunnya permintaan tersebut.

c) *Anticipation stock* yaitu persediaan yang diadakan untuk menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diramalkan, berdasarkan pola musiman yang terdapat dalam satu tahun dan untuk menghadapi penggunaan atau penjualan yang meningkat. Disamping itu *anticipation stock* dimaksudkan pula untuk menjaga kemungkinan sukarnya diperoleh bahan-bahan sehingga tidak mengganggu jalannya produksi atau menghindari kemacetan produksi.

3) Fungsi Persediaan

Assauri (1980:179) menjabarkan bahwa selain perbedaan persediaan menurut fungsi, persediaan dapat pula dibedakan atau dikelompokkan menurut jenis dan posisi barang tersebut didalam urutan pengerjaan produk, yaitu:

- a) Persediaan bahan mentah (*Raw material stock*) yaitu persediaan dari barang-barang berwujud yang digunakan dalam proses produksi, barang mana dapat diperoleh dari sumber-sumber alam atau dibeli dari supplier atau perusahaan yang menghasilkan bahan baku bagi perusahaan pabrik yang menggunakannya. Bahan baku diperlukan oleh pabrik untuk diolah, yang melalui beberapa proses diharapkan menjadi barang jadi. Jadi pengertian daripada bahan baku meliputi semua bahan yang secara fisik akan digabungkan dengan produk yang dihasilkan oleh perusahaan pabrik tersebut.
- b) Persediaan bagian produk atau parts yang dibeli, (*purchased parts*) yaitu persediaan barang-barang yang terdiri dari parts yang diterima dari perusahaan lain, yang dapat secara langsung *diassembling* dengan *parts* lain, tanpa melalui proses produksi sebelumnya. Jadi bentuk barang yang merupakan parts ini tidak mengalami perubahan dalam operasi. Misalnya pabrik mobil, dimana dalam hal ini bagian-bagian dari mobil tersebut tidak diproduksi dalam pabrik mobil, tetapi diproduksi oleh perusahaan lain, dan kemudian *diassembling* menjadi barang jadi yakni mobil.
- c) Persediaan bahan-bahan pembantu atau barang-barang perlengkapan (*Supplies stock*) yaitu persediaan barang-barang atau bahan-bahan yang diperlukan dalam proses produksi

untuk membantu berhasilnya produksi atau yang dipergunakan dalam bekerjanya suatu perusahaan, tetapi tidak merupakan bagian atau komponen dari barang jadi, misalnya minyak solar dan minyak pelumas hanya merupakan bahan pembantu.

- d) Persediaan barang setengah jadi atau barang dalam proses (*work in process*) yaitu persediaan barang-barang yang keluar dari tiap-tiap bagian dalam suatu pabrik atau bahan-bahan yang telah diolah menjadi suatu bentuk, tetapi masih perlu diproses kembali untuk kemudian menjadi barang jadi. Tetapi mungkin saja barang setengah jadi bagi suatu pabrik, merupakan barang jadi bagi pabrik lain karena proses produksinya memang hanya sampai situ saja. Mungkin pula barang setengah jadi itu merupakan bahan baku bagi perusahaan lainnya yang akan memprosesnya menjadi barang jadi. Jadi pengertian dari barang setengah jadi atau barang dalam proses adalah merupakan barang-barang yang belum berupa barang jadi, akan tetapi masih memerlukan proses lebih lanjut lagi dipabrik itu sehingga menjadi barang jadi yang sudah siap untuk dijual kepada konsumen atau pelanggan.

4. Sumber daya Manusia

a. Pengertian Sumber Daya Manusia

Nawawi (2003:40) menjabarkan bahwa sumber daya manusia memiliki beberapa pengertian, yang masing-masing mengatakan sebagai berikut:

- 1) Sumber Daya Manusia (SDM) adalah manusia yang bekerja di lingkungan suatu organisasi (disebut juga personil, tenaga kerja, pekerja atau suatu karyawan).
- 2) Sumber Daya Manusia adalah potensi manusiawi sebagai penggerak organisasi dalam mewujudkan eksistensinya.
- 3) Sumber Daya Manusia (SDM) adalah potensi yang merupakan asset dan berfungsi sebagai modal (*non material/non financial*) di dalam organisasi bisnis, yang dapat diwujudkan menjadi potensi nyata secara *fisik* dan *non fisik* dalam mewujudkan eksistensi organisasi.

Ketiga pengertian tersebut tidaklah bertentangan, meskipun pengertian pertama dan kedua sifatnya sangat sederhana. Untuk itu akan diketengahkan beberapa identifikasi mengenai unsur-unsurnya sebagai berikut:

Unsur manusia yang dilihat dari potensinya disebut sumber daya, berbeda dengan sumber daya material. Manusia sebagai sumber daya bersifat potensial, tidak dapat diukur dari jumlahnya. Potensi itu merupakan proses dan hasil interaksi substansi fisik dan psikis, berupa

kemampuan mencipta, kemampuan mengkhayal, kemampuan berpikir yang menghasilkan gagasan, kreativitas, inisiatif, kemampuan memecahkan masalah, memprediksi, wawasan ke masa depan, keterampilan dan keahlian, dan lain-lain. Kemampuan itu sangat tinggi nilainya, jika dikongritkan menjadi kegiatan bisnis yang kompetitif, sebagai kemampuan yang tidak dimiliki oleh semua manusia. Oleh karena itu jumlah yang banyak tidak akan berarti apabila bukan terdiri dari SDM yang potensial dan berkualitas dimiliki oleh organisasi/perusahaan, maka akan mampu mengantarkan organisasinya dalam mencapai sukses.

Manusia adalah sumber daya yang harus disediakan pembiayaannya untuk imbalan atas pekerjaan dan jasa-jasanya kepada perusahaan. Imbalan tersebut pada dasarnya merupakan penghargaan, dan sekaligus ganjaran agar memberikan kontribusi secara maksimal pada usaha mencapai tujuan perusahaan. Oleh karena itu jumlah dana yang dibayarkan berupa kompensasi langsung dan tidak langsung akan menjadi sangat besar, yang secara langsung akan mempengaruhi harga dasar produk yang dipasarkan. Dengan kata lain pembiayaan (*cost*) tersebut, secara otomatis berfungsi sebagai modal. Dalam kenyataannya pembiayaan itu menjadi bertambah besar apabila SDM sebagai sumberdaya merupakan tenaga kerja langka, yang keterampilan dan keahliannya sangat terbatas di pasar tenaga kerja. SDM seperti itu mengharuskan perusahaan memprogramkan dan

membayarkan kompensasinya secara bersaing dengan organisasi/perusahaan sejenis. Oleh karena itulah SDM di lingkungan ditempatkan juga sebagai modal (*non material/non finansial*), yang harus diperhitungkan dalam pembiayaan (*cost*), agar tujuannya untuk meraih keuntungan dapat diwujudkan.

b. Manajemen Sumber Daya Manusia

Sukirno (2004:173) mengatakan bahwa sumber daya manusia adalah orang-orang yang ada dalam organisasi memberikan sumbangan pemikiran dan melakukan berbagai jenis pekerjaan dalam mencapai tujuan organisasi. Sumbangan yang dimaksud adalah pemikiran dan pekerjaan yang mereka lakukan diberbagai kegiatan perusahaan. Tenaga kerja digunakan perusahaan untuk mewujudkan tujuan-tujuannya.

Mengelolah sumber daya manusia adalah proses menentukan orang-orang yang tepat untuk bekerja diberbagai kegiatan perusahaan. Mereka harus digunakan dalam kegiatan yang akan memenuhi kebutuhan organisasi, dalam rangka mencapai tujuan perusahaan. Perusahaan, dalam mengambil pekerja-pekerja perlu menciptakan suatu sistem penggajian yang wajar serta memberikan lingkungan kerja yang menyenangkan. Sumber daya manusia memainkan peran yang penting dalam mensukseskan tujuan-tujuan perusahaan.

Perencanaan sumber daya yang buruk akan berdampak pada biaya yang dikeluarkan semakin besar. Sistem kompensasi yang tidak

baik, tidak dapat menarik atau mempertahankan serta memotivasi karyawan yang bagus yang akan berimplikasi buruk kepada efisiensi perusahaan.

Menurut Wibowo (2007:410) ada dua hal yang menyebabkan perlunya pemberdayaan sumber daya manusia. Pertama adalah karena lingkungan eksternal telah berubah sehingga mengalihkan cara bekerja dengan orang di dalam organisasi bisnis. Terdapat empat faktor yang menyebabkannya yaitu:

- 1) Semakin intensifnya kompetisi.
- 2) Inovasi teknologi yang sangat cepat.
- 3) Permintaan yang tetap atas kualitas yang lebih tinggi dan nilai yang lebih baik.
- 4) Tumbuhnya masalah ekologi.

Kedua adalah karena orangnya sendiri berubah. Sejak lama manajer memandang orang sebagai sumber daya yang paling berharga. Akhirnya, keamanan dan sukses ke depan suatu organisasi lebih tergantung pada bakat dan kecerdasan orangnya. Daripada faktor tanah, bangunan, pabrik dan mesin. Pekerja benar-benar menjadi *intellectual capital* organisasi.

c. Metode Kerja

Suatu pabrik harus berusaha menggunakan secara efektif adanya material, mesin, tenaga kerja, dalam rangka memproduksi barang dengan harga yang dapat bersaing dan disenangi konsumen.

Untuk ini seorang pengusaha akan selalu mengubah dan memperbaiki metode kerjanya, sehingga tercapai ongkos-ongkos yang relatif rendah dan kualitas produk yang dapat dipertanggungjawabkan. Hasil ini akan dicapai dengan jalan misalnya penambahan mesin-mesin untuk *processing* dan *materials handling*, membuat desain baru dari produk yang dihasilkan, menghilangkan gerakan-gerakan yang tidak perlu waktu mengerjakan produk, dan sebagainya.

Harsono (1984:111-113) menjabarkan bahwa perbaikan metode kerja tidak hanya dimasukkan untuk mempercepat pekerjaan, tetapi juga bermaksud untuk menghilangkan gerakan-gerakan yang tidak perlu, mengurangi pemborosan bahan, mengurangi waktu mengganggu untuk tenaga kerja dan *equipment*. Dan kata lain untuk mendapatkan cara-cara kerja yang terbaik dan termudah, dalam mengerjakan satu pekerjaan. Jenis gerakan dapat diklarifikasikan bahwa ada dua gerakan yang umumnya terjadi pada pekerja di bidang produksi yaitu gerakan yang perlu dan tidak perlu, dan gerakan itu haruslah sesuai dengan syarat dibawah ini:

- 1) Semua gerakan haruslah wajar, artinya tidak dipaksakan.
- 2) Semua gerakan sedapat mungkin selaras.
- 3) Waktu tiap gerakan harus sehemat mungkin.

Jadi dari penjelasan metode kerja dapat disimpulkan haruslah wajar, selaras dan hemat dengan mesin atau metode yang sudah ditentukan perusahaan yaitu yang baik, akan mempercepat produksi

dan membuat perusahaan tidak rugi dalam mengeluarkan biaya bagi tenaga kerja karena produksi berjalan lancar dan meningkat, perusahaan mengeluarkan biaya yang normal melalui gaji dengan peningkatan output dan metode kerja yang baik.

Menurut Joko (2004:258) menjabarkan bahwa prinsip-prinsip perbaikan metode kerja secara umum dikelompokkan menjadi 3 macam yaitu: efisiensi penggunaan badan manusia, efisiensi pengaturan tempat kerja, dan efisiensi penggunaan peralatan dan mesin. Prinsip-prinsip ini diringkas dengan mengelompokkan unsur-unsur dalam pedoman yang umum:

- 1) Efisiensi penggunaan tubuh
 - a) Pekerjaan harus disederhanakan, ritmik dan simetris.
 - b) Gerakan tangan perlu dikoordinasikan dan berkesinambungan.
 - c) Kemampuan fisik perlu dimanfaatkan secara penuh, seluruh bagian badan dapat digerakan, tangan tidak pernah istirahat.
 - d) Energi dapat dihemat dengan membiarkan mesin melaksanakan pekerjaan ketika dimungkinkan, minimalkan jarak gerakan, daya gerak disesuaikan dengan yang disukai pekerja.
 - e) Tugas perlu sederhanakan yang memerlukan kontak dan tenaga yang minimal, tidak ada gerakan yang tidak perlu, jeda waktu.

2) Efisiensi pengaturan tempat kerja

- a) Semua alat, bahan baku, dan peralatan dirancang untuk ditempatkan pada lokasi yang mudah dicapai sehingga hanya memerlukan sedikit gerakan untuk mengambilnya.
- b) Lingkungan kerja disusun sedemikian rupa sehingga secara umum menjadi nyaman dan sehat.

3) Efisiensi penggunaan peralatan

- a) Peralatan dan alat-alat mekanis harus dapat meningkatkan kemampuan tenaga kerja.
- b) Peralatan diatur dan disusun untuk digunakan oleh pekerja yang secara tetap.
- c) Penggunaan peralatan yang dioperasikan secara mekanis dengan kaki dapat mengurangi kerja tangan secara manual.

Jadi dari penjelasan metode kerja dapat disimpulkan haruslah wajar, selaras dan hemat dengan mesin atau metode yang sudah ditentukan perusahaan yaitu yang baik, akan mempercepat produksi dan membuat perusahaan tidak rugi dalam mengeluarkan biaya bagi tenaga kerja karena produksi berjalan lancar dan meningkat, perusahaan mengeluarkan biaya yang normal melalui gaji dengan peningkatan output dan metode kerja yang baik.

d. Prinsip Ketenagakerjaan

Harsono (1984:74-76) menjabarkan bahwa dalam prakteknya, cara-cara yang harus dilakukan oleh perusahaan pabrik guna

memberikan kepuasan bekerja kepada para pekerjanya didalam bidang fisik, sosial, ekonomis dan emosional, adalah sebagai berikut:

1) Kondisi kerja

Kondisi kerja, bagaimana caranya pabrik mengambil keijaksanaan guna memerikan kondisi kerja yang ideal.

Pada umumnya pekerja-pekerja tentu menghendaki tempat kerja yang menyenangkan yaitu tempat mereka bekerja setiap hari, mereka menghendaki tempat kerja yang cukup terang, udara yang segar, bebas dari suara gemuruh, jam kerja yang tidak terlalu lama, waktu istirahat yang cukup, tempat kerja yang aman. Semua faktor ini mempengaruhi langsung terhadap employees performance dan selanjutnya akan berpengaruh pula pada kegiatan kerja.

Memberikan tempat kerja yang menyenangkan, bearti pula menimbulkan perasaan puas di kalangan pekerja pabrik, sehingga dengan cara demikian dapat dikurangi pemborosan waktu dan biaya, jumlah absensi, perpindahan pekerja, merosotnya kesehatan pekerja, dan banyaknya kecelakaan.

2) Penerangan

Orang bekerja memerlukan penerangan yang cukup terang agar bisa bekerja dengan baik, sehingga pekerjaan dapat dilakukan dengan cepat dan efektif. Di antara sinar matahari dan sinar lampu, maka sinar matahari lebih baik pengaruhnya pada mata.

Menurut brown dan ghiselli dalam bukunya personel dan *industrial psychology*, sinar yang terbaik setelah sinar matahari adalah.

Menurut penyelidikan, warna yang paling baik bagi mata ialah warna warna dsar dengan urutan Putih, kuning, hijau, biru, merah, orange untuk membantu efektifnya penerangan, warna cat dinding disekitar ruang kerja, juga perlu diperhatikan, warna terang adalah menyilaukan sebagai cat dinding, bila terkena sinar matahari atau lampu, sehingga mata cepat lelah dan ini besar pengaruhnya pada efisiensi kerja.

3) Keadaan di tempat kerja

Keadaan udara yang terlampau panas atau terlampau dingin, begitu pula kurang terdapatnya peredaran udara, dapat menyebabkan kurang tenagnya suasana ditempat kerja, sehingga mengakibatkan efisiensi dan daya kerja menjadi berkurang dan kesehatan pun menjadi kurang terjamin. Temperatur yang ideal bagi suasana kerja sangat dipengaruhi oleh keadaan geografis. Dalam hal ini lubang-lubang angin banyak menolong kesehatan pekerja.

4) Keadaan suara

Physical environment ketiga yang seringkali menyebabkan keluhan-keluhan para pekerja dan berpengaruh besar pada efisiensi dan daya kerja adalah keadaan suara-suara, terutama suara yang

keras dan terputus-putus. Sedangkan efek yang diakibatkan suara-suara itu pengaruhnya tidak sama. Suara-suara tersebut akan sangat terasa sekali oleh pekerja-pekerja yang lebih memerlukan konsentrasi pikiran. Biasanya program untuk menghindarkan diri dari suara-suara yang mengganggu ini tidak terletak pada usaha menghilangkannya sama sekali, tetapi cukup dengan mengurangi sampai batas-batas tertentu sehingga dapat tercapai keadaan yang diinginkan.

5) Jam kerja

Yang perlu diperhatikan ialah, jam kerja yang terlampau pendek maupun terlampau panjang adalah kurang efektif. Jam kerja yang terlalu panjang akan mengurangi daya kerja karena mereka sudah lelah dan bilamana terus menerus dapat mengganggu kesehatan pekerja. Sebaliknya, jam kerja yang pendek juga kurang baik, karena dapat mengurangi jumlah produksi total yang dihasilkan pabrik.

6) Waktu istirahat

Bilamana orang mengerjakan suatu pekerjaan secara terus menerus, maka pada suatu saat ia akan mengalami kelelahan kerja. Kelelahan ini dapat merupakan kelelahan fisik. Yaitu bila terjadi pengurangan daya kerja, maupun kelelahan fisik, yaitu timbulnya perasaan bosan.

Untuk menghindari kelelahan yang dapat menurunkan produktivitas kerja, maka pada waktu tertentu pekerja perlu diberi istirahat. Waktu istirahat ini yang paling efektif diberikan bilamana *“output is at maximum but before productions begin to fall”*. Sebaliknya, waktu istirahat yang terlalu pendek atau pun terlalu panjang juga kurang efektif.

7) Pemberian Kompensasi kepada Pekerja

Kompensasi guna memenuhi kebutuhan sosial dan ekonomis, pabrik berusaha memberikan sistem gaji yang adil dan memuaskan.

Harsono (1984:84-85) menjabarkan bahwa upah atau gaji yang diterima pekerja merupakan balas jasa atau tenaga dan pikiran, yang telah diberikan oleh pekerja yang bersangkutan. Tetapi upah/gaji biasanya diberikan berdasarkan kompensasi atas pekerjaan yang secara normal bisa dikerjakan oleh seseorang, sehingga bila seseorang bisa melaksanakan tugas yang lebih dari normal tadi, maka wajar bila ia diberi suatu premi insentif.

Secara umum dapat dikatakan bahwa insentif adalah setiap sistem kompensasi di mana jumlah yang diberikan tergantung pada hasil yang dicapai. Ini berarti bahwa dengan insentif menawarkan kepada para pekerja untuk dapat mencapai hasil yang lebih besar. Jadi pengaruh insentif ini terhadap kegiatan kerja ialah harus mampu mendorong para pekerja untuk bekerja lebih dari standart

yang telah ditentukan. Dalam pelaksanaannya insentif dapat diberikan secara individu, tetapi bila pekerjaan dilayani oleh beberapa orang sehingga sukar diketahui berapa bantuan masing-masing orang ini, maka insentif diberikan secara kelompok. Ada dasarnya insentif dapat dibagi menjadi dua jenis:

- a) *Financial insentif*, yaitu pendapatan yang dapat dipergunakan untuk hidup, misalnya upah.
- b) *Insentif non material* atau *non financial*, yaitu merupakan daya perangsang yang tidak dapat dinilai dengan uang. Biasanya merupakan suatu penghargaan yang bersifat *psychologis*.

Insentif yang bersifat non material lebih ditonjolkan daripada *insentif material* mengingat perkembangan mesin-mesin dan teknologi di negara yang sudah maju, sebaliknya di negara yang sedang berkembang, yang lebih diperhatikan adalah *insentif material*. *Insentif material* dan *non material* ini, keduanya mengandung unsur perangsang, agar pekerja dapat bekerja lebih baik.

5. Pasar

Pasar merupakan suatu tempat bertemunya antara penjual dengan pembeli untuk melakukan suatu transaksi jual beli barang atau jasa. Dalam ilmu ekonomi, pasar berarti besarnya suatu permintaan dan penawaran pada barang tertentu atau jasa tertentu. Pengertian pasar ialah permintaan serta penawaran secara keseluruhan untuk jasa tertentu dan

barang tertentu. Jadi dapat disimpulkan segala transaksi berupa saluran distribusi menuju kepada konsumen adalah saluran pasar, dimana pihak produsen dapat menyampaikan barang yang ditawarkan, kepada konsumen yang melakukan permintaan terhadap barang.

a. Pengertian Pemasaran

Menurut Kotler (1988:278) pemasaran mempunyai peranan yang penting dalam bidang produksi. Terkadang istilah pemasaran diartikan sama dengan beberapa istilah seperti: penjualan, perdagangan dan distribusi. Saluran distribusi adalah sekelompok perusahaan dan perorangan yang memiliki hak pemilik atas produk, atau membantu memindahkan hak pemilikan produk atau jasa ketika dipindahkan dari produsen ke konsumen.

Kebanyakan produsen bekerjasama dengan para perantara untuk melemparkan produk mereka ke pasar. Mereka mencoba membuat sebuah saluran distribusi. Karena pemasaran langsung akan memaksa banyak produsen untuk menjadi perantara bagi produk dari produsen lain agar memperoleh penghematan distribusi masal, penggunaan para perantara lebih memperpendek jarak karena unggul dalam efisiensi usaha membuat barang-barang cepat sampai dan tersedia dipasar sasaran.

Basu (1981:149) mengatakan bahwa kenyataannya, pemasaran merupakan konsep yang menyeluruh, sedangkan istilah yang lain tersebut hanya merupakan satu bagian, satu kegiatan dalam sistem

pemasaran secara keseluruhan. Jadi, pemasaran merupakan keseluruhan dari pengertian tentang:

- 1) Penjualan
- 2) Perdagangan
- 3) Distribusi.

Menurut William J. Stanton dalam Basu (1981:149) bahwa pemasaran secara luas didefinisikan sebagai sistem keseluruhan dari kegiatan usaha yang ditujukan untuk merencanakan, menentukan harga, mempromosikan, dan mendistribusikan barang dan jasa yang dapat memuaskan kebutuhan kepada pembeli yang ada maupun pembeli potensial.

b. Jumlah peringkat saluran distribusi.

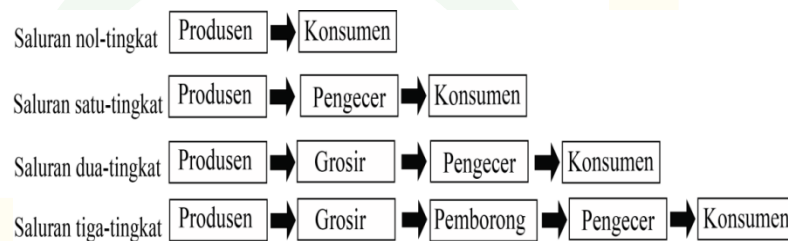
Kotler (1988:281) menjabarkan bahwa saluran distribusi bisa digambarkan oleh jumlah peringkat saluran. Yang antara lain :

- 1) Saluran nol-tingkat. Terdiri dari produsen yang menjual langsung kepada konsumen. Tiga cara penting dari penjualan langsung adalah penjualan dari rumah ke rumah, lewat pos, dan lewat toko milik perusahaan.
- 2) Saluran satu-tingkat. Terdiri dari satu perantara. Dalam pasar konsumen, biasanya perantara ini berupa pengecer, dalam pasar industri seingkali agen penjualan atau makelar.
- 3) Saluran dua-tingkat. Terdiri dari dua perantara. Dalam pasar konsumen, mereka biasanya sebuah grosir dan pengecer. Dalam

pasar industri mereka mungkin terdiri dari sebuah penyaluran industri dan agen.

- 4) Saluran tiga-tingkat. Terdiri dari tiga perantara. Misalnya, dalam industri pengalengan daging, biasanya pemborong muncul di antara grosir dan pengecer. Pemborong membeli dari grosir dan menjualnya kepada pengecer-pengecer kecil, yang biasanya tidak dilayani oleh para grosir besar.

Gambar 2.5, Saluran distribusi



Sumber: Philip Kotler. 1988. Hal 281

c. Menempatkan Produk

Kotler (1988:305-306) menjabarkan bahwa perusahaan pada dasarnya memiliki jalur untuk menempatkan barang produknya yaitu, melalui eceran dan partai besar. Eceran memiliki beberapa tipe atau jenisnya begitu juga dengan partai besar yang akhirnya produk dapat sampai pada konsumen.

1) Eceran

Penjual eceran mencakup segala kegiatan yang dilakukan untuk menjual barang atau jasa langsung pada konsumen akhir untuk digunakan sendiri, bukan untuk usaha.

Semua perusahaan yang melakukan hal itu berarti menjual eceran. Tak peduli bagaimana caranya barang dan jasa itu dijual (dengan penjualan personal, lewat pos, telepon, atau mesin penjaja) atau di mana barang serta jasa itu dijual. (ditoko, di jalanan atau di rumah konsumen).

a) Jenis-Jenis Pengecer

Jutaan unit penjualan eceran di negara terdiri dari berbagi ukuran dan bentuk. Lagi pula, bentuk baru penjualan eceran tetap mengembangkan dan mengkombinasikan dengan bentuk-bentuk lama.

(1) Penjual Eceran Swalayan

Pada tahun 1930, berkembang pesat sebagai akibat dan keadaan depresi ekonomi. Saat ini penjualan eceran swalayan digunakan konsumen segala bidang kehidupan, lebih-lebih untuk mendapatkan barang-barang kebutuhan sehari-hari dan barang-barang toko. Swalayan merupakan dasar bagi semua kegiatan potongan harga. Untuk menghemat uang, banyak konsumen bersedia melaksanakan sendiri proses “menempatkan-memilih-membandingkan.

(2) Penjualan Eceran Swapilih

Wiraniaga disediakan untuk membantu bila konsumen menghendaknya. Konsumen menyelesaikan

transaksinya dengan cara menemui wiraniaga dan membayar barang-barang yang dipilihnya. Toko yang memakai cara swapilih mengeluarkan biaya operasi lebih besar daripada operasi swalayan karena cara swapilih membutuhkan tenaga tambahan.

(3) Penjualan Eceran Pelayanan Terbatas

Toko seperti ini lebih mempengaruhi barang-barang belanjaan dan kosumen memerlukan lebih banyak informasi. Toko ini juga menawarkan pelayanan seperti kredit dan pengembalian barang yang tak biasa ditemui di toko-toko yang tidak banyak memberi pelayanan. Jadi biaya operasinya lebih tinggi.

(4) Penjualan eceran pelayanan penuh

Konsumen yang suka dilayani akan memilih jenis toko seperti ini. Tingginya biaya tenaga kerja, lebih banyaknya barang-barang khusus dan barang-barang yang sukar laku (seperti pakaian, perhiasan, kamera), kebijaksanaan pengembalian barang yang lebih liberal, berbagai macam kredit, pengiriman gratis, jasa perbaikan barang-barang tahan lama, dan fasilitas konsumen seperti tempat duduk dan restoran, semuanya itu mengakibatkan tingginya biaya.

2) Penjualan Partai Besar

Kotler (1988:326-327) menjabarkan bahwa penjualan partai besar meliputi semua kegiatan yang mencakup penjualan barang-barang atau jasa-jasa kepada yang membeli dengan tujuan untuk dijual kembali atau keperluan usaha. Grosir masih digunakan, karena terletak pada efisiensi kerja yang dilaksanakan oleh grosir, pertama produsen pabrik kecil dengan sumber keuangan terbatas tidak mampu mengembangkan organisasi penjualan langsung. Kedua, Pengusaha pabrik kecil lebih senang menggunakan dana-dana mereka untuk meluaskan produksi daripada melakukan kegiatan penjualan partai besar. Ketiga, para gorsir nampaknya lebih efisien dalam penjualan partai besar karena skala operasi mereka, luasnya hubungan mereka dengan penbecer dan keahlian khusus mereka. Keempat, pengecer yang menjual banyak merk sering lebih senang membeli macam-macam barang dari seorang grosir daripada membeli langsung dari masing-masing pabrik.

a) Keuntungan Penjualan Partai Besar

Jadi para pengecer dan pengusaha pabrik mempunyai alasan-alasan untuk menggunakan para grosir. Para gorsir akan digunakan apabila mereka lebih efisien dalam melakukan satu atau lebih fungsi-fungsi berikut ini:

- (1) Penjualan dan promosi: para grosir menyediakan tenaga penjualan untuk membantu para produsen mencapai banyak

pelanggan eceran dengan biaya yang relatif kecil. Grosir mempunyai lebih banyak hubungan dan sering lebih dipercaya oleh pembeli daripada produsen yang jauh.

- (2) Pembeli dan menentukan pilihan barang: para grosir mampu menseleksi barang yang dibutuhkan oleh pembeli-pembeli mereka. Jadi menghemat banyak pekerjaan bagi pembeli.
- (3) Pembokaran pet-kemas: para grosir menguntungkan pembeli karena mereka membeli barang dalam jumlah besar dan kemudian melakukan pembagian peti-kemas.
- (4) Pergudangan: para grosir menangani persediaan barang, dengan begitu mengurangi biaya persediaan dan mengurangi risiko baik bagi para pemasok maupun pembeli.
- (5) Transportasi: para grosir mengirim barang kepada pembeli lebih cepat karena mereka lebih dekat daripada konsumen.
- (6) Pembiayaan: para grosir membiayai konsumen mereka secara kredit, dan mereka membeli dari pemasok dengan pesanan lebih dahulu serta membayar rekening mereka tepat pada waktunya.
- (7) Tanggungan risiko: para grosir menanggung risiko kepemilikan barang dan menanggung ongkos kerugian atas pencurian, kerusakan, perampasan dan keusangan.

(8) Informasi pasar: kepada para pemasok dan pembeli, para grosir memberi informasi tentang kegiatan para pesaing, produk baru, perkembangan harga dan sebagainya.

(9) Penyuluhan dan bimbingan manajemen: para grosir sering membantu pengecer meningkatkan operasi mereka dengan melatih wiraniaga mereka, membantu tata-letak dan etalase toko, dan membuat sistem pembukuan serta pengawasan persediaan.

b) Jenis-jenis grosir

Kotler (1988:329-330) menjabarkan bahwa grosir memiliki dua jenis yaitu grosir pedagang, makelar dan agen yang akan dijelaskan sebagai berikut:

(1) Grosir pedagang

Grosir pedagang besar adalah usaha bebas yang memiliki barang-barang dagangan. Dalam berbagai perniagaan mereka disebut pemborong, distributor atau tempat penyimpanan hasil pabrik. Mereka merupakan kelompok para grosir terbesar yang menangani kurang lebih 50% dari semua penjualan partai besar (dalam volume penjualan dan dalam jumlah transaksi).

(2) Makelar dan Agen

Makelar dan agen memiliki fungsi utama adalah memudahkan pembelian dan penjualan. Untuk ini mereka

akan menerima komisi berkisar antara 2 sampai 6% dari harga penjualan. Seperti grosir pedagang, mereka pada umumnya mengkhususkan ini produk atau tipe pembeli. Mereka melaksanakan 10% dari jumlah volume penjualan partai besar.

Fungsi utama makelar adalah mempertemukan pembeli dan penjual dan membantu perundingan atau transaksinya. mereka dibayar oleh pihak yang menyewanya, mereka tidak memiliki persediaan barang, tidak terlibat dalam pengeluaran biaya, atau menanggung resiko. Sedangkan agen mewakili pembeli atau penjual dengan dasar yang lebih permanen. Mereka mengadakan perjanjian tertulis resmi dengan produsen yang meliputi kebijakan penetapan harga, wilayah, produsen penanganan, pengiriman, garansi dan jumlah komisi. Mereka mengetahui masing-masing produk dan memanfaatkan luas hubungan mereka untuk menjual produk-produk produsen dan memiliki persediaan barang, terlibat dalam pengeluaran biaya atau menanggung resiko. agen adalah pengusaha kecil, hanya dengan beberapa karyawan, yang terampil sebagai penjual.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Pendekatan dan Jenis Penelitian

Tim Penyusun (2013:46) Pendekatan penelitian berintikan uraian tentang pendekatan penelitian yang dipilih, yaitu pendekatan penelitian kualitatif. Sementara jenis penelitian misalnya dapat mengambil jenis studi kasus, etnografi, penelitian tindakan kelas, dan atau jenis lainnya. Penentuan pendekatan dan jenis penelitian harus diikuti oleh alasan-alasan.

Merujuk pada fokus penelitian yang diajukan, maka pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian kualitatif deskriptif, melibatkan pengukuran tingkatan suatu ciri tertentu. Moleong (2010:11) mengatakan bahwa penelitian kualitatif adalah prosedur penelitian yang menghasilkan data deskriptif berupa kata-kata tertulis dari orang-orang dan perilaku yang diamati, dan demikian laporan penelitian akan berisi kutipan-kutipan data untuk memberi gambaran penyajian laporan tersebut. Data tersebut mungkin berasal dari naskah, wawancara, catatan, dokumen pribadi, catatan atau memo, dan dokumen resmi lainnya.

Umar (2010:5) mengatakan bahwa penelitian kualitatif menggunakan observasi terstruktur, tidak terstruktur, dan interaksi komunikatif terutama in depth interview. Peneliti merupakan alat pengumpulan data utama. Data dalam penelitian ini berbentuk kata-kata, gambar, dan sedikit angka yang dianalisis dalam terminologi respon-respon individual, kesimpulan deskriptif, atau keduanya.

Jenis penelitian ini adalah field research (Penelitian Lapangan). Karena penelitian kualitatif mengandalkan pengamatan dan wawancara dalam pengumpulan data di lapangan. Pada dasarnya penelitian lapangan berisi dua bagian. Pertama, bagian deskriptif yang berisi gambaran tentang latar pengamatan, orang tindakan dan pembicaraan. Kedua, bagian reflektif yang berisi kerangka berfikir dan pendapat peneliti, gagasan dan kepeduliannya.

Jadi bentuk data dari penelitian ini berasal dari naskah wawancara (Interview), catatan lapang, foto dan dokumen lainnya. Dengan demikian penelitian ini tidak akan menghasilkan data dalam bentuk angka melainkan data-data deskriptif yang berupa ungkapan dan perilaku dari obyek yang diteliti (Djamal, 2015:120).

B. Lokasi penelitian

Lokasi penelitian menunjukkan dimana penelitian tersebut akan dilaksanakan, setiap peneliti harus mempersiapkan serta menentukan secara pasti di daerah mana ia akan melaksanakan penelitian. Adapun lokasi yang akan diteliti yaitu JL. Mujahir, No. 22 Desa Sukorambi, Kecamatan Sukorambi, Kabupaten Jember. Dimana di UD VIRA bergerak dalam bidang memproduksi camilan ringan.

Alasan perusahaan ini dipilih oleh peneliti, karena UD VIRA masih eksis hingga sekarang dan juga mengalami peningkatan secara signifikan setelah pindah dari bangunan pabrik yang luas, yang awalnya produksi ditempatkan dirumah pemilik yang space ruangnya kurang mencukupi untuk material dan peralatan. Dari peningkatan signifikan inilah peneliti tertarik

untuk meneliti perkembangan perusahaan dan efisiensi dari faktor produksi di UD VIRA.

C. Subyek Penelitian

Dalam penelitian ini, subjek penelitian atau informan ditentukan dengan menggunakan *Purposive*. Karena dengan menggunakan *purposive* data yang terkumpul memiliki variasi yang lengkap dengan melibatkan pihak yang dianggap paling mengetahui dan memahami hal-hal yang ada di lokasi penelitian (Sugiono, 2013:300)

Pada bagian ini dilaporkan jenis data dan sumber data. Uraian tersebut meliputi apa saja yang ingin diperoleh, siapa yang hendak dijadikan informan atau subjek penelitian bagaimana data akan dicari dan dijaring sehingga validitas dapat dijamin (IAIN Jember, 2015:47)

Dalam penelitian ini hanya dipilih informan yang dipandang mengetahui betul aspek yang akan dikaji dalam penelitian ini. Dengan demikian sesuai dengan konteks penelitian ini peneliti akan mengambil informan yang dianggap kompeten di bidang yang akan diteliti. Berdasarkan pertimbangan tersebut informan dalam penelitian ini adalah :

1. Pemilik UD VIRA dengan bapak Misnanto
2. Anak Pemilik UD Vira dengan Vira Kumala Sari
3. Pekerja Senior UD Vira dengan Agus
4. Pekerja pada bagian pembuatan sablon dan plastik dengan Pak Husen
5. Pekerja pada bagian packaging tahap pertama dengan ibu Sholihati
6. Reseller penjualan UD VIRA dengan bapak Faisol

D. Teknik Pengumpulan data

Djamil (2015:63) mengatakan bahwa data pada dasarnya merupakan informasi yang dicari untuk memecahkan suatu masalah. Dalam kamus besar bahasa Indonesia, data diartikan sebagai kenyataan yang ada yang berfungsi sebagai bahan untuk menyatakan suatu pendapat, keterangan yang benar, dan bahan yang dapat dipergunakan untuk penalaran dan penyidikan. Dilihat dari sumbernya, terdapat dua sumber data yaitu sumber data primer dan sumber data sekunder.

1. Sumber data primer adalah sumber data yang dapat memberikan data secara langsung tanpa melalui perantara yaitu wawancara.
2. Sumber data sekunder merupakan sumber yang memberikan data secara tidak langsung yaitu melalui orang lain atau lewat dokumen.

Adapun teknik pengumpulan dan pengolahan data dalam penelitian ini terdiri dari:

1. Observasi Deskriptif

Sugiono (2013:2) mengatakan bahwa observasi atau pengamatan digunakan dalam rangka mengumpulkan data dalam suatu penelitian.

Merupakan hasil perbuatan jiwa secara aktif dan penuh perhatian untuk menyadari adanya suatu rangsangan tertentu yang diinginkan atau studi yang disengaja dan sistematis tentang keadaan atau fenomena sosial dan gejala-gejala psikis dengan jalan mengamati dan mencatat.

Margono (2007:137) mengatakan bahwa observasi sebagai teknik pengumpulan data mempunyai ciri yang spesifik bila dibandingkan dengan

teknik yang lain, kalau wawancara hanya terbatas berkomunikasi dengan orang, maka observasi tidak terbatas pada orang saja, melainkan juga dengan objek-objek alam lainnya. Observasi adalah metode pengumpulan data yang dilakukan dengan cara sistematis mengadakan pengamatan langsung terhadap objek yang diamati.

Adapun data yang diperoleh dalam metode observasi di UD VIRA sebagai berikut :

- a. Letak geografis.
- b. Keadaan dan kondisi.
- c. Produk-produk.
- d. Fasilitas-fasilitas.

2. Metode Wawancara

Wawancara merupakan salah satu teknik mendapatkan data dengan cara mengadakan percakapan secara langsung antara pewawancara yang mengajukan pertanyaan dengan pihak yang di wawancarai yang menjawab pertanyaan itu. Wawancara adalah menjelaskan bahwa wawancara merupakan pertemuan dua orang untuk bertukar informasi dan gagasan melalui teknik tanya jawab yang menghasilkan konstruksi makna tentang suatu topik tertentu.

Salah satu teknik wawancara yang digunakan oleh peneliti salah satunya menggunakan teknik wawancara terbuka dan wawancara riwayat secara lisan.

Wawancara terbuka, subjek dapat mengetahui maksud tujuan dan materi wawancara sehingga dapat memberikan jawaban-jawabannya sesuai dengan maksud dan tujuan peneliti.

3. Metode Dokumenter

Sugiono (2013:240) mengatakan bahwa asal dokumen yang artinya barang-barang tertulis di dalam melaksanakan metode ini, peneliti menyelidiki benda-benda tertulis dokumen merupakan catatan peristiwa yang sudah berlalu dokumen bisa berbentuk tulisan, gambar atau karya-karya monumental dari seseorang.

Peneliti dapat menggunakan dokumen-dokumen tertulis untuk mengumpulkan data yang diperlukan. Dokumen ialah setiap bahan tertulis atau film yang tidak dipersiapkan karena ada permintaan seorang peneliti.

Dokumen dapat berupa catatan, buku teks, jurnal, makalah, memo, surat, notulen rapat dan sebagainya.

Adapun tujuan dari metode ini adalah untuk mendapatkan data yang berbentuk gambar, foto, rekaman dan data-data kantor yang berbentuk dokumen diantaranya:

- a. Letak geografis
- b. Sejarah
- c. Visi dan misi
- d. Struktur organisasi
- e. Pendapatan retribusi

E. Analisis Data

Analisis data adalah sebuah kegiatan untuk mengatur, mengurutkan, mengelompokkan, memberi kode atau tanda, dan mengkategorikannya, sehingga diperoleh suatu temuan berdasarkan fokus atau masalah yang ingin dijawab. Melalui serangkaian aktivitas tersebut, data kualitatif yang biasanya berserakan dan bertumpuk-tumpuk bisa disederhanakan untuk akhirnya bisa dipahami dengan mudah. Setelah data terkumpul selanjutnya dianalisis. Analisis data kualitatif sangat sulit karena tidak ada pedoman baku, tidak berproses secara linier, dan tidak ada aturan-aturan yang sistematis.

Penelitian ini menggunakan analisis data yaitu dengan tahapan reduksi data, penyajian data, penyimpulan dan verifikasi kemudian pada tahap kesimpulan akhir. Menurut Miles dan Faisal yang dikutip oleh wiratna sujarweni analisis data dilakukan selama pengumpulan data dilapangan dan setelah semua data terkumpul dengan teknik analisis model interaktif. Analisis data berlangsung secara bersama-sama dengan proses pengumpulan data dengan alur tahapan sebagai berikut:

1. Reduksi data

Sugiono (2013:247) mengatakan bahwa data yang diperoleh ditulis dalam bentuk laporan atau data yang terperinci. Laporan yang disusun berdasarkan data yang diperoleh direduksi, dirangkum, dipilih hal-hal yang pokok, dan difokuskan pada hal-hal penting. Data hasil mengkhitiarkan dan memilih-milah berdasarkan satuan konsep, tema, dan ketegori tertentu akan memberikan gambaran yang lebih tajam

tentang hasil pengamatan juga mempermudah peneliti untuk mencari kembali data sebagai tambahan atas data sebelumnya yang diperoleh jika diperlukan. Dengan demikian data yang direduksi akan memberikan gambaran yang lebih jelas, mempermudah peneliti untuk melakukan pengumpulan data.

2. Penyajian data

Data yang diperoleh dikategorisasikan menurut pokok permasalahan dan dibuat dalam bentuk matriks sehingga memudahkan peneliti untuk melihat pola-pola hubungan data dengan data lainnya.

3. Penyimpulan dan verifikasi

Kegiatan penyimpulan merupakan langkah lebih lanjut dari kegiatan reduksi dan penyajian data. Data yang sudah direduksi dan disajikan secara sistematis akan disimpulkan sementara. Kesimpulan yang diperoleh pada tahap biasanya kurang jelas, tetapi pada tahap-tahap selanjutnya akan semakin tegas dan memiliki dasar yang kuat. Kesimpulan sementara perlu diverifikasi. Teknik yang dapat digunakan untuk memverifikasi adalah triangulasi sumber data dan metode, diskusi teman sejawat dan pengecekan anggota.

4. Kesimpulan akhir

Kesimpulan akhir diperoleh berdasarkan kesimpulan sementara yang telah diverifikasi. Kesimpulan final ini diharapkan dapat diperoleh setelah pengumpulan data selesai.

Adapun untuk penelitian kualitatif, analisis data dapat dimulai peneliti mengumpulkan data dilapangan yaitu sejak peneliti memasuki lapangan, sedang berada dilapangan dan sesudah selesai mengumpulkan data dilapangan.

Djamal (2015:135) dalam penelitian ini peneliti menggunakan analisis data deskriptif, penelitian deskriptif merupakan penelitian non hipotesis, sehingga dalam penelitian ini tidak perlu dirumuskan hipotesis. Data yang dikumpulkan dalam penelitian ini adalah berupa kata-kata, gambar dan bukan angka. Hal itu disebabkan oleh adanya penerapan kualitatif.

F. Keabsahan Data

Tidak setiap data yang diperoleh peneliti selalu benar atau valid sesuai dengan realitas yang ada. Oleh karena itu, penelitian harus melakukan pemeriksaan apakah data yang diperoleh memiliki keabsahaan atau tidak, teknik keabsahan data didasarkan pada kriteria tertentu.

Dalam menguji keabsahan data ini peneliti menggunakan uji kredibilitas atau tingkat kepercayaan untuk menjelaskan bahwa data hasil penelitian yang dilakukan benar-benar menggambarkan keadaan objek yang sesungguhnya. Dan salah satu teknik yang digunakan untuk menguji kredibilitas data penelitian kualitatif salah satunya yaitu dengan triangulasi teknik.

Sugiono (2013:274) mengatakan bahwa triangulasi teknik untuk menguji kredibilitas data dilakukan dengan cara mengecek data diperoleh

dengan wawancara, lalu dicek dengan observasi, dokumentasi. Bila dengan teknik pengujian kredibilitas data tersebut, menghasilkan data yang berbeda-beda, maka peneliti melakukan diskusi lebih lanjut kepada sumber data yang bersangkutan atau yang lain, untuk memastikan data mana yang dianggap benar, atau mungkin semuanya benar, karena sudut pandangnya berbeda-beda.

G. Tahap-tahap penelitian

Dalam melakukan penelitian ini ada beberapa tahap sebagai berikut:

1. Memasuki Lapangan
 - a. Memilih lapangan
 - b. Mengurus perizinan
 - c. Menjajaki dan menilai lapangan
2. Selama di lapangan
 - a. Melakukan observasi langsung ke lokasi penelitian dengan mencatat segala peristiwa, kejadian, fakta dan cerita seperti aslinya.
 - b. Melakukan wawancara untuk memperoleh data yang berkaitan dengan efisiensi faktor produksi pada perusahaan camilan ABC UD Vira Jember.
 - c. Pengambilan data-data dan gambar untuk memperjelas data yang diambil melalui teknik observasi dan wawancara.
3. Selesai dilapangan

Mengolah data yang sudah dikumpulkan dengan Metode, analisis data kualitatif yaitu analisis data deskriptif.

4. Tahap penulisan laporan

Dalam tahapan terakhir ini peneliti melaporkan seluruh hasil penelitian yang telah dilakukan dengan menggunakan laporan secara tertulis yang rancangan penulisan laporan sesuai dengan pedoman penulisan karya ilmiah IAIN Jember.



BAB IV

PENYAJIAN DATA

A. Gambaran Objek Penelitian

1. Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian, dilakukan di perusahaan camilan ABC UD Vira Jember Jember tepatnya pada pabrik perusahaan yang berlokasi di Jl. Mujahir, No. 22 Desa Sukorambi, Kecamatan Sukorambi, Kabupaten Jember. Lokasi awal perusahaan berada dirumah lama pemilik UD Vira Jember yang tepatnya berlokasi di Jl. Kaca Piring VI/12 Gebang, Kec. Patrang, Kabupaten Jember.

2. Sejarah Perusahaan Camilan UD Vira

UD Vira berdiri pada tahun 2005 dengan dilatar belakangi oleh kebutuhan hidup yang semakin mendesak. Bapak Misnanto merupakan tokoh utama berdirinya UD Vira. Seseorang dibalik kesuksesan UD Vira tidak luput dari keikutsertaan istri yang selalu siap untuk bersama dalam suka dan duka yakni Ibu Musrifah .

Tahun 1997 karir usahanya diawali dengan menjual bumbu lengkap seperti kunyit, lengkuas dan sejenisnya yang dikemas secara sederhana menggunakan plastik berlokasi di Jl. Teratai Gebang, Kecamatan Patrang-Jember. Persaingan yang begitu pesat dengan munculnya berbagai macam jenis bumbu jadi, seperti magic, merica bubuk, ketumbar bubuk, bumbu merah bubuk dan sejenisnya serta seiring kebutuhan hidup yang semakin meningkat membuat usaha tersebut tidak

berjalan lama. Selanjutnya Bapak Misnanto bekerja sama dengan salah satu pabrik yang bergerak pada bidang bahan mentah camilan ringan berupa kripik singkong. Hal tersebut hanya bertahan selama satu minggu dikarenakan banyaknya pesaing yang memasukkan bahan yang berjenis sama pada pabrik kripik singkong tersebut, sehingga kripik singkong milik Bapak Misnanto tersingkirkan.

Stok bahan mentah kripik singkong yang dimiliki Bapak Misnanto menumpuk sangat banyak. Sehingga dari pengalaman dan berbagai rintangan yang telah dilewati dan dihadapi, memberikan sebuah pengalaman kepada Bapak Misnanto untuk memperbaiki kualitas hidup keluarga yaitu mengelola kripik singkong tersebut dengan cara digoreng dan dipasarkan sendiri. Usaha ini berjalan pada tahun 2006 beralamatkan Jl. Kaca Piring VI/12 Gebang, Kec. Patrang dengan nama UD Vira. UD Vira diambil dari nama anak pertamanya yang bernama Vira Kumalasari. Dengan harapan usaha tersebut dapat berjalan dan dikembangkan sampai pada anak cucunya. Pada awalnya, hanya memproduksi satu item jenis camilan ringan yaitu kripik singkong saja. Untuk bersaing dengan dunia pasar maka UD Vira harus memiliki terobosan-terobosan terbaru sehingga sampai saat ini terdapat 33 item jenis camilan ringan.

Penerapan manajemen pemasaran yang baik, sikap mengedepankan kepuasan kosumen dan penerapan etika bisnis yang jujur menjadikan usaha UD Vira semakin berkembang. Sehingga produksi semakin meningkat serta membutuhkan sebuah tempat yang luas. Pada

tahun 2017 didirikanlah pabrik UD Vira yang berlokasi di JL. Mujahir, No. 22, Desa Sukorambi, Kecamatan Sukorambi, Kabupaten Jember.

3. Visi dan Misi Perusahaan Camilan UD Vira

Visi dari UD Vira adalah menjadi rumah industri penghasil krupuk yang memiliki kualitas dan kuantitas terbaik di Jember serta mencapai target dikenal secara meluas oleh masyarakat.

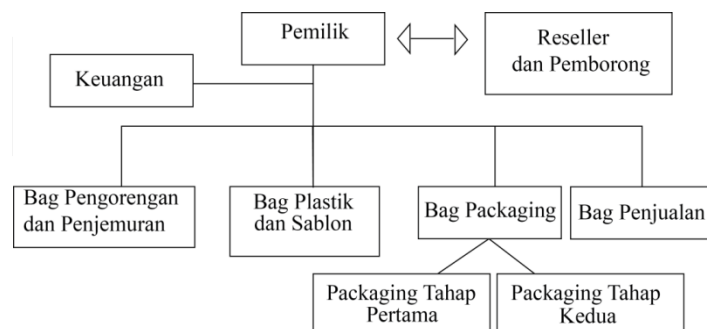
Sedangkan Misi dari UD Vira meliputi:

- a. Menyediakan berbagai variasi produk yang enak dengan bumbu yang lebih sedap.
- b. Selalu berinovasi dan meningkatkan kualitas produk dan pelayanan terbaik untuk memaksimalkan kepuasan pelanggan.
- c. Berinovasi dengan meningkatkan produksi agar kuantitas produk semakin besar dengan bercita-cita akan beralih dari produksi manual sehingga dapat memproduksi semi-mesin.

4. Struktur Organisasi Perusahaan Camilan UD Vira

a. Struktur Organisasi UD. Vira

Gambar 4.1, Struktur Organisasi



Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD VIRA

b. Job Diskripsi

1) Pemilik

Disini pemimpin ialah bapak Misnanto, merangkap dua tugas selain memimpin suatu perusahaan yaitu manajemen produksi (operasional), itulah kenapa tidak disebutkan dalam struktur organisasi manajemen produksi dikarenakan pemimpin perusahaan merangkap peran tersebut dan beberapa tugas atau peran penting sebagai pemimpin perusahaan:

- a) Sebagai pimpinan tertinggi di dalam perusahaan harus dapat memberi pedoman kerja kepada bawahannya dan bertanggung jawab penuh terhadap kelangsungan perusahaan.
- b) Meminta pertanggung jawaban setiap bawahannya atas tugas dan kewajiban yang dibebankan kepadanya.
- c) Menentukan perusahaan untuk jangka pendek maupun jangka panjang.
- d) Mengembangkan rencana jangka panjang atau suatu kebijaksanaan perusahaan dalam usahanya meningkatkan penjualan dan laba usaha.
- e) Mengangkat atau memberhentikan pekerja, memberikan gaji pekerja.
- f) Menentukan jumlah dari macam barang yang akan diproduksi.
- g) Bertanggungjawab pada produksi :

- (1) Mengkoordinir, mengawasi dan bertanggung jawab pada bahan mentah, bahan penolong, yang dibutuhkan untuk proses produksi maupun produk jadi yang ada.
- (2) Bertanggung jawab didalam perusahaan dengan mengkoordinir pada masing-masing bidang dan memberikan pengarahan dalam melaksanakan tugas sesuai dengan rencana dan tujuan perusahaan.
- (3) Bertanggung jawab pada jadwal kegiatan produksi, dan mengawasi kelancaran produksi agar tidak terjadi kemacetan pada tahap-tahap produksi.
- (4) Memberdayakan pekerja agar dapat meningkatkan *skill* produksi.

2) Keuangan

Pada bagian keuangan perusahaan ialah bu Musrifah sekaligus istri bapak Misnanto yang berperan :

- a) Mengelola administrasi keuangan
- b) Menyimpan arsip-arsip dengan baik
- c) Bertanggung jawab atas kelancaran administrasi perusahaan
- d) Mengatur dan bertanggung jawab atas keuangan perusahaan
- e) Bertanggung jawab kepada pemimpin dengan memberikan laporan keuangan

3) Reseller dan Pemborong

Pemasaran ini dilakukan oleh para pemborong, reseller yang tidak terikat gaji oleh perusahaan akan tetapi komunikasi antara pihak pemasaran dan perusahaan berjalan sangat baik, yang akhirnya perusahaan dan pemborong sama-sama berbagi informasi, telah mengatur nilai jual dipasar agar permintaan dan penawaran diharapkan stabil dan juga para pemborong memiliki pasar mereka sendiri, jadi diharapkan pemborong satu dan pemborong yang lain tidak berselisih mengenai lahan pasar mereka karena sudah ada klaim mengenai daerah pasar tersebut dan hukum atau kebijakan mengenai cara mendistribusikannya.

- a) Mengadakan penjualan hasil produksi.
- b) Mengembangkan produksinya di pasaran serta berusaha menjalankan tugas kebijaksanaan tentang harga.
- c) Memperhatikan keadaan pasar dan perkembangan pemasaran hasil produksi sendiri maupun perusahaan saingan.
- d) Berusaha membuka area pasar baru, setelah itu memperhatikan daerah mana yang memiliki pembeli terbanyak.

4) Bagian Penjualan

Pemasaran dilakukan oleh pegawai perusahaan yang masih terikat dengan gaji perusahaan, berbeda dengan reseller dan pemborong yang mereka membeli barangnya sendiri dan menanggung keuntungan dan kerugian sendiri. Tugas pemasaran

sama dengan reseller dan pemborong seperti yang dijelaskan sebelumnya.

5) Bagian Pengorengan dan Penjemuran

Pada bagian pengorengan dan penjemuran, terdapat pekerja yang berfokus pada kegiatan tersebut yang memiliki peran terhadap perusahaan:

- a) Bertanggungjawab pada kegiatan penjemuran bahan baku mentah, waktu penjemuran dan waktu pengangkatan bahan baku siap digoreng.
- b) Bertanggungjawab pada kegiatan pengorengan bahan baku sehingga menjadi bahan setengah jadi
- c) Bertanggungjawab pada pemberian bumbu, pengadukan bumbu dan pada akhirnya proses pendistribusian camilan pada packaging pertama.

6) Bagian Sablon dan Plastik

Pada bagian ini berfokus pada plastik yang digunakan untuk packaging yang memiliki peran terhadap perusahaan :

- a) Bertanggungjawab pada persiapan plastik, dari plastik belum bisa digunakan lalu pada tahap plastik sudah memiliki space untuk bisa digunakan
- b) Bertanggungjawab pada sablon, tampilan camilan memiliki ciri khas logo agar dapat dikenal masyarakat

- c) Bertanggungjawab pada pemotongan, ukuran plastik untuk satu pcs camilan dan untuk plastik ukuran satu ombyok dan satu pack yang bervariasi dari ukuran muat satu ombyok (sekitar 25 pcs) dan ukuran muat satu pack yaitu dua puluh empat, dua puluh yang sesuai permintaan.

7) Bagian Packaging

a) Packaging Tahap Pertama

Pada bagian ini adalah tahap pertama packaging, yaitu memasukan camilan yang sudah digoreng dan dibumbui kedalam plastik, peran bagian ini pada perusahaan adalah:

- (1) Bertanggungjawab pada memasukan camilan kedalam plastik, dan penutupan kemasan dengan rapi menggunakan kompor rakitan (seperti lilin) agar proses penutupan kedap udara sehingga camilan tidak bantat.
- (2) Bertanggungjawab pada memasukan kira-kira ukuran camilan yang dimasukan kedalam plastik, dikarenakan setiap camilan memiliki berat yang berbeda dan ukuran plastik yang berbeda.

b) Packaging tahap kedua

Pada bagian ini adalah tahap kedua packaging, yaitu setelah camilan sudah dikemas dan ditutup rapi, barulah pengelompokan pack 20, pack24, 1 ombyok. Peran bagian ini pada perusahaan adalah:

- (1) Bertanggungjawab pada pengecekan tahap pertama, apabila ada camilan yang kurang rapi atau terbakar plastiknya sehingga, camilan tidak tertutup rapi maka akan dikembalikan kepada pihak bersangkutan pada bagian tahap pertama. Karena jika camilan tetap dimasukan kedalam pack maka akan menurunkan kualitas produk.
- (2) Bertanggungjawab juga pada penghitungan borongan dari tahap pertama, karena pekerja pada bagian packaging pertama adalah dibayar sesuai borongan, maka sekaligus menghitung pendapatan dari tahap pertama, ditahap kedua ini juga bertanggung jawab untuk menghitung berapa pendapatan yang sudah dikerjakan oleh pekerja tahap pertama, yang nantinya akan dicatat dibuku dan akhirnya menjadi kalkulasi pemilik untuk membayar upah setiap minggunya. Semakin banyak hasil pekerja tahap pertama maka semakin besar juga upah yang diterima.
- (3) Bertanggungjawab pada pengemasan packing, ukuran pack 20, pack 24 dan 1 ombyok yang nantinya disusun rapi pada tempat stock produk. Diklarifikasi sesuai jenis dan ukurannya.

5. Hasil Produksi Perusahaan Camilan UD Vira

Hasil produksi ini terdapat 33 variasi produk, diantaranya terdapat 3 ukuran packing, yang pertama satu ombyok, pack isi dua puluh pcs dan

pack ini dua puluh empat pcs. Berikut beberapa harga, jenis produk dan jenis ukuran packingnya:

Tabel 4.1, Harga Produk Camilan

No	Produk	Omyok	Pack 20	Pack 24
1.	Keripik Singkong Pedas	-	Rp.34.000	Rp. 40.000
2.	Keripik Singkong Gurih	-	Rp.34.000	Rp. 40.000
3.	Keripik Singkong Manis	-	Rp.34.000	Rp. 40.000
4.	Makaroni Jadul Pedas	Rp. 32.500	-	-
5.	Makaroni Jadul Pedas	Rp. 32.500	-	-
6.	Makaroni Jadul Gurih	Rp. 32.500	-	-
7.	Makaroni Mini	Rp. 32.500	-	-
8.	Makaroni Delon	-	Rp. 33.000	Rp. 39.000
9.	Mie Lidi Pedas	Rp. 32.000	-	-
10.	Mie Lidi Pedas	Rp. 32.000	-	-
11.	Mie Lidi Manis	Rp. 32.000	-	-
12.	Mie Mentah Pedas	Rp. 32.500	-	-
13.	Mie Mentah Gurih	Rp. 32.500	-	-
14.	Mie Masak Pedas	-	Rp. 33.000	-
15.	Mie Masak Gurih	-	Rp. 33.000	-
17.	Stik	-	Rp. 32.500	Rp. 39.000
18.	Kerupuk Ikan Pedes	Rp. 16.250	-	-
19.	Kerupuk Ikan Kering	Rp. 32.500	-	Rp. 39.000
20.	Kerupuk Keong	Rp. 16.250	-	-
21.	Kerupuk Keong gurgur	-	Rp. 32.500	-
22.	Kerupuk Gurgur	Rp. 32.500	-	Rp. 39.000
23.	Kerupuk Merindu	Rp. 32.500	-	-
24.	Kerupuk Tahu Majang	Rp. 32.500	Rp. 32.500	Rp. 39.000
25.	Kerupuk Tahu Jari	-	-	Rp. 39.000
26.	Kerupuk Tahu Gambis	Rp. 32.500	-	-
27.	Kerupuk Samiler	Rp. 16.250	Rp. 32.500	Rp. 39.000
28.	Kerupuk Opak	-	Rp. 33.000	Rp. 40.000
29.	Kerupuk Cococrunch	Rp. 32.500	-	-
30.	Kerupuk Potato Pedas	Rp. 32.500	Rp. 32.500	Rp. 39.000
31.	Kerupuk Potato Gurih	Rp. 32.500	Rp. 32.500	Rp. 39.000
32.	Krupuk Slondok	Rp. 32.500	-	-
33.	Krupuk Manggar	-	-	Rp. 39.000

Sumber: Hasil dokumenter dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD
VIRA

B. Penyajian Data dan Analisis

Penyajian data merupakan bagian yang mengungkapkan data yang dihasilkan dalam penelitian yang disesuaikan dengan rumusan masalah dan analisis data yang relevan. Sebagaimana telah dijelaskan bahwa dalam penelitian ini teknik pengumpulan data melalui observasi, wawancara dan dokumentasi. Secara berurutan akan disajikan data-data hasil penelitian yang mengacu pada fokus masalah.

1. Analisis Pengembangan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.

a. Proses Operasional Pabrik

1) Penjemuran

Penjemuran disini dilakukan dilatar depan perusahaan UD Vira, yang antara lain produk yang membutuhkan penjemuran adalah produk kerupuk, keripik, makaroni. Berbeda dengan mie mentah yang tidak perlu proses penjemuran terlebih dahulu.

Perusahaan juga memiliki produk baru seperti makaroni, kerupuk atau keripik yang tanpa proses penjemuran, biasanya produk ini akan dikeluarkan sebelum musim hujan, dikarenakan perusahaan mencari solusi agar proses produksi tidak terhalang oleh cuaca, seperti yang dikatakan oleh bapak misnanto didalam

wawancara:

“Kita sebagai produsen harus bisa tetap memproduksi setiap hari jangan sampai karena adanya hujan, kita malah nuruti hujan terus meliburkan pekerja itu tidak efisien sama sekali”.

Dari perkataan bapak misnanto dapat dijelaskan bahwa perusahaan akan tetap memproduksi camilan akan tetapi proses pengorengannya haruslah tepat untuk dapat mengoreng camilan yang tidak melalui proses penjemuran.

Proses penjemuran dilakukan pagi, biasanya pada jam 9 pagi sampai jam 10, atau jam 11 pagi sampai jam 12, dan terkadang juga penjemuran dilakukan pada siang hari diatas jam 1 siang. Proses penjemuran membutuhkan waktu setidaknya minimal 1 jam. Kegiatan penjemuran ini juga tergantung oleh pesanan pemborong, jika pemborong menginginkan produk sudah harus jadi besok maka perusahaan UD akan melakukan penjemuran dan jika terjadi hujan perusahaan akan menawarkan produk lain pada pemborong untuk hari selanjutnya.

2) Penggorengan

Setelah produk dijemur, maka dilakukan proses penggorengan. Disini terdapat banyak sekali metode yang dilakukan oleh pengoreng, karena setiap camilan kerupuk, keripik, mie dan makaroni mempunyai perbedaan teknik penggorengan, apabila salah dalam teknik penggorengan maka akan membuat produk tidak langsung matang pada bagian dalamnya, sehingga pada sesi penggorengan ini diperlukan pengalaman yang sudah diajarkan langsung oleh pemilik perusahaan sebagai pencetus teknik penggorengan. Beberapa ada camilan yang tidak melalui

proses penjemuran terdahulu dan teknik penggorengan yang ahli sangat diperlukan untuk membuat camilan dengan tipe tanpa penjemuran.

Dari wawancara dengan Bapak Misnanto mengenai teknik penjemuran, bahwa apakah penjemuran adalah sesuatu yang sangat penting untuk penggorengan, bapak Misnanto menjelaskan bahwa, jika tidak ada penjemuran maka akan semakin lama proses penggorengannya, perusahaan harus menggunakan api yang kecil lalu menggunakan api yang besar, berikut adalah penjelasan bapak Misnanto:

“Kalo penjemuran itu ya penting sekali, tapi kalo sudah musim hujan kita tetep harus mengoreng, tetep bisa semua jenis camilan seperti makaroni, kerupuk, mie, kripik kalo ga dijemur dulu tapi tekniknya ga boleh salah, yang pasti kita harus mengoreng dengan api yang kecil sekali untuk tahap pertama, dan untuk waktu agak lama ya karena tidak dijemur barulah kita goreng ke wajan yang panas, nah kelemahannya kalo ga dijemur ya biasanya kalo kita setiap hari bisa goreng hampir 5 kuintal nah ini kita cuma bisa sampek 2,5 kuintal saja, cuman setengahnya kalo seharinya.”

Penggorengan dilakukan dengan dua wajan, berukuran besar dan ukuran jumbo (sangat besar). Pada wajan ukuran besar ini memiliki fungsi perendaman pertama dengan suhu panas yang berfungsi untuk mematangkan bagian dalam sebelum camilan mengembang. Disini penggoreng juga harus tetap siaga dengan suhu minyak goreng pada wajan besar dan wajan jumbo. Ketika dirasa suhu pada wajan yang jumbo sangat panas maka penggoreng akan

menganti minyak pada wajan besar ke wajan jumbo, dan kebalikannya wajan jumbo ke wajan besar kegiatan ini digunakan untuk tetap menstabilkan suhu pada minyak goreng, lalu pada wajan ukuran jumbo digunakan sebagai finishing atau kegiatan penyelesaian, jika kerupuk sudah dimasukan di wajan jumbo yang suhu minyak gorengnya sangat panas maka akan langsung mengembangkan camilan yang sudah dimasukan, apabila tekniknya salah dalam menggoreng, camilan terburu-buru dimasukan ke wajan ukuran jumbo maka yang akan terjadi adalah camilan hanya matang luarnya saja pada bagian dalamnya masih belum matang, Maka dari sinilah hanya pemilik dan pekerja yang sudah ahli pada bagian penggorengan karena pada kegiatan ini sudah banyak dilakukan eksperimen untuk menyempurnakan kegiatan penggorengan, dan tidak sedikit kegagalan yang sudah dilakukan sehingga sekarang kegiatan penggorengan tidak terjadi lagi kegagalan. Setiap camilan memiliki cara tersendiri untuk kegiatan penggorengan ini.

3) Pembuatan Plastik

Pada tahap pembuatan plastik, ada pekerja bagian menyablon plastik agar plastik polos itu memiliki desain logo dan ciri khas kemasan camilan UD Vira, selanjutnya tahap kedua adalah menarik plastik menggunakan katrol dan pemberat diletakan pada bagian dalam plastik yang berfungsi membuka celah rapat

plastik sehingga memiliki ruang udara dan siap digunakan untuk membungkus camilan, lalu pada tahap terakhir yaitu finishing dilakukan pemotongan plastik, penutupan lubang plastik dan pengelompokan plastik sesuai ukuran yang ditempatkan pada kardus berbeda-beda sesuai jenis ukuran plastik untuk satu pcs, menggunakan alat rakitan dimana cukup satu pekerja untuk melakukan tiga pekerjaan itu sekaligus. Jadi setelah proses finishing itu plastik sudah siap didistribusikan dan digunakan oleh pekerja packaging tahap pertama.

4) Packaging Tahap Pertama

Pada packaging tahap pertama, dilakukan oleh pekerja borongan yang keseluruhannya adalah wanita. Pada kegiatan ini terdapat dua input yang diperlukan yaitu pada tahap pengorengan berupa camilan dan pembuatan plastik berupa plastik siap gunakan, jika barangnya sudah tersedia maka proses ini dapat dilakukan. Maka apabila terjadi kemacetan pada tahap pengorengan atau kehabisan plastik untuk satu pcs maka kegiatan ini jelas juga akan terjadi kemacetan. Tugas pekerja borongan wanita ini adalah memasukan camilan pada plastik dengan dibantu oleh sendok pemasuk camilan dan kompor rakitan pengganti dari damar lilin yang dilakukan untuk menutup plastik setelah camilan sudah masuk, rapi dan rapat pada plastik. Para pekerja ini juga disediakan karung sack yang bernamakan setiap pekerja agar nantinya

packaging tahap kedua dapat menghitung pendapatan berapa pcs yang sudah didapat oleh pekerja packaging tahap satu ini.

5) Packaging Tahap Kedua

Pada tahap packaging tahap kedua ini, dilakukan pengepakan menjadi satu pack yang isinya beragam sesuai dengan pesanan dan juga sesuai dengan camilan, karena setiap camilan memiliki perbedaan pengepakan.

Dan pada tahap ini juga dilakukan pencatatan nama penghasilan dari pekerja rombongan di packaging tahap pertama. Disediakan sack yang bernamakan pekerja packaging tahap pertama agar pencatat dapat menghitung, berapa pack yang sudah diperoleh dan berapa pcs yang sudah diperoleh. Nantinya akan data tersebut akan diserahkan pada pemilik perusahaan untuk kalkulasi penghitungan gaji pekerja borongan tahap pertama. Pada tahap ini juga dilakukan pengecekan camilan dari pekerja tahap pertama apabila terjadi kerusakan seperti plastik bolong, sobek dan terbakar ketika pada prose packaging tahap pertama maka akan dikumpulkan dan diserahkan pada pekerja yang bersangkutan untuk dipacking ulang.

Pada tahap ini pekerja packaging tahap kedua, juga bertugas untuk menyusun stock produk ketika akhir pekerjaan, sekitar pukul 17.00 dilakukan penyusunan stock produk agar

penghitungan stock produk lebih mudah diketahui sewaktu-waktu produk tersebut dipesan atau dijual pada pemborong.

6) Penjualan Produk

Penjualan produk ini dilakukan oleh pekerja perusahaan UD Vira, pembeli borongan dan reseller. Pekerja perusahaan UD dimaksud adalah perusahaan juga mempekerjakan beberapa pekerja yang bertugas untuk menghantarkan camilan pada pihak grosiran. Pembeli borongan disini adalah mereka yang membeli camilan pada perusahaan UD Vira lalu mereka menjual camilan tersebut ke toko grosiran dan reseller adalah penjual yang membeli camilan di perusahaan UD Vira tetapi dijual kembali secara retail ke sekolah-sekolah, toko-toko dan warung-warung.

Untuk para pemborong dan para reseller sudah menyetujui harga pasar, berapa keuntungan yang diperoleh untuk penjualan satu pack, dan berapa keuntungan untuk grosir atau non grosir untuk setiap satu packnya. Disini perusahaan dan para penjual melakukan perjanjian awal agar sama-sama menguntungkan dan agar produk camilan tetap terjaga dari segi harga yang akan dibeli oleh konsumen tidak berubah antara konsumen yang lainnya.

b. Layout

Perusahaan UD Vira telah mengalami perubahan layout, yang pertamanya adalah layout tempat produksi yaitu saat dirumah pemilik, lalu pada tahun 2017 perusahaan menggunakan pabrik khusus yang

memang digunakan untuk tempat produksi. Adapun dikarenakan perubahan layout baru perusahaan mengalami peningkatan produksi.

1) *Layout Home Industri*

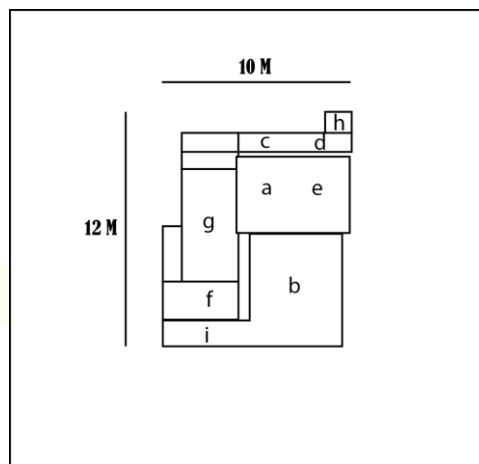
Layout home industri yang dulu, dimulai dari tahun 2011 dimana perusahaan sudah sedikit berkembang sesuai dengan yang dikatakan bapak Misnanto bahwasanya pada tahun 2006 adalah awal produksi camilan ini sampai tahun 2011 adalah 5 tahun perjuangan, masa susah dalam merintis dan juga membentuk pasar, berikut adalah hasil wawancara dengan bapak Misnanto:

“Pada tahun 2006 ini saya masih awal masa merintisnya, masih susah dari nol hingga sekarang, nah 5 tahun dari 2006 sampai 2011 adalah masa perjuangan bagi saya dan keluarga lalu pada saat tahun 2011 kita pindah ke rumah produksi tersebut”.

Dari pernyataan bapak Misnanto dapat dipahami bahwa, terjadi 3 kali perpindahan tempat produksi, yang pertama pada tempat awal yaitu rumah bapak Misnanto ketika masih 5 tahun mengawali perusahaannya lalu pindah ke tempat *layout home industri* ini, dan yang terakhir baru pindah ke *layout* pabrik produksi.

IAIN JEMBER

Gambar 4.2,layout home industri



Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan
ABC UD VIRA

Layout ini adalah untuk home industri perusahaan UD Vira sebelum pindah ke pabrik yang baru, berikut adalah keterangan dan dapat disebutkan:

- a) Tempat penyimpanan bahan baku.
- b) Tempat proses penjemuran camilan.
- c) Tempat untuk proses pengorengan dan proses pembumbuan camilan.
- d) Tempat untuk proses sablon dan pemotongan plastik.
- e) Tempat untuk proses packaging pertama.
- f) Tempat untuk proses packaging kedua.
- g) Tempat untuk penyimpan stock barang jadi.
- h) Kamar mandi.
- i) Tempat parkir sepeda.

Layout home industri ini ukurannya panjang dan lebar keseluruhannya adalah 12x10 m, untuk format layout ini pemilik

rumah yakni pak Misnanto harus merelakan ruang tamu keluarga bercampur dengan tempat penyimpanan stock barang jadi, dan sebagian stock barang juga ditaruh di kamar Vira, beliau adalah anak dari pemilik perusahaan sekaligus juga sebagai penerus pemimpin perusahaan selanjutnya mengemukakan:

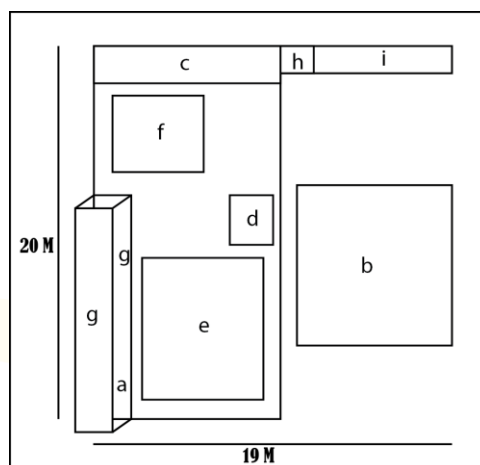
“Kalo dulu itu kak, waktu produksi dirumah ya kamarku sebagian ditaruh stock barang, jadi disana kadang tidur dikelilingi camilan itu dah”.

Seperti yang dijelaskan bahwa kegiatan produksi dimulai dari penyimpanan bahan baku, penjemuran camilan, proses pengorengan dan pembumbuan, proses sablon dan pemotongan plastik, proses packaging pertama, proses packaging kedua lalu tahap akhir adalah menyusun camilan jadi ke ruang penyimpanan stock barang jadi.

2) *Layout* Pabrik Produksi

Layout pabrik produksi saat ini, telah terjadi perpindahan dari *home industri* awal pada awal bulan September 2017, dimana pabrik ini dimiliki perusahaan UD Vira sendiri bukan dari sewa bangunan. Perusahaan membangun sendiri mulai Januari tahun 2017 sampai pada awal September perusahaan sudah siap dengan format baru pabrik produksi, berikut adalah denah dari pabrik tersebut:

Gambar 4.3, layout pabrik produksi



Sumber: Hasil Observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD
VIRA

Layout ini adalah untuk pabrik saat ini, yang diantaranya keterangan berupa angka dijelaskan sebagai berikut:

- a) Tempat penyimpanan bahan baku
- b) Tempat proses penjemuran camilan
- c) Tempat untuk proses pengorengan dan proses pembumbuan camilan
- d) Tempat untuk proses sablon dan pemotongan plastik
- e) Tempat untuk proses packaging pertama
- f) Tempat untuk proses packaging kedua
- g) Tempat untuk penyimpan stock barang jadi
- h) Kamar mandi
- i) Tempat parkir sepeda

Untuk *layout* pabrik produksi ini panjang dan lebar keseluruhannya adalah 20x19 m, luas pabriknya sendiri 20x10 m. Pabrik ini juga memiliki gudang penyimpanan bahan baku dan

penyimpanan hasil stock produksi yang luasnya panjang dan lebarnya 12x2 m dan penyimpan ini ada dua tingkat yaitu atas bawah, jadi 2 kali 12x2 m untuk penyimpanan bahan baku dan penyimpanan hasil stock produksinya, berbeda dengan format layout *home industri* sebelumnya yang memiliki luas tempat penyimpanan hasil stock produksi sekitar 6x3 m dan untuk luas penyimpanan bahan bakunya sekitar 6x4 m itupun masih bergabung dengan tempat packaging tahap pertama, jadi perkiraan luas penyimpanan bahan baku hanya sekitar 3x4 m saja. Dari pembahasan diatas sangat jauh berbandingan luas kapasitas bahan baku dan hasil produksi yang dapat dicapai perusahaan yang sekarang dengan layout pabrik produksi dibandingkan dengan layout *home industri* yang lalu.

Perbandingan juga pada ruang untuk operasional yaitu untuk layout *home industri* pada ruang packaging tahap pertama luasnya 3x4 m, packaging tahap kedua luasnya sekitar 4x2 m, bagian pengorengan dan pembumbuan bergabung dengan bagian plastik dan sablon yang luasnya sekitar 6x1 m. Berbeda dengan perbandingan layout pabrik produksi yang baru, memiliki ruang packaging tahap pertama luasnya 5x4 m sesuai pengunannya saja, packaging tahap kedua luasnya sekitar 8x6 m sesuai penggunaannya, bagian pengorengan dan pembumbuan memiliki ruangan sendiri yang luasnya sekitar 10x2 m, bagian sablon dan plastik luasnya sekitar 3x3 m sesuai dengan penggunaannya saja dan yang terakhir memiliki ruang untuk penjemuran seluas sekitar 9x9

m yang lebih luas dari layout *home industri* yang luasnya sekitar 6x5 m. Berikut adalah gambaran perbandingan luas kedua layout tersebut:

Tabel 4.2, Luas ruangan produksi

Luas Tempat	Pabrik Produksi	<i>Home industri</i>
Penjemuran	81 M ²	30 M ²
Pengorengan dan Pembumbuan	20 M ²	3 M ²
Sablon dan Plastik	9 M ²	3 M ²
Packaging Pertama	20 M ²	12 M ²
Packaging Kedua	48 M ²	8 M ²
Penyimpanan Stock Produk Jadi	36 M ²	18 M ²
Penyimpanan Bahan Baku	12 M ²	12 M ²

Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD VIRA

c. Pekerja Pabrik

UD Vira memiliki kurang lebih 57 pekerja yang terbagi atas dua golongan yaitu, pekerja borongan dan pekerja harian. Pekerja borongan merupakan pekerja bersifat tidak mengikat waktu. Sehingga kehadiran untuk waktu bekerja menyesuaikan kehendak dari pekerja itu sendiri. Buruh yang didapat dihitung sesuai banyaknya bungkus yang ia dapat. Adapun pekerja borongan terdapat dua bagian yaitu bagian packaging tahap satu dimana mayoritas anggota seluruhnya adalah ibu rumah tangga dan bagian penyablonan serta pemotongan plastik yaitu laki-laki.

Pekerja harian merupakan pekerja tetap dari UD Vira yang memiliki keterikatan waktu yang telah ditentukan oleh perusahaan. Namun pada bagian pekerja harian ini terdapat karyawan yang masih menjalani pendidikan Sekolah Menengah Pertama (SMP) dan Sekolah

Menengah Atas (SMA). Waktu yang diterapkan oleh perusahaan untuk karyawan yang masih duduk dibangku pendidikan tidak bersifat mengikat. Melainkan waktu bekerja tersebut ditentukan oleh kehendak dari si pekerja itu sendiri. Namun, walaupun diberikan kebebasan dalam kehadiran, pihak perusahaan tetap menerapkan kedisiplinan terhadap mereka. Buruh yang didapat ditentukan/dihitung menurut waktu hadir. Pada bagian pekerja harian ini terdapat dua bagian juga yaitu bagian produksi dan bagian packaging tahap dua.

1) Penambahan Pekerja

Perusahaan UD Vira mengalami penambahan yang signifikan ketika terjadi perubahan layout pabrik baru, dikarenakan memiliki ruang yang lebih luas untuk pekerja daripada kondisi ruang pada *home industri* yang pertama. Sehingga karyawan dapat bekerja dengan suasana yang nyaman, seperti penerangan lampu dan kelembapan suhu ruang yang tidak panas karena memiliki ventilasi yang baik. Berikut adalah daftar pekerja yang bekerja di UD Vira:

a) Pekerja harian

Tabel 4.3, Pekerja harian layout pabrik produksi

No	Nama	Tugas
1	Pak Yanto	Pekerja Penggorengan dan Penjemuran
2	Pak Samsul Arifin	Pekerja Penggorengan dan Penjemuran
3	Bayu	Pekerja Penggorengan dan Penjemuran
4	Pak Trik	Pekerja Penggorengan dan Penjemuran
5	Agus	Pekerja Packaging tahap Kedua
6	Viki	Pekerja Packaging tahap Kedua

7	Aldi	Pekerja Packaging tahap Kedua
8	Adit	Pekerja Packaging tahap Kedua
9	Basori	Pekerja Packaging tahap Kedua
10	Pepeng	Pekerja Packaging tahap Kedua
11	Febri	Pekerja Packaging tahap Kedua
12	Dimas	Pekerja Packaging tahap Kedua
13	Fajar	Pekerja Packaging tahap Kedua
14	Ahmad	Pekerja Packaging tahap Kedua
15	Hilmi	Pekerja Packaging tahap Kedua
16	Reza	Pekerja Packaging tahap Kedua
17	Ibu Desi	Pekerja Packaging tahap Kedua
18	Ibu Siami	Pekerja Packaging tahap Kedua
19	Ibu Yanti	Pekerja Packaging tahap Kedua
20	Harsono	Pekerja Bagian Penjualan

Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD

VIRA

b) Pekerja borongan

Tabel 4.4, Pekerja borongan *layout* pabrik produksi

No	Nama	Tugas
1	Pak Husen	Pekerja Sablon dan Plastik
2	Pak Slamet	Pekerja Sablon dan Plastik
3	Pak Taufik	Pekerja Sablon dan Plastik
4	Ibu Musrifah	Pekerja Packaging tahap Pertama
5	Ibu Yayuk	Pekerja Packaging tahap Pertama
6	Ibu Tuna	Pekerja Packaging tahap Pertama
7	Ibu Sani	Pekerja Packaging tahap Pertama
8	Ibu Tina	Pekerja Packaging tahap Pertama
9	Ibu Farida	Pekerja Packaging tahap Pertama
10	Ibu Nur	Pekerja Packaging tahap Pertama
11	Ibu Marta	Pekerja Packaging tahap Pertama
12	Ibu Yuyun	Pekerja Packaging tahap Pertama
13	Ibu Risma	Pekerja Packaging tahap Pertama
14	Ibu Evi	Pekerja Packaging tahap Pertama
15	Ibu Alfin	Pekerja Packaging tahap Pertama
16	Ibu Buyani	Pekerja Packaging tahap Pertama
17	Ibu Sholihati	Pekerja Packaging tahap Pertama
18	Ibu Mia	Pekerja Packaging tahap Pertama
19	Ibu Hotim	Pekerja Packaging tahap Pertama

20	Ibu Fatimah	Pekerja Packaging tahap Pertama
21	Ibu Aan	Pekerja Packaging tahap Pertama
22	Ibu Irma	Pekerja Packaging tahap Pertama
23	Ibu Mukiyah	Pekerja Packaging tahap Pertama
24	Ibu Ani	Pekerja Packaging tahap Pertama
25	Ibu Dosi	Pekerja Packaging tahap Pertama
26	Ibu Erwin	Pekerja Packaging tahap Pertama
27	Ibu Syifa	Pekerja Packaging tahap Pertama
28	ibu Mes	Pekerja Packaging tahap Pertama
29	Ibu Rohma	Pekerja Packaging tahap Pertama
30	Ibu Ayu	Pekerja Packaging tahap Pertama
31	Ibu Marta	Pekerja Packaging tahap Pertama
32	Ibu Mia	Pekerja Packaging tahap Pertama
33	Ria	Pekerja Packaging tahap Pertama
34	Ibu Sri	Pekerja Packaging tahap Pertama
35	Ibu Minuk	Pekerja Packaging tahap Pertama
36	Ibu Puput	Pekerja Packaging tahap Pertama
37	Ibu Ratna	Pekerja Packaging tahap Pertama
38	Ibu Saroh	Pekerja Packaging tahap Pertama

Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD VIRA

Daftar pekerja pada layout pabrik produksi memiliki total pekerjanya adalah 58 pekerja, untuk pekerja harian bagian pengorengan dan penjemuran terdapat 4 pekerja, untuk pekerja harian pada bagian packaging tahap kedua adalah 15 pekerja, pekerja pada bagian pemasaran adalah 1 pekerja, sedangkan untuk pekerja borongan bagian sablon dan plastik terdapat 3 pekerja dan pekerja borongan packaging tahap pertama terdapat 35 pekerja. Dan berikut daftar pekerja sebelum terjadi perpindahan pabrik UD Vira:

a) Pekerja Harian

Tabel 4.5, Pekerja harian *layout home industri*

No	Nama	Tugas
1	Pak Yanto	Pekerja Penggorengan dan Penjemuran
2	Pak Samsul Arifin	Pekerja Penggorengan dan Penjemuran
3	Agus	Pekerja Packaging tahap Kedua
4	Viki	Pekerja Packaging tahap Kedua
5	Aldi	Pekerja Packaging tahap Kedua
6	Adit	Pekerja Packaging tahap Kedua
7	Basori	Pekerja Packaging tahap Kedua
8	Pepeng	Pekerja Packaging tahap Kedua
9	Febri	Pekerja Packaging tahap Kedua
10	Dimas	Pekerja Packaging tahap Kedua
11	Fajar	Pekerja Packaging tahap Kedua
12	Ahmad	Pekerja Packaging tahap Kedua
13	Hilmi	Pekerja Packaging tahap Kedua

Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC

b) Pekerja Borongan

Tabel 4.6, Pekerja borongan *layout home industri*

No	Nama	Tugas
1	Pak Husen	Pekerja Sablon dan Plastik
2	Pak Slamet	Pekerja Sablon dan Plastik
3	Pak Taufik	Pekerja Sablon dan Plastik
4	Ibu Musrifah	Pekerja Packaging tahap Pertama
5	Ibu Yayuk	Pekerja Packaging tahap Pertama
6	Ibu Tuna	Pekerja Packaging tahap Pertama
7	Ibu Sani	Pekerja Packaging tahap Pertama
8	Ibu Tima	Pekerja Packaging tahap Pertama
9	Ibu Farida	Pekerja Packaging tahap Pertama
10	Ibu Nur	Pekerja Packaging tahap Pertama
11	Ibu Marta	Pekerja Packaging tahap Pertama
12	Ibu Yuyun	Pekerja Packaging tahap Pertama
13	Ibu Risma	Pekerja Packaging tahap Pertama
14	Ibu Buyani	Pekerja Packaging tahap Pertama
15	Ibu Sholihati	Pekerja Packaging tahap Pertama
16	Ibu Mia	Pekerja Packaging tahap Pertama
17	Ibu Hotim	Pekerja Packaging tahap Pertama

18	Ibu Fatimah	Pekerja Packaging tahap Pertama
19	Ibu Aan	Pekerja Packaging tahap Pertama
20	Ibu Irma	Pekerja Packaging tahap Pertama
21	Ibu Ani	Pekerja Packaging tahap Pertama
22	ibu Mes	Pekerja Packaging tahap Pertama
23	Ibu Rohma	Pekerja Packaging tahap Pertama
24	Ibu Ayu	Pekerja Packaging tahap Pertama
25	Ibu Marta	Pekerja Packaging tahap Pertama
26	Ibu Mia	Pekerja Packaging tahap Pertama

Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD
VIRA

Dari pekerja pada layout *home industri* memiliki total jumlah pekerja sebesar 39 pekerja, untuk pekerja harian bagian penggorengan dan penjemuran terdapat 2 pekerja, pekerja harian bagian packaging tahap kedua adalah sebanyak 11 pekerja, sedangkan untuk pekerja borongan bagian sablon dan plastik terdapat 3 pekerja dan pekerja borongan packaging tahap pertama terdapat 23 pekerja.

Dari data yang diperoleh yakni tentang penambahan pekerja, berdampak pada peningkatan kapasitas produksi yang terjadi diperusahaan. Daftar pekerja dapat disimpulkan bahwa terjadi penambahan total pekerja sebanyak 19 pekerja, untuk pekerja harian penggorengan dan penjemuran sebanyak 2 pekerja, pekerja harian packaging tahap kedua sebanyak 4 pekerja, pekerja harian bagian penjualan sebanyak 1 pekerja, pekerja borongan sablon dan pemotongan plastik tetap tidak bertambah, pekerja borongan packaging tahap kedua sebanyak 12 pekerja, berikut

adalah perbandingan banyaknya pekerja dari pabrik produksi dan *home industri*:

Tabel 4.7, Perbandingan jumlah pekerja antara *layout home industri* dan *layout pabrik produksi*

No	<i>Home industri</i>	Pabrik Produksi	Tugas
1	2 Orang	4 Orang	Penggorengan dan Penjemuran
2	3 Orang	3 Orang	Sablon dan Pemotongan Plastik
3	23 Orang	35 Orang	Packaging Pertama
4	11 Orang	15 Orang	Packaging Kedua
5	Tidak ada	1 Orang	Penjualan

Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD VIRA

Dari penambahan pekerja tersebut, menjadikan kegiatan operasional perusahaan lebih cepat dan juga menambahkan kapasitas produksi, hal ini senada dengan pernyataan dari Agus selaku pekerja senior di perusahaan UD Vira, didalam wawancara

Agus mengatakan bahwa:

“Jelas sekarang itu proses pengerjaan yang dari rumah produksi sama pabrik produksi lebih cepat yang sekarang, ya karena adanya penambahan pekerja kalo dulu itu pekerjaanya ga sebanyak sekarang”.

2) Perubahan Jadwal Kerja

Dengan penambahan karyawan tersebut, juga terjadi perubahan jadwal kerja dikarenakan bahwa perusahaan mendapat masukan dari pihak pemborong, keluh kesah mereka jika pada hari minggu diliburkan kegiatan pabrik akan menyusahkan pihak pemborong, sedangkan pada hari minggu itu seharusnya kegiatan pemasaran harus gencar dilakukan. Maka dari itu perusahaan

menganti hari libur pekerja yang awalnya libur pada hari minggu sekarang hari libur pada hari jumat.

Untuk jam kerja dalam sehari tetap, yakni perusahaan menjadwalkan pekerja harian agar diutamakan lebur sedangkan untuk pekerja borongan tidak masalah untuk tidak lembur. Akan tetapi jika pekerja melakukan lembur maka akan menambahkan pemasukan mereka.

Tabel 4.8, Jadwal kerja

Jadwal	Jam kegiatan
Jam masuk pagi	07.00-11.00
Istirahat	11.00-13.00
Jam masuk siang	13.00-16.30
Jam lembur	18.30-22.00

Sumber: Hasil observasi di Perusahaan Camilan ABC UD VIRA

3) Fasilitas Pekerja

Fasilitas pekerja disini dimaksudkan adalah, bagaimanakah kondisi ruang produksi, lalu bagaimanakah perihal mengenai motivasi pekerja.

Ruang produksi untuk layout pabrik produksi sesuai dengan hasil observasi, tempatnya sangat luas, penerangan untuk kegiatan produksi pagi sampai sore hari menggunakan cahaya matahari. Dikarenakan desain pabrik yang memiliki ruang ventilasi disetiap diatas tembok pabrik, sehingga cahaya matahari dan udara yang masuk sangat cukup bagi pekerja untuk kegiatan produksi.

Keadaan dipabrik produksi tidak panas dan juga tidak kekurangan cahaya matahari dalam artian kondisinya tidak tertutup.

Untuk jam istirahat pekerja dipersilahkan untuk makan, pekerja borongan wanita membawa bekal makanan mereka sendiri yang berbeda dengan pekerja laki-laki, pekerja laki-laki diperusahaan UD Vira Jember mendapatkan jatah makan satu kali dalam sehari.

Pada jam istirahat juga pekerja dipersilahkan untuk melakukan ibadah sholat duhur, jam istirahat dilakukan dari pukul 11.30 sampai 13.00. selama waktu itu biasanya pekerja melakukan kegiatan makan siang hari dan juga ibadah sholat, sisa waktunya digunakan untuk istirahat.

Didalam perusahaan UD Vira ini, perusahaan menggunakan prinsip kekeluargaan dalam merekrut pekerjanya dan juga penerapan hukumnya, jadi tidak heran pekerja masih dekat atau kebanyakan berasal dari kerabat, tetangga dan kenalan bapak Misnanto dan keluarganya. Bapak Misnanto lebih mengutamakan pekerja yang masih dalam ikatan keluarga hal ini serupa dengan hasil wawancara dengan bapak Misnanto :

“Saya itu lebih mengutamakan merekrut pekerja yang dekat-dekat, dari kerabat, tetangga, baru orang-orang luar yang kenal sama pekerja-pekerja digudang, nantinya kita semua akan jadi bagian keluarga perusahaan UD Vira”

Sehingga pekerja juga sangat berterimakasih kepada bapak Misnanto yang sudah menganggap pekerjanya sebagai bagian dari

keluarga besar UD Vira, dikarenakan didalam pabrik menggunakan prinsip kekeluargaan dalam menyelesaikan permasalahan pekerjaanya. Seperti contohnya pekerja diperbolehkan untuk libur bekerja atau mengambil cuti kerja akan tetapi harus meminta izin terlebih dahulu kepada bapak Misnanto, akan tetapi dari pekerjaanya tidak sewenang-wenang meski asas kekeluargaan, bapak Misnanto selaku pemilik perusahaan akan menegur dengan tegas bagi pekerja yang sewenang-wenang. Akhirnya para pekerja tetap sungkan dengan bapak Misnanto meskipun tetap segala sesuatu didalam pabrik masih bisa dibicarakan.

Dikarenakan menggunakan prinsip kekeluargaan, bapak Misnanto juga menaikkan gaji dan mengangkat karir bagi pekerja yang sudah lama, dan setia pada perusahaan UD Vira, seperti contohnya adalah mas Agus sebagai senior pekerja UD Vira yang sudah mendapatkan kepercayaan besar dari bapak Misnanto dikarenakan pengalamannya yang sudah bekerja dari tahun 2006 lamanya dan yang pasti sudah setia dengan perusahaan.

Fasilitas pekerja juga, untuk setiap tahunnya biasanya dilakukan pada tahun baru islam, perusahaan meliburkan kegiatan produksi dan juga melakukan ziaroh makam walisonggo. Kebijakan perusahaan tersebut agar para pekerja merasakan wisata siraman rohani. Perusahaan menyisihkan pendapatan perbulannya

untuk dikeluarkan pada kegiatan tersebut. Hal ini seperti yang dikatakan oleh bapak Misnanto :

“Kita biasanya melakukan kegiatan ziaroh makam walisonggo tiap tahun, ya biar usaha kita berkah dan juga pekerja juga berkah pekerjaannya, kita menyisihkan penghasilan perbulan untuk kegiatan ziaroh makam walisonggo ini rutin 1 kali tiap tahun, karena saya berharap semoga usaha saya ini termasuk ibadah yang diridhoi dan semoga doa dari pekerja yang senang dan puas bekerja disini yang menjadi kunci rezeki kita ditambah oleh Allah”.

Untuk jam kerja lembur tentunya perusahaan akan menaikkan gaji pekerja yang ingin menambah penghasilannya, dari kenaikan gaji inilah membuat pekerja termotivasi untuk melakukan kegiatan kerja lembur dari pukul 18.30 sampai 22.00.

Jika dibandingkan dengan layout *home industri* jelas perbedaan sangat jauh, yaitu ketika layout *home industri*, ruang untuk pekerja masih sempit terutama bagi pekerja packaging tahap kedua, pengoreng, pembumbuan, sablon dan pemotongan plastik yang dimana kondisi tempat kerjanya tidak layak, dikarenakan minimnya lubang ventilasi dan juga sempitnya ruang gerak pekerja. Bahkan dikarenakan kegiatan packaging tahap pertama langit-langit atau atap ruangan tersebut menjadi hitam, tidak layak untuk menjadi tempat pekerja, hal ini seperti yang dikatakan oleh bapak Misnanto dalam wawancaranya:

“Lebih hemat menggunakan kompor rakitan ini dan ditambah juga ramah lingkungan, soalnya dulu langit-langit rumah produksi sampai hitam, muka pekerja juga hitam-hitam ketika masih menggunakan damar, jadi

perbedaannya sangat jauh untuk penghematan sama keuntungannya”.

Jadi untuk perbandingan kondisi ruang produksi jauh lebih unggul untuk layout pabrik produksi dari pada layout *home industri*.

d. Peralatan Kerja

1) Penambahan dan Pengembangan Peralatan Kerja

Penambahan dan pengembangan peralatan kerja mulai terlihat secara menonjol ketika terjadi perpindahan dari *home industri* ke pabrik produksi, berikut adalah tabel mengenai peralatan dan banyaknya kapasitas peralatan yang dimiliki ketika sudah pindah ke pabrik produksi:

Tabel 4.9, Kapasitas peralatan *layout* pabrik produksi

No	Peralatan	Banyak Kapasitas
1	Komporengan	3 Buah
2	Wajan Besar	2 Buah
3	Wajan Jumbo	1 Buah
4	Ember Besar	62 Buah
5	Sendok Packaging Tahap Pertama	60 Buah
6	Mesin Molen	1 Buah
7	Tangki Solar	3 Buah
8	Katrol Penarik Plastik	1 Buah
9	Peralatan Sablon	1 Buah
10	Cetakan Sablon	1 Buah
11	Peralatan Pemotong Plastik Listrik	1 Buah
12	Komporengan Rakitan	9 Buah
13	Terpal Penjemuran	10 Buah
14	Perata Penjemuran	3 Buah
15	Troll pendorong	1 Buah
16	Plastik Jumbo	10 Buah

17	Mesin Selep Bumbu	1 Buah
----	-------------------	--------

Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC
UD VIRA

Dari tabel diatas, terlihat berapa penambahan peralatan yang terlihat dari kapasitasnya, sedangkan untuk peralatan produksi sebelum pindah ke tempat pabrik produksi dapat dilihat dari tabel dibawah ini:

Tabel 4.10, Kapasitas peralatan *layout home industri*

No	Peralatan	Banyak Kapasitas
1	Kompor Pengorengan	2 Buah
2	Wajan Besar	1 Buah
3	Wajan Jumbo	1 Buah
4	Ember Besar	30 Buah
5	Sendok Packaging Tahap Pertama	25 Buah
6	Panci Pengaduk Bumbu	3 Buah
7	Sendok Pengaduk Bumbu	3 Buah
6	Tangki Solar	2 Buah
7	Katrol Penarik Plastik	1 Buah
8	peralatan sablon	1 Buah
9	Cetakan sablon	1 Buah
10	Peralatan Pemotong Plastik Listrik	1 Buah
11	Lampu damar	25 Buah
13	Terpal Penjemuran	4 Buah
14	Perata Penjemuran	2 Buah

Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC
UD VIRA

Dari perbandingan antara tabel sesudah pindah dan sebelum pindah ke pabrik produksi terlihat jelas berapa perbandingan banyaknya peralatan, dari pabrik produksi memiliki ruang yang lebih luas dan terjadi memungkinkan juga untuk penambahan pekerja sehingga peralatan juga diperbanyak.

2) Penggunaan Peralatan yang Lebih Ekonomis

Dari tabel yang sudah menjelaskan peningkatan jumlah peralatan produksi maka, ada beberapa pembeda yang sangat mencolok dari segi penggunaan peralatan yang dulu dan sekarang, yaitu pada lampu damar untuk layout *home industri* sedangkan untuk layout pabrik produksi ada kompor rakitan, awalnya perusahaan menggunakan lampu damar untuk proses packaging tahap pertama tetapi peralatan itu dinilai tidak ekonomis dan tidak bersih untuk para pekerja tahap pertama. Sedangkan setelah berganti pada kompor rakitan perusahaan mendapatkan biaya yang lebih murah dan juga untuk kebersihan sangatlah aman tidak menyebabkan noda hitam pada langit-langit pabrik dan juga tidak membuat wajah para pekerja hitam-hitam seperti yang dikemukakan oleh bapak Misnanto yaitu:

“Dulu itu kita pake damar, biaya sebesar 80 ribu buat dua harinya, itupun untuk 14 orang saja bukan untuk keseluruhan bagian packaging wanitanya, ya anggep aja sehari itu 40 ribu itu untuk menghidupi lampu damarnya 14 orang setiap harinya, ya tinggal bagi aja 40 ribu itu sama 14 orang jadi setiap orang menghabiskan sebesar 2800 rupiah. Sedangkan setelah menggunakan kompor rakitan kita Cuma perlu 1 LPG untuk menghidupi lampu untuk 4 orang dalam seminggu, jadi hitungannya 16 ribu rupiah itu dibagi 7 hari jadi 2200 rupiah, itu masih dibagi 4 orang jadi setiap orangnya cuman 550 rupiah aja setiap harinya, Jadi jauh lebih hemat menggunakan kompor rakitan ini dan ditambah juga ramah lingkungan, soalnya dulu langit-langit rumah produksi sampai hitam, muka pekerja juga hitam-hitam ketika masih menggunakan damar, jadi perbedaannya sangat jauh untuk penghematan sama keuntungannya”.

Dari ucapan bapak Misnanto sudah jelas, untuk perorangnya butuh 550 rupiah menggunakan kompor rakitan sedangkan menggunakan lampu damar memerlukan 2800 rupiah, belum lagi ditambah dengan kesehatan para pekerja wanita ketika menggunakan lampu damar akan membuat pekerja sakit pernafasan jika dilakukan dalam jangka waktu yang lama.

Dari hasil wawancara tersebut, saya juga melakukan wawancara kepada pekerja packaging tahap pertama yakni adalah ibu Sholihati, beliau adalah pekerja lama dari *layout home industri* sampai pada layout pabrik produksi, senada dengan penjelasan bapak Misnanto bahwa dengan penggunaan kompor rakitan tersebut membuat pekerjaan lebih cepat dan juga aman untuk tubuh.

Berikut adalah hasil wawancara bersama ibu Sholihati:

“Yang pasti perbedaannya kalo sekarang itu lebih cepat, dan juga lebih aman yang pasti soalnya dulu itu masih pakai damar asapnya hitam sangat mengganggu pernafasan dan juga membuat muka pekerja hitam-hitam”.

Dan pengembangan peralatan yang menonjol lainnya terletak pada perbedaan mesin molen untuk layout pabrik produksi sedangkan untuk *home industri* adalah panci pengaduk bumbu dan camilan secara manual, berbeda dengan sekarang menggunakan mesin molen sehingga menghemat waktu juga tenaga pekerja bagian pengadukan bumbu camilan kepada camilan yang baru masak. Pada peralatan layout pabrik produksi juga terdapat alat selep bumbu sedangkan *home industri* tidak ada, fungsi dari alat

selep bumbu agar bumbu tidak mengumpal karena disimpan beberapa hari, maka untuk kualitas produksi tetap terjaga perlu alat selep bumbu agar camilan bumbu tetap enak.

Pada *layout home industri* masih belum menggunakan troll pendorong, fungsi troll pendorong adalah mengumpulkan camilan yang sudah digoreng dan dibumbui kedalam plastik jumbo yang dapat menampung sampai 50-45 bak camilan yang nantinya akan dilakukan pengambilan oleh pekerja tahap pertama dengan bak yang mereka gunakan untuk menampung camilan sebelum melakukan kegiatan packaging. Sedangkan untuk *layout home industri* masih manual. Setelah digoreng dan dibumbui camilan diletakkan langsung kedalam bak dan bak tersebut ditaruh ditempat packaging tahap pertama. Sangat jelas bahwa layout yang sekarang lebih efisien dalam kegiatan operasionalnya, pekerja tidak membuang tenaga dua kali untuk menaruh satu persatu bak ke pekerja camilan tahap pertama akan tetapi cukup menggunakan troll dan juga menggunakan plastik besar untuk menampung camilan tersebut yang nantinya tinggal packaging pertama sendiri yang mengambil camilan tersebut, jadi pekerja pengorengan dan bumbu hanya fokus kepada pekerjaan mereka. Dengan adanya plastik jumbo dan juga troll kegiatan pengorengan, pembumbuan dan distribusi camilan ke pekerja packaging tahap pertama menjadi lebih cepat.

e. Bahan Baku

Perusahaan camilan UD Vira melakukan pembelian persediaan bahan baku untuk memenuhi kebutuhan agar operasional perusahaan selalu berputar setiap harinya, yang dimana perusahaan melakukan pembelian bahan baku camilan dan berikut adalah daftar untuk bahan baku camilan dan bahan baku operasional yang diperlukan oleh perusahaan untuk melakukan kegiatan produksi:

Tabel 4.11, Bahan baku camilan

No	Bahan Baku Camilan	No	Bahan Baku Camilan
1	Keripik singkong	13	Kerupuk tahu gambis
2	Makaroni jadul	14	Kerupuk samiler
3	Makaroni mini	15	Kerupuk opak
4	Makaroni delon	16	Kerupuk cococrunch
5	Mie lidi	17	Kerupuk Slondok
6	Mie mentah	18	Kerupuk Manggar
7	Kerupuk Stik	19	Bumbu Balado
8	Kerupuk ikan	20	Bumbu Rasa Udang
9	Kerupuk keong	21	Bumbu Rasa Ayam Goreng
10	Kerupuk merindu	22	Bumbu Rasa Keju
11	Kerupuk tahu majang	23	Bumbu Rasa Sapi Panggang
12	Kerupuk tahu jari	24	Bumbu Extra pedas

Sumber: Hasil observasi di Perusahaan Camilan ABC UD VIRA

Perusahaan camilan UD Vira Jember setiap sebulannya melakukan pembelian atau pemesanan besar-besaran tiga kali untuk bahan baku seperti makaroni, mie, kerupuk dan kripik. Pembelian besar-besaran ini dilakukan perusahaan ketika sudah pindah ke pabrik baru, sebelum pindah dan masih memproduksi di rumah pemilik, perusahaan masih membeli bahan baku camilan secara eceran. Seperti yang dikemukakan oleh bapak Misnanto dalam wawancara yaitu:

”Dulu itu saya sebelum pindah ke pabrik ini beli bahan-bahan itu ya eceran tapi berbeda dengan sekarang, sudah membeli partai besar langsung ke pabriknya bahan bakunya di Malang, nah disana itu keuntungannya kalo kita membeli partai besar pengeluaran biaya bahan bakunya lebih hemat daripada membeli eceran, jauh sekali bedanya juga keuntungan membeli besar-besar kita bisa fokus sama produksi camilannya”.

Pembelian bahan baku secara partai besar membawa keuntungan bagi perusahaan secara pengeluaran dan juga keuntungan dari operasional produksi lebih fokus pada pembuatan camilan.

Dan untuk bahan baku operasional berbeda dengan bahan baku camilan, dikarenakan fungsinya juga berbeda sebagai bahan operasional maka dapat didaftarkan:

Tabel 4.12, Bahan baku operasional

No	Bahan Baku Operasional	No	Bahan Baku Operasional
1	LPG	11	Plastik 1 pack (Ukuran 23)
2	Minyak Goreng	12	Plastik 1 pack (Ukuran 24)
3	Plastik 1 pcs (Ukuran 6x10)	13	Plastik 1 pack (Ukuran 30)
4	Plastik 1 pcs (Ukuran 6x9)	14	Plastik 1 pack (Ukuran 35)
5	Plastik 1 pcs (Ukuran 7x14)	15	Plastik 1 pack (Ukuran 40)
6	Plastik 1 pcs (Ukuran 7x16)	16	Plastik 1 pack (Ukuran 45)
7	Plastik 1 pcs (Ukuran 8)	17	Tinta sablon
8	Plastik 1 pcs (Ukuran 9)	18	Thiner
9	Plastik 1 pack (Ukuran 19)	19	Solar
10	Plastik 1 pack (Ukuran 25)		

Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD VIRA

Kegiatan pembelian stock persediaan, perusahaan setiap pagi melakukan pembelian persediaan menggunakan mobil meskipun stock terbilang masih penuh tetapi perusahaan rutin melakukan penyetoran atau pembelian persediaan agar tidak terjadi kemacetan dalam produksi.

1) Penambahan Persediaan Bahan Baku dan Penggunaan Bahan Baku

Penambahan persediaan bahan baku ini terjadi akibat perpindahan tempat produksi dari rumah pemilik ke pabrik produksi yang baru, dan juga disebabkan renovasi ruang persediaan semakin luas dikarenakan perusahaan membuat lahan tingkat agar perusahaan dapat menambah kapasitas produk camilan jadi dan juga dapat menambah kapasitas bahan baku camilan maupun bahan baku operasional. Berikut peningkatan penambah bahan baku yang terjadi pada perusahaan UD Vira:

Tabel 4.13, Daya tahan persediaan layout pabrik produksi

No	Bahan baku	Pembelian Persediaan	Daya Tahan
1	Minyak goreng	15 Grigen	2 Hari
2	LPG untuk pengorengan	7 LPG	2 Hari
3	LPG untuk kompor rakitan	9 Buah	7-9 Hari
4	LPG untuk Persediaan	19 Buah	2-9 Hari
3	Tinta sablon	6 Kg	2 Minggu
4	Thiner	6 Kg	2 Minggu
5	Plastik untuk pack	3 Bal	2 Hari
6	Plastik untuk pcs	3 Bal	2 Hari
7	Bumbu camilan	2 Kardus	2-3 Hari
8	Bahan baku camilan	2,5 Ton	11 - 12 Hari
9	Solar	8 Tangki	2 Hari
10	Tali rafia	10 Roll	1 Minggu

Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD VIRA

Untuk penggunaan LPG, perusahaan memiliki 12 LPG yang digunakan untuk kegiatan produksi, antara lain digunakan 9 untuk kompor rakitan pada bagian packaging tahap pertama dan 3 LPG untuk digunakan pada kegiatan pengorengan camilan di bagian pengorengan. Sedangkan untuk persediaan LPG perusahaan

memiliki 19 LPG yang siap untuk persediaan digunakan sewaktu-waktu kehabisan bahan LPG. Biasanya untuk bagian packaging tahap pertama membutuhkan sekitar 9 LPG untuk waktu 7-9 hari supaya bisa segera diisi ulang yang baru, untuk bagian pengorengan dibutuhkan sekitar 3 LPG untuk waktu 2 hari untuk diisi ulang dengan LPG yang baru.

Untuk minyak goreng perusahaan memiliki persediaan sekitar 15 Grigen, dan minyak goreng yang digunakan untuk seharinya membutuhkan 7 Grigen untuk minyak baru. Biasanya perusahaan melakukan penyetokan atau pembelian minyak goreng sekitar 1-2 hari.

Penggunaan solar oleh perusahaan digunakan untuk memperbesar nyala api dan juga untuk menghemat LPG yang digunakan, biasanya perusahaan memiliki sekitar 4 tangki untuk persediaan solar dan solar dibutuhkan sekitar 4 tangki untuk menghidupkan pengorengan dalam seharinya.

Pembelian plastik, dibagi menjadi dua jenis yaitu jenis pertama untuk 1 pcs dan 1 pack, perusahaan biasanya melakukan pembelian sekitar 3 bal plastik pack dan 3 bal plastik pcs untuk 2 harinya sedangkan untuk pembelian tinta sablon dan thiner dicampur menjadi satu dan dilakukan perkiraan untuk 6 kg thiner dan 6 kg tinta sehingga menghasilkan 12 kg, untuk pewarnaan sablon perusahaan biasanya melakukan pembelian persediaan

bahan baku sekitar 2 minggu. Dan untuk kemampuan produksi plastik kemasan untuk satu hari adalah 23-25 bal, hal tersebut seperti yang dikemukakan oleh bapak Husen selaku pekerja pada bagian sablon dan plastik, dalam wawancaranya beliau berkata:

“Untuk produksi plastik biasanya kita bisa memproduksi paling banyak adalah 23 bal sampai 25 bal dalam sehari, itu kita melakukan pembuatan plastik sebanyak-banyaknya ya karena sistemnya borongan”.

Penggunaan plastik, pewarna sablon, solar, LPG, minyak goreng membutuhkan sedikit penjelasan agar lebih mudah dipahami, dan untuk bahan yang lain sudah tertera didalam tabel yang sudah dijelaskan diatas. Plastik jadi terkadang masih memerlukan bantuan pihak pencetak, ketika permintaan barang sangat banyak terkadang dari perusahaan UD Vira memesan plastik jadi langsung dari jasa percetakan, akan tetapi menurut bapak Misnanto hal tersebut pasti lebih banyak pengeluarannya, hal ini senada dengan wawancara bersama bapak Misnanto:

“Terkadang untuk produksi plastik kalo kuwalahan bagian plastik masih bisa dibantu sama jasa percetakan dan yang pasti biaya yang dikeluarkan lebih banyak pakai jasa percetakan daripada produksi sendiri”.

Akan tetapi bapak Misnanto tetap tidak ingin mengembangkan peralatan sablon dan plastik karena dirasa sudah cukup baik meski terkadang masih perlu bantuan dari jasa percetakan, hal ini dikarenakan bapak Misnanto merasa ada hal yang harus diutamakan untuk pengembangan alat selanjutnya yaitu

bagian packaging tahap pertama dan juga pengorengan karena hal tersebut lebih utama daripada pengembangan peralatan sablon dan plastik dikarena dengan pengembangan peralatan packaging tahap dua dan pengorengan dapat membesar kapasitas produksi camilan lebih besar lagi. Hal tersebut senada dengan wawancara bersama bapak Misnanto:

“Untuk peralatan plastik ini tidak masalah tidak dikembangkan lebih dulu, karena masih bisa kita menggunakan bantuan jasa percetakan, yang paling penting itu adalah pengembangan peralatan pada bagian packaging tahap pertama sama pengorengan, kalo bisa kita buat semi-mesin jadi diharapkan bisa memproduksi dua kali lipatnya, perkiraan bisa tembus sampai 20 ton kapasitas produksi kita”.

Untuk pembelian bahan baku sebenarnya tidak pasti, apabila kita menanyakan pembeliannya dikarenakan banyaknya atau ragamnya bahan baku sehingga menjadikan pembelian tersebut sesuai dengan kondisi dan keperluannya, seperti yang dikatakan oleh Agus, beliau selaku pekerja senior yang ada di perusahaan UD Vira menjelaskan bahwa pembelian itu tidak tentu waktunya, berikut adalah hasil wawancara bersama Agus:

“Untuk pembelian bahan baku itu gak mesti, mulai dari bahan baku mentah sampai yang lain-lain, terkadang kita kedatangan bahan baku itu pada hari minggu dari Malang (Bahan baku camilan), iya kalo kita membutuhkan sedikit bahan baku bisa dua hari sekali, dan juga kadang kalo kita membutuhkan sekali atau ke pepet biasanya bisa sehari sekali”.

Maka dikarenakan banyaknya bahan baku yang beragam peneliti melakukan observasi apa saja bahan baku yang biasa

dibutuhkan, dan menanyakan hal tersebut satu persatu bagaimanakah ketahanan bahan baku tersebut dan berapa banyak bahan baku tersebut dibeli, hal tersebut peneliti langsung menanyakan kepada Vira selaku anak pemilik UD Vira yang sudah berwawasan mengenai pembelian bahan baku tersebut, berikut ini adalah daftar tabel untuk mengetahui berapa pembelian persediaan untuk bahan baku sebelum perusahaan melakukan perpindahan tempat produksinya:

Tabel 4.14, Daya tahan persediaan *layout home industri*

No	Bahan baku	Pembelian Persediaan	Daya Tahan
1	Minyak goreng	7 Grigen	2-3 Hari
2	LPG untuk pengorengan	5 LPG	2 Hari
3	LPG untuk persediaan	5 LPG	2 Hari
3	Tinta sablon	6 Kg	2 Minggu
4	Thiner	2 Kg	2 Minggu
5	Plastik untuk pack	1 Bal	2 Hari
6	Plastik untuk pcs	1 Bal	2 Hari
7	Bumbu camilan	1 Kardus	2-3 Hari
8	Bahan baku camilan	100 Kg	2-3 Hari
9	Solar	4 Tangki	1 Hari
10	Tali rafia	10 Roll	1 Minggu
11	Minyak tanah	7 Liter	2 Hari

Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD VIRA

Dapat dipahami bahwa, dengan layout perusahaan yang baru yakni pabrik produksi, perusahaan dapat melakukan pembelian yang lebih besar kapasitasnya dan tentunya juga mengurangi ongkos pembelian eceran. Seperti yang dilihat didalam tabel, perbedaan menonjol pada pembelian bahan baku camilan, awalnya perusahaan membeli bahan baku camilan dengan cara

eceran, melakukan pembelian 100 kg untuk 2-3 hari. Setelah perusahaan melakukan perpindahan tempat dipabrik, perusahaan dapat membeli secara partai besar yakni melakukan pembelian 3 kali dalam sebulan sebesar 2,5 ton bahan baku.

Dan pada tabel diatas terdapat perbedaan dengan tabel sebelumnya, yaitu pada minyak tanah. Untuk layout pabrik produksi sudah tidak menggunakan minyak tanah lagi untuk menghidupkan damar pada proses produksi tahap pertama. Akan tetapi sudah beralih pada kompor rakitan yang berfokus menggunakan LPG.

f. Pasar

Pasar yang dimaksud adalah saluran distribusi, yaitu bagaimana perusahaan dapat menjualkan produknya hingga menuju ke tangan konsumennya. Disini perusahaan camilan UD Vira jember, menggunakan sistem reseller pada setiap pemborongnya. Dimana perusahaan hanya bertugas menjualkan pada pemborong dengan tunai tanpa penitipan. Camilan baru dapat diserahkan pada pemborong apabila sudah ada deal dan penyerahan uang dan perusahaan tidak menanggung rugi setiap pemborongnya. Akan tetapi dari pihak perusahaan dan pemborong sudah memiliki komunikasi yang kuat sehingga terbentuk aturan pasar, harga pasar yang harus menjadi etika setiap pemborongnya. Perusahaan menjadi pihak penengah, apabila pemborong satu mempunyai pasar diwilayah A maka pemborong lain

dilarang untuk menjual diwilayah A. Moto dari perusahaan UD Vira adalah mensejahterakan pekerjaannya dan juga para pemborongnya dan reseller yang berhubungan dengan perusahaan, seperti yang dikemukakan oleh bapak misnanto yaitu:

“Kita itu lebih senang melihat pekerja itu sejahtera dan para penjualnya juga, biar mereka juga puas bekerja disini biar nantinya semakin besar kesetiaan karyawan juga semoga saja doa-doa dari para karyawan itu berkah. Kalo perusahaan dibidang camilan ini memang untungnya kecil persatu pcsnya tetapi kalo penjualannya banyak ya tinggal dikalikan aja, kekuatannya itu lebih kepada kuantitas daripada kualitasnya”.

Dan untuk harga pasar yang sudah ditentukan, adalah hal yang sangat penting agar para pemborong tertarik dengan keuntungan penjualannya, dan juga pihak toko grosir, sekolah, toko-toko besar, warung-warung agar tertarik dengan komisi keuntungannya sehingga dapat setia menjadi reseller camilan UD Vira jember. Harga pasar sudah ditentukan diawal, perusahaan meminta pemborong menjual dengan harga yang sudah sesuai seperti, berapa persen keuntungan bagi pihak pemborong, berapa keuntungan bagi pihak toko grosir, warung-warung, kantin sekolah dan toko-toko agar terjadi keseimbangan harga.

Dalam wawancara bersama bapak Misnanto mengenai pasar, beliau menjelaskan bahwa perusahaan UD Vira memiliki 5 tahun masa susah pada tahun 2006-2011 adalah masa pembentukan pasar yang dijelaskan bapak Misnanto:

“Dulu itu saya 5 tahun dari tahun 2006 sampai 2011, masa susah-susahnya waktu itu pasar masih belum terbentuk dan

bahkan masih dibilang minus, bahkan saya pernah seminggu itu keuntungan bersih cuman dapat 200 ribu rupiah buat anak istri saya, jadi dari 5 tahun saya fokus sama pembentukan pasar, dan setelah pasar sudah terbentuk barulah 2011 sampai sekarang saya sudah bisa menuai hasilnya, sudah mulai berkembang sedikit-sedikit. Disanalah perjuangan terbesar saya waktu merintis perusahaan ini”.

Ketika tahun 2011, perusahaan baru pindah ke *home industri* awalnya bapak misnanto memproduksi dirumah pertamanya lalu pindah ke *home industri*, layout yang sudah dijelaskan dipenelitian ini, kita pada layout *home industri* menurut bapak misnanto perusahaan sudah mengalami peningkatan sedikit demi sedikit hingga sampai saat ini.

1) Penambahan Saluran Distribusi

Perusahaan UD Vira memiliki saluran distribusi yang semua adalah reseller yang sudah memiliki pasar sendiri. Bahkan reseller itu sudah memiliki pasar untuk penjualan ke toko grosir sampai ketoko besar, sekolah dan warung-warung.

Penjualan camilan dibagi menjadi 3 gelombang, pertama gelombang panen raya, gelombang normal (biasa saja), ketiga adalah gelombang penurunan, hal ini serupa seperti pernyataan bapak misnanto yang mengatakan bahwa:

“Kalo kita melihat produksi camilan ini, biasanya saya memprediksi 6 bulan masa panen raya, 3 bulan penjualan biasa dan yang 3 bulan itu penurunannya, kalo produksi camilan ini kita ngikuti musim, paling rame itu waktu musim masuk sekolah itu, kalo yang paling sedikit kalo sudah musim try out, puasa, dan musim hujan, jadi gimana cara kita pada masa panen raya itu

menyimpan pengeluaran buat 3 bulan kedepan buat musim penurunan itu” .

berikut pendapatan UD Vira dalam hitungan satu tahun mundur:

Tabel 4.15, Pendapatan total dan total produksi produk dalam satu tahun untuk *layout* pabrik produksi

No	Bulan	Produksi (Satuan Kg)	Pendapatan Total
1	Okt-18	12.589	Rp350.716.000
2	Sep-18	6.170	Rp171.880.000
3	Agu-18	7.035	Rp195.992.000
4	Jul-18	7.472	Rp208.161.000
5	Jun-18	9.447	Rp263.172.000
6	Mei-18	10.744	Rp299.301.000
7	Apr-18	9.857	Rp274.598.000
8	Mar-18	11.671	Rp325.144.000
9	Feb-18	12.508	Rp348.464.000
10	Jan-18	12.260	Rp341.552.000
11	Des-17	16.616	Rp462.881.000
12	Nov-17	12.575	Rp350.332.000
Total		128.945	Rp3.592.193.000

Sumber: Hasil dokumenter dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD VIRA

Dari tabel diatas dapat dilihat penjualan perusahaan terjadi masa peningkatan, sedang dan penurunan terhitung dari bulan Juli-September adalah masa penurunan, dikarenakan pada bulan ini terjadi try out dan ujian bagi murid-murid SMP, SMA karena penurunan permintaan biasanya terjadi saat sekolah sedang melakukan ujian seperti yang dikemukakan oleh bapak Misnanto didalam wawancaranya mengatakan:

“Kita kalo produksi camilan ini yang mainnya ngikuti anak sekolah dek, biasanya ada 3 musim kalo terjadi penurunan biasanya karena murid sekolahan lagi *tryout* atau ujian”.

Dan untuk bulan April-Juni adalah masa normal, seperti yang katakan oleh Vira selaku anak dari bapak Misnanto:

“Kalo masa normal itu biasanya seperti puasa, lebaran itu kak, nah kalo rame-ramenya itu setelah lebaran sampek tahun baru masih rame kak”.

Jadi anggapan itu sesuai dikarenakan pada bulan April-Juni tahun 2018 bertepatan bulan puasa dan lebaran. Sedangkan untuk masa panen raya dimulai 6 bulan yaitu pada bulan Oktober-Maret yang sesuai dengan kenaikan pemasukan penjualan pada tabel yang ada diatas.

Dengan banyaknya pendapatan setiap bulannya juga berdampak pada meningkat juga penghasilan pada produksi perusahaan camilan UD Vira. Dan berikut adalah tabel untuk layout perusahaan sebelum melakukan perpindahan pada pabrik produksi:

Tabel 4.16, Pendapatan total dan total produksi produk dalam satu tahun untuk *layout home industri*

No	Bulan	Produksi (Satuan Kg)	Pendapatan Total
1	Agu-17	3.355	Rp93.462.000
2	Jul-17	3.600	Rp100.296.000
3	Jun-17	4.453	Rp124.067.000
4	Mei-17	4.316	Rp120.224.000
5	Apr-17	4.800	Rp133.728.000
6	Mar-17	5.757	Rp160.369.000
7	Feb-17	5.833	Rp162.510.000
8	Jan-17	6.000	Rp167.160.000
9	Des-16	6.243	Rp173.930.000
10	Nov-16	5.957	Rp165.950.000
11	Okt-16	6.529	Rp181.876.500
12	Sep-16	3.408	Rp94.933.000
Total		60.251	Rp1.678.505.500

Sumber: Hasil dokumenter dan wawancara di Perusahaan Camilan
ABC UD VIRA

Dari tabel diatas dapat dilihat perbandingan dari pendapatan total dan penghasilan produksi, terjadi kenaikan. Untuk total pendapat total dalam setahun layout *home industri* adalah Rp1.678.505.500 sedangkan untuk total penghasilan produksinya dalam setahun adalah 60.251 Kg. Perbandingan dengan layout pabrik produksi untuk total pendapatan dalam setahun adalah Rp3.592.193.000 sedangkan untuk total penghasilan produksinya dalam setahun adalah 128.945 Kg. Terjadi peningkatan pendapatan dari Rp1.678.505.000 menjadi Rp3.592.193.000 begitu juga dengan peningkatan penghasilan produksinya dari 60.251 Kg menjadi 128.945 Kg.

2) Pengembangan Pemasaran

Pengembangan dalam segi pemasaran terlihat dari bagaimana perkembangan dari para pemborong, reseller. Karena moto perusahaan adalah mensejahterahkan pekerja dan juga penjual camilan agar tetap setia, menurut salah satu Reseller UD Vira yakni bapak Faisol, dengan perubahan layout *home industri* menjadi pabrik produksi, para reseller dan para pemborong lebih mudah untuk mendapatkan barang jualan mereka dikarenakan banyaknya variasi atau ragam produk dan juga bertambahnya kapasitas sangatlah menguntungkan bagi reseller dan pemborong dalam meningkatkan penjualan mereka, hal itu sesuai dengan

wawancara bersama bapak Faisol, dalam wawancaranya beliau berkata:

“Untuk perubahan tempat produksi itu ya sangat menguntungkan bagi para reseller dan pemborong, karena pertama kita kalo mencari barang itu lebih mudah, dan juga banyak juga variasi barang jualan kita. Semisal kita penjualan camilan krupuk keong kurang ya kita ganti menawarkan dengan camilan yang lainnya”.

Berikut adalah tabel dari rata-rata penjualan perbulan para reseller, pemborong dan pegawai penjualan:

Tabel 4.17, Rata-rata penjualan perbulan dalam setahun pada layout pabrik produksi

No	Nama	Jenis Penjualan	Status	Rata-Rata Penjualan Perbulan
1	Hendra	Grosir	Pegawai	Rp101.891.250
2	Harsono	Grosir	Pemborong	Rp69.127.833
3	Agung	Grosir	Pemborong	Rp48.349.917
4	Rian	Grosir	Pemborong	Rp39.925.000
5	Arbali	Retail	Reseller	Rp11.971.750
6	Hafid	Retail	Reseller	Rp12.223.233
7	Kurdi	Retail	Reseller	Rp4.508.333
8	Faisol	Retail	Reseller	Rp6.691.000
9	Cak no	Retail	Reseller	Rp2.465.417
10	luth	Retail	Reseller	Rp1.269.636
11	Adi	Retail	Reseller	Rp1.273.289
12	Ibu Lita	Retail	Reseller	Rp132.000

Sumber: Hasil dokumenter dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD
VIRA

Rata-rata penjualan perbulan dihitung dari jangka waktu 1 tahun, yaitu berapakah rata-rata penjualan perbulan dari setahun penjualan, berikut adalah tabel penjualan setahunnya:

Tabel 4.18, Penjualan dalam setahun pada layout pabrik produksi

No	Nama	Okt-18	Sep-18	Agu-18	Jul-18
1	Hendra	Rp120.156.000	Rp60.098.000	Rp67.007.000	Rp72.690.000
2	Harsono	Rp94.140.000	Rp35.000.000	Rp41.987.000	Rp43.860.000

3	Agung	Rp40.760.000	Rp30.754.000	Rp34.987.000	Rp36.078.000
4	Rian	Rp45.780.000	Rp21.098.000	Rp23.956.000	Rp24.678.000
5	Arbali	Rp12.680.000	Rp6.356.000	Rp6.895.000	Rp8.484.000
6	Hafid	Rp13.940.000	Rp6.549.000	Rp7.980.000	Rp9.022.200
7	Kurdi	Rp9.031.000	Rp4.187.000	Rp4.598.000	Rp4.536.000
8	Faisol	Rp8.460.000	Rp3.987.000	Rp4.190.000	Rp5.253.000
9	Cak no	Rp2.190.000	Rp2.189.000	Rp2.467.000	Rp1.608.000
10	luth	Rp1.400.000	Rp800.000	Rp907.000	Rp840.000
11	Adi	Rp2.001.000	Rp812.000	Rp934.600	Rp988.000
12	Ibu Lita	Rp178.000	Rp50.000	Rp84.000	Rp124.000
No	Nama	Jun-18	Mei-18	Apr-18	Mar-18
1	Hendra	Rp89.762.000	Rp98.998.000	Rp96.920.000	Rp103.034.000
2	Harsono	Rp56.897.000	Rp65.230.000	Rp58.480.000	Rp84.750.000
3	Agung	Rp45.896.000	Rp56.950.000	Rp48.104.000	Rp44.500.000
4	Rian	Rp30.890.000	Rp34.530.000	Rp32.904.000	Rp48.400.000
5	Arbali	Rp11.094.000	Rp12.780.000	Rp11.312.000	Rp10.900.000
6	Hafid	Rp12.609.000	Rp11.909.000	Rp12.029.600	Rp15.030.000
7	Kurdi	Rp5.360.000	Rp6.908.000	Rp3.184.000	Rp5.500.000
8	Faisol	Rp4.872.000	Rp5.897.000	Rp7.004.000	Rp7.460.000
9	Cak no	Rp2.809.000	Rp3.098.000	Rp2.144.000	Rp2.500.000
10	luth	Rp1.487.000	Rp1.305.000	Rp1.120.000	Rp1.550.000
11	Adi	Rp1.329.000	Rp1.498.000	Rp1.234.000	Rp1.520.000
12	Ibu Lita	Rp167.000	Rp198.000	Rp123.000	-
No	Nama	Feb-18	Jan-18	Des-17	Nov-17
1	Hendra	Rp115.600.000	Rp121.150.000	Rp153.500.000	Rp123.780.000
2	Harsono	Rp80.250.000	Rp73.100.000	Rp106.240.000	Rp89.600.000
3	Agung	Rp46.130.000	Rp60.130.000	Rp84.350.000	Rp51.560.000
4	Rian	Rp58.104.000	Rp41.130.000	Rp70.850.000	Rp46.780.000
5	Arbali	Rp15.070.000	Rp14.140.000	Rp20.500.000	Rp13.450.000
6	Hafid	Rp16.783.000	Rp15.037.000	Rp13.560.000	Rp12.230.000
7	Kurdi	Rp3.060.000	Rp3.980.000	Rp2.078.000	Rp1.678.000
8	Faisol	Rp7.890.000	Rp8.755.000	Rp7.500.000	Rp9.024.000
9	Cak no	Rp2.890.000	Rp2.680.000	Rp2.780.000	Rp2.230.000
10	luth	Rp1.500.000	Rp1.400.000	Rp1.500.000	-
11	Adi	Rp1.143.000	-	-	-
12	Ibu Lita	-	-	-	-

Sumber: Hasil dokumenter dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD

VIRA

Dari tabel tersebut dapat dihitung secara sederhana berapakah rata-rata penjualannya dalam satu tahun, dalam setiap bulannya. Dan berikut adalah tabel rata-rata penjualan perbulan dari reseller dan pemborong dalam layout *home industri* sebelum pindah ke pabrik produksi:

Tabel 4.19, Rata-rata penjualan perbulan dalam setahun pada *layout home industri*

No	Nama	Jenis Penjualan	Status	Rata-Rata Perbulan
1	Harsono	Grosir	Pemborong	Rp53.299.292
2	Agung	Grosir	Pemborong	Rp29.668.917
3	Rian	Grosir	Pemborong	Rp30.268.583
4	Arbali	Retail	Reseller	Rp9.339.750
5	Hafid	Retail	Reseller	Rp9.279.250
6	Faisol	Retail	Reseller	Rp5.717.917
7	Cak no	Retail	Reseller	Rp2.301.750

Sumber: Hasil dokumenter dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD

VIRA

Dari tabel tersebut untuk mencari data berapakah rata-rata penjualan perbulannya dihitung dari data penjualan setahun, berikut adalah tabel penjualan dalam setahun:

Tabel 4.20, Penjualan dalam setahun pada *layout home industri*

No	Nama	Agu-17	Jul-17	Jun-17	Mei-17
1	Harsono	Rp31.987.000	Rp39.930.000	Rp46.897.000	Rp41.500.000
2	Agung	Rp20.987.000	Rp20.976.000	Rp25.896.000	Rp26.460.000
3	Rian	Rp20.956.000	Rp21.198.000	Rp24.890.000	Rp24.120.000
4	Arbali	Rp6.895.000	Rp6.198.000	Rp10.094.000	Rp10.340.000
5	Hafid	Rp6.980.000	Rp6.336.000	Rp8.609.000	Rp8.809.000
6	Faisol	Rp4.190.000	Rp4.050.000	Rp4.872.000	Rp5.897.000
7	Cak no	Rp1.467.000	Rp1.608.000	Rp2.809.000	Rp3.098.000
No	Nama	Apr-17	Mar-17	Feb-17	Jan-17
1	Harsono	Rp53.240.000	Rp62.023.000	Rp62.500.000	Rp66.550.000
2	Agung	Rp27.968.000	Rp35.240.000	Rp33.980.000	Rp34.960.000
3	Rian	Rp28.264.000	Rp35.600.000	Rp34.650.000	Rp35.330.000

4	Arbali	Rp8.264.000	Rp10.900.000	Rp10.850.000	Rp10.330.000
5	Hafid	Rp8.448.000	Rp8.650.000	Rp10.750.000	Rp10.560.000
6	Faisol	Rp5.400.000	Rp5.420.000	Rp6.890.000	Rp6.750.000
7	Cak no	Rp2.144.000	Rp2.536.000	Rp2.890.000	Rp2.680.000
No	Nama	Des-16	Nov-16	Okt-16	Sep-16
1	Harsono	Rp66.600.000	Rp67.130.000	Rp66.234.500	Rp35.000.000
2	Agung	Rp35.750.000	Rp32.600.000	Rp40.456.000	Rp20.754.000
3	Rian	Rp39.980.000	Rp35.150.000	Rp41.987.000	Rp21.098.000
4	Arbali	Rp10.750.000	Rp10.450.000	Rp10.650.000	Rp6.356.000
5	Hafid	Rp10.570.000	Rp12.240.000	Rp12.850.000	Rp6.549.000
6	Faisol	Rp7.500.000	Rp6.150.000	Rp7.509.000	Rp3.987.000
7	Cak no	Rp2.780.000	Rp2.230.000	Rp2.190.000	Rp1.189.000

Sumber: Hasil dokumenter dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD

VIRA

Dari tabel yang sudah dijelaskan diatas dapat digambarkan oleh gambaran dari rata-rata penjualan yang terjadi dalam satu tahun, dari layout awal *home industri* dan layout baru yaitu pabrik produksi:

Tabel 4.21,Perbandingan antara rata-rata penjualan perbulan dalam setahun antara *layout* pabrik produksi dan *home industri*

No	Nama	Pabrik Produksi	<i>Home industri</i>
		Rata-Rata Penjualan	Rata-Rata Penjualan
1	Hendra	Rp101.891.250	Tidak ada
2	Harsono	Rp69.127.833	Rp53.299.292
3	Agung	Rp48.349.917	Rp29.668.917
4	Rian	Rp39.925.000	Rp30.268.583
5	Arbali	Rp11.971.750	Rp9.339.750
6	Hafid	Rp12.223.233	Rp9.279.250
7	Kurdi	Rp4.508.333	Tidak ada
8	Faisol	Rp6.691.000	Rp5.717.917
9	Cak no	Rp2.465.417	Rp2.301.750
10	luth	Rp1.269.636	Tidak ada
11	Adi	Rp1.273.289	Tidak ada
12	Ibu Lita	Rp132.000	Tidak ada

Sumber: Hasil dokumenter dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD

VIRA

g. Metode

Metode yang dimaksud pada penyajian data disini adalah bagaimana perusahaan dapat menambah pembaharuan metode dari produksi dan juga penjualan atau pemasarannya agar dapat bersaing dengan perusahaan lainnya.

1) Penambahan Metode Produksi

Penambahan metode produksi pada perusahaan camilan UD Vira termasuk bagaimana menambahkan produk-produk baru, yang sesuai dengan pasar dan juga dapat tetap memproduksi pada cuaca hujan.

Pada point pertama produk-produk baru sesuai dengan hasil wawancara dari bapak Misnanto :

“Untuk menghadapi cuaca hujan kita tidak bergantung pada satu sumber bahan baku saja, malah ini kita punya produk baru yang pengorengannya tidak perlu penjemuran, dan yang pasti sudah dilakukan percobaan teknik pengorengan dan sekarang kita punya produk baru tanpa penjemuran dulu, camilan itu sebelumnya malah saya rendam kedalam air sebelum mengorengnya, mirip seperti mengoreng mie mentah, ya saya tetap berinovasi untuk produk camilan terutama kalo sudah musil hujan, makanya saya sebagai pemilik ya ga bisa diam saja, lebih suka bereksperimen langsung kerja, akhirnya menemukan teknik baru gimana cara produk ini tetap enak rasanya, gurih dan mateng dalemnya buat memproduksi camilan tanpa penjemuran, intinya itu dek, kita sebagai produsen harus bisa tetap memproduksi setiap hari jangan sampai karena adanya hujan, kita malah nuruti hujan terus meliburkan pekerja itu tidak efisien sama sekali”.

Perusahaan tetap berinovasi dengan teknik-teknik pengorengan, agar perusahaan tidak terfokus pada satu bahan baku

saja yang perlu penjemuran terlebih dahulu. Teknik tersebut diperoleh dari pengalaman, eksperimen yang sudah dilakukan oleh bapak misnanto yang nantinya sebagai pemilik perusahaan mengajarkan cara pengorengan kepada pekerja bagian pengorengan. Karena bagian pengorengan adalah salah satu faktor utama yang terpenting diperusahaan UD Vira mengenai kualitas produksi, agar dapat bersaing dengan pesaing lainnya.

Dari segi bumbu, perusahaan sering mencoba rasa bumbu dari camilan lain tetapi untuk rasa camilan ABC lebih kuat dikarenakan pengalaman bapak misnanto sebelum memproduksi pabrik camilan beliau memproduksi bumbu-bumbu masakan sehingga pengalaman tersebut yang memperkuat cita rasa camilan

UD Vira dari segi takaran rasa bumbunya. Takaran bumbu juga memiliki teknik sendiri agar camilan tidak kekurangan bumbu sehingga mengurangi cita rasa tersebut.

2) Penambahan Strategi Pemasaran

Untuk metode penambahan metode penjualan dari perusahaan UD Camilan Vira, dimulai ketika sudah terjadi perpindahan tempat produksi, dimana awalnya perusahaan tidak memiliki mobil box untuk melakukan penjualan secara partai besar pada toko-toko grosir. Tetapi setelah terjadi perpindahan pabrik, disini perusahaan juga menambahkan penjualan pribadi dengan pegawai tidak melulu bergantung pada penjualan pemborong dan

reseller. Sehingga perusahaan meningkatkan pendapatnya lebih besar dari penjualan tersebut.

Metode penjualan perusahaan terus berkembang, dari produknya yang yang sekarang perusahaan memiliki 33 variasi produk. Bahkan untuk awal perintisan produksi, perusahaan hanya memiliki 1 variasi saja hal tersebut seperti yang dikatakan oleh bapak Misnanto dalam wawancaranya:

“Dulu saya pernah hanya setahun dari 2006, masih merintis itu cuman satu produk saja, nah dari sana saya sadar diri kalo cuma satu aja ya ga bakal berkembang-kembang, kalo kita cepet puas ya segitu aja ga bakal menjadi seperti sekarang, jadi kalo kamu jadi pemilik harus terus berinovasi”

Pada metode penjualan ini perusahaan menambahkan produk baru yakni kemasan dengan harga 2000 rupiah setiap satu pcs, dan untuk satu packnya berisi 20 pcs seharga 30.000 rupiah seperti dari hasil wawancara saya pada bapak Misnanto:

“Ini sekarang dek, kita sudah memulai kemasan produk baru seharga 2000 rupiah ini saja sudah banyak permintaannya, ya intinya itu kalo produk sudah dikenal sama pasar kita mengeluarkan produk baru pasti habis, terus produk ini banyak sekali permintaannya tetapi untuk perusahaan lebih menguntungkan yang 1 pcs 500 rupiah daripada yang 2000 rupiah tetapi untuk penjualan ya lebih banyak yang kemasan 2000 rupiah, disini perusahaan ya tidak mau menuruti atau over sama pemborong, kita tidak menuruti pemborong tetapi sengaja kita batasi dengan limit, biar tidak bosan. Kalo kita menjual itu-itu aja pastinya setahun produk itu bakal bosan dipasaran.”

Produk seharga 2000 rupiah untuk satu pcsnya baru saja di produksi sudah dapat 2 minggu yang lalu akan tetapi perusahaan

sudah merasakan besarnya permintaan dari kemasan baru ini, karena dinilai lebih banyak isinya dan juga untuk ukuran harga 2000 rupiah sudah ekonomi dengan jumlah isi camilannya yang banyak. Akan tetapi dari pihak perusahaan menjual produk kemasan 2000 rupiah jika dibandingkan dengan kemasan 500 rupiah lebih menguntungkan 500 rupiah, akan tetapi untuk penjualan lebih banyak permintaan untuk kemasan 2000 rupiah.

2. Pendorong dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.

Perusahaan memiliki pendorong yang meningkatkan efisiensi faktor produksi menurut bapak misnanto dalam wawancaranya adalah:

“Pertama itu dari ruang pabrik ini semakin luas, akhirnya kita bisa memperbesar kapasitas produksinya, kapasitas persediaan juga akhirnya juga perusahaan kita sudah mulai membeli bahan baku dengan partai besar tidak lagi ngecer, akhirnya segi keuntungan meningkat”

Dari penjelasan yang telah dikemukakan oleh bapak misnanto, dapat dipahami bahwa beberapa hal yang menjadi pendorong dalam peningkatan efisiensi faktor produksi yakni karena terjadinya penambahan, penggunaan, pengembangan faktor produksi yang lebih baik dari sebelumnya sehingga perusahaan dapat menghemat biaya kegiatan produksi, juga menambah kapasitas produksi dan juga menambah kapasitas penjualan produk.

3. Kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.

Perusahaan memiliki kendala atau hambatan dalam produksinya, yang berikut adalah beberapa kendala yang dijelaskan oleh bapak Misnanto dalam wawancaranya:

“Kalo untuk kendala ya paling penting itu adalah modal dek, soalnya ya dari pandangan saya sebagai produsen, keinginan untuk jangka panjang itu banyak dan sudah saya pikirkan kedepannya untuk mengembangkan perusahaan ini, seperti saya mau perusahaan ini yang awalnya manual produksinya menjadi semi-manual, seperti proses packing yang masih manual akhirnya kita bergantung sama pekerja, kalo mereka banyak yang ga masuk ya kita juga macet mau produksi, maka dari itu saya mau punya setidaknya ada alat untuk packaging yang semi-manual, jadi proses produksi juga cepat dan tidak terlalu bergantung sama banyak pekerja tapi ya kita tetap tidak mempekerjakan pekerja tidak ada yang dibuang setelah punya alat packing mesin, terus buat pengorengan juga maulah ada alat yang membantu semi mesin, jadi tinggal pencet sudah terangkat dari pengorengan dan mempercepat pekerja, jadi intinya itu dek saya mau terus inovasi biar gak gini aja produksinya, sekarang kita cuma bisa produksi 11-12 ton, kedepannya maulah sampai dua kali lipatnya bisa sampai 20 ton, gimana bisa sampai 20 ton kalo alatnya ga dikembangkan lagi. Nah contohnya kaya kompor rakitan itu, awalnya saya ada gambaran dan baru sekarang baru bisa direalisasi nah maunya saya juga seperti itu untuk packing sama pengorengan, kalo packing itu butuh biaya kira-kira 200 juta untuk satu unitnya dan untuk pengorengan butuh sekitar 50 juta dek buat kedepannya”

Dari penjelasan bapak Misnanto, dapat dipahami bahwa kendala yang dimiliki perusahaan adalah masalah modal keuangan, yang dirasa kurang akhirnya perusahaan terhambat dalam meningkatkan peralatan semi-mesin. Karena perusahaan bercita-cita atau berkeinginan terus meningkatkan kapasitas produksi hingga dapat mencapai 20 ton perbulannya. Jadi berawal dari kendala masalah kurangnya modal

keuangan, berdampak kepada kegiatan produksi yang antara lain pada dirasa kurangnya kemampuan peralatan dan kemampuan tenaga kerja untuk meningkatkan lebih kapasitas produksi untuk saat ini.

Bahkan dalam segi keuangan atau modal, terkadang masih kurang seperti yang dijelaskan oleh Vira bahwasannya dengan pengeluaran yang dikeluarkan perusahaan dari layout produksi ini jelas lebih besar daripada yang masih layout *home industri*, berikut adalah hasil wawancara peneliti dengan Vira:

“Penghambat atau kendala yang ada diperusahaan sekarang, ya yang pasti itu pengeluaran kak yang jelas pengeluaran sekarang lebih besar daripada pengeluaran yang lalu waktu masih dirumah produksi”

Jadi dalam segi modal atau keuangan, sudah menjadi hal wajar bagi perusahaan menjadi kendala atau beban perusahaan, akan tetapi pengeluaran itu sudah berhasil diimbangi bahkan ditutupi oleh peningkatan penjualan yang dilakukan perusahaan UD Vira, hanya saja dalam sudut pandangan perusahaan masih dianggap kurang, hal ini seperti yang sudah dikatakan oleh bapak Misnanto dalam wawancaranya:

“Sebenarnya sih kalo dibilang kendala ya kendala itu tergantung dari sudut pandangnya, nah kalo saya ini punya cita-cita besar buat perusahaan ini, terutama perkembangan kedepannya yang pasti sangat butuh banyak biaya kedepannya untuk maju, tetapi berbeda kalo saya tidak mau berkembang tetap berhenti setelah seperti ini, ga mau ada peningkatan lagi yah itu bukan jadi kendala lagi dalam segi keuangan atau modal, ya itu sudah cukuplah kalo buat keluarga pribadi akan tetapi berbeda kalo sudut pandang saya sebagai produsen, perkembangan yang sekarang ini ya masih kurang lah dek, masih terus dan terus lagi cita cita saya kedepan mau punya peralatan semi mesin”

Dan juga hasil dari wawancara pada anak bapak Misnanto yaitu Vira, dijelaskan bahwa kendala dalam meningkatkan efisiensi faktor produksi adalah masalah manajemen, atau kemampuan pekerja yang masih bergantung kepada bapak Misnanto yang menhandel segalanya yang menjadi tugas pemilik untuk memanajemen bagian produksi, keuangan bahkan pemasaran. Seperti yang dikemukakan oleh Vira:

“Ya menurut saya kak, kendala yang dialami dari segi produksi itu pertama karena cuaca terus juga pekerja kurang mampu untuk memanajemen, apa-apa mesti ayah, kadang kalo ayah sakit itu saya kasian kak ya terpaksa kegiatan produksi agak tersendat ya karena yang sangat memiliki kemampuan untuk manajemen adalah ayah, terus tadi itu juga masalah musim, ya kayak musim hujan ini terus puasa ramadhan, seperti hari ini kita ga sempet untuk melakukan penjemuran akhirnya ya produksi juga terhambat kak.”

Dari penjelasan Vira sebagai anak pemilik perusahaan sekaligus juga harapan kepemimpinan baru perusahaan UD Vira, dapat dipahami bahwa kemampuan pekerja yang sangat bergantung oleh intruksi dari bapak Misnanto, dan juga faktor cuaca yang membuat produksi terhambat.

Dari wawancara dengan Vira juga mengenai kendala produksi, Vira mengemukakan bahwa adanya penambahan pekerja baru memerlukan waktu untuk membiasakan diri agar kegiatan produksi lebih cepat lagi, berikut adalah hasil wawancara bersama Vira:

“Sekarang banyak pekerja yang nambah kak, dari packaging kedua bulan ini nah disitu juga termasuk hal yang membuat terhambatnya produksi dikarenakan mereka masih baru jadi ya masih kurang cepat dalam proses packaging, ya mungkin butuh waktu sebulan baru mereka bisa membiasakan diri dan terbiasa sama bagian packagingnya”

C. Pembahasan Temuan

Mengacu pada hasil observasi, interview (wawancara) dan dokumentasi serta analisa data yang sudah dilakukan dan mengacu pula pada fokus masalah, maka disini penelitian akan membahas keterkaitan temuan-temuannya di lapangan dengan teori dan pemahaman penelitian di menurut literatur.

Penelitian ini akan mencakup judul “Analisis Pengembangan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD Vira Jember”, ada empat hal yang menjadi pokok pembahasan yaitu sebagai berikut:

1. Analisis pengembangan efisiensi faktor produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.

a. Layout

Pada layout yang ada di perusahaan camilan UD Vira Jember dapat dikategorikan dalam jenis layout *by process*, dimana menggunakan jenis produksi terputus-putus sehingga langkah tahap demi tahap juga dilakukan terputus-putus, mulai dari penjemuran bahan baku, pengorengan camilan, pembumbuan camilan, penyablonan plastik, pemotongan plastik, proses packaging pertama, proses packaging kedua, penyusunan barang jadi dan yang terakhir adalah penjualan produk. Kegunaan layout ini adalah menggunakan peralatan yang sifatnya umum, tidak khusus yang apabila terjadi kerusakan peralatan maka perusahaan masih dapat memproduksi produk menggunakan cara lain. Dan berikut adalah kelebihan dan

kekurangan layout ini menurut Assauri (1980:35-36) didalam bukunya:

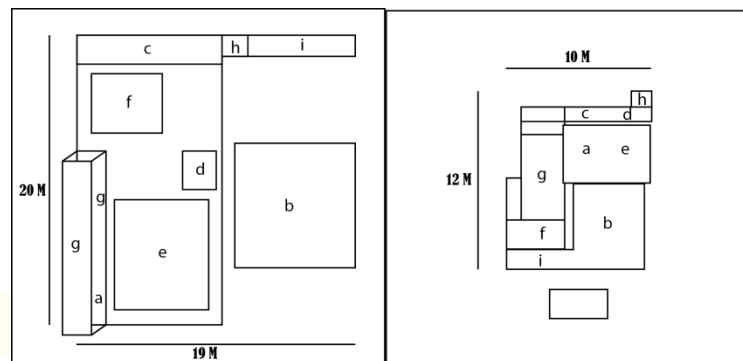
- 1) cukup lentur, karena dapat menampung bermacam-macam produk dan fluktuasi permintaan.
- 2) Kemungkinan penggunaan mesin-mesin secara maksimum.
- 3) Pekerja-pekerja dapat pula dipergunakan keahliannya.
- 4) Pengawasan oleh orang-orang yang mempunyai keahlian khusus.

Sedangkan untuk kekurangan dari *layout* ini:

- 1) Lebih banyak makan ruangan.
- 2) Barang-barang yang sedang dikerjakan bertumpuk-tumpuk sehingga terjadi kelambatan dalam proses produksi.
- 3) Banyak pekerjaan yang harus kembali pada proses sebelumnya.

Untuk perubahan layout awal yakni *home industri* ke pabrik produksi juga, secara langsung juga meningkatkan ruang produksi yang dimiliki perusahaan sehingga perusahaan dapat meningkatkan kegiatan operasional, penyimpanan persediaan bahan baku, kapasitas penyimpanan produk jadi dan juga meningkatkan penjualan perusahaan, tetapi untuk layout tidak berubah hanya saja untuk ukuran atau ruang produksi lebih luas daripada sebelumnya.

Gambar 4.4, Perbandingan layout pabrik produksi dan home industri



Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD VIRA

Pastinya dengan peningkatan atau penambahan luas tempat produksi tersebut, juga menambah kapasitas produksi dikarenakan kapasitas bahan baku, produk jadi, peralatan, pekerja juga ikut bertambah sehingga meningkatkan penjualan perusahaan juga. Jadi untuk masalah kurang layout ini dapat diatasi oleh besarnya tau luasnya tempat produksi.

b. Pekerja Pabrik

Pekerja pada pabrik camilan UD Vira Jember menggunakan pekerja sesuai dengan skill kemampuannya, tetapi tidak berdasarkan dengan keilmuan. Dikarenakan dalam produksi pabrik hal yang terpenting adalah pengalaman bekerja sehingga semakin lama bekerja semakin besar juga pengalaman dan kemampuan pekerja dalam menyelesaikan permasalahan dalam proses produksi di perusahaan.

Jadi dari pernyataan tersebut dapat disimpulkan, pekerja lama lebih ahli daripada pekerja baru tentunya pekerjaan mereka lebih cepat terutama bagi pekerja yang sudah sangat lama dan berpengalaman, didalam memperbaiki metode kerja adalah dengan berjalannya waktu,

sehingga dapat mempercepat kinerja pekerja yang akhirnya pekerjaan lebih efisien dari 3 segi yakni berdasarkan pendapat Joko (2004:258) mengenai prinsip-prinsip metode kerja:

- 1) Efisiensi penggunaan tubuh maksudnya adalah, dengan lamanya bekerja dan pengalaman sehingga pekerja dapat mempercepat gerak tubuhnya untuk melakukan pekerjaan dibidang produksi camilan.
- 2) Efisiensi pengaturan tempat kerja, dengan lamanya bekerja dan pengalaman juga pekerja dapat terbiasa dengan tempat kerja, lingkungan kerja sehingga pekerjaan dapat meningkatkan hasil produksi mereka.
- 3) Efisiensi penggunaan peralatan, dengan lamanya bekerja dan pengalaman juga dapat membuat pekerja terbiasa dengan peralatan yang digunakan seperti kompor rakitan, jarum untuk packaging kedua, kompor pengoreng apabila tidak terbiasa dengan penggunaan peralatan yang beresiko tersebut maka dapat mengancam kesehatan pekerja itu sendiri.

Untuk kondisi ruang pekerja, perusahaan UD Vira sangat bagus dari segi penerangan menggunakan cahaya matahari dikarenakan bagusnya saluran ventilasinya yang akhirnya keadaan pabrik tidak panas dan kekurangan udara masuk. Dan apabila pada malam hari penerangan pabrik juga bagus dikarenakan menggunakan lampu

berwarna putih dan luasnya pabrik juga mempengaruhi suasana pekerja yang lembur.

Untuk jam istirahat perusahaan sudah sangat baik dalam fasilitasnya bagi pekerjanya, yang menyediakan tempat ibadah dan juga makan siang bagi pekerja laki-laki. Dan ada juga motivasi kerja yang berupa perusahaan menggunakan dua perangsang seperti yang dikemukakan oleh Harsono (1984:84-85) mengenai motivasi pekerja :

- 1) *Financial insentif*, yaitu pendapatan yang dapat dipergunakan untuk hidup, misalnya upah. Untuk pekerja yang menambah waktu kerjanya dengan lembur perusahaan akan menambah upah para pekerjanya.
- 2) *Insentif non material* atau *non financial*, yaitu merupakan daya perangsang yang tidak dapat dinilai dengan uang. Biasanya merupakan suatu penghargaan yang bersifat *psychologis*. Perusahaan dengan asas kekeluargaan akan menghargai pekerja-pekerja yang sudah berpengalaman lama, untuk mendapatkan penghargaan dan juga kenaikan pangkat karir, sehingga pekerja akan termotivasi dengan kegiatan perusahaan. Perusahaan juga memberikan fasilitas seperti mengunjungi makam walisonggo setiap tahunnya, yang pasti agar pekerja juga dapat beribadah sekaligus rekreasi bersama-sama pekerja lainnya, yang akhirnya akan meningkatkan solidaritas dari pekerja kepada atasan.

c. Peralatan Kerja

Peralatan yang ada dipabrik UD Camilan Vira ini termasuk kedalam jenis peralatan umum (General Purpose Machine) secara otomatis kegiatan produksi yang ada diperusahaan UD Vira termasuk proses produksi terputus-putus dikarenakan peralatannya serba guna yang dimana ketika terjadi kerusakan peralatan dapat digantikan dengan peralatan yang sejenisnya, berbeda dengan peralatan khusus yang dimana ketika peralatan sudah rusak atau terjadi kemacetan otomatis kegiatan produksi akan terhenti semuanya.

Tabel 4.22, Perbandingan Jumlah peralatan layout pabrik produksi dan home industri

No	Peralatan	Home industri	Pabrik Produksi
1	Kompore Pengorengan	2 Buah	3 Buah
2	Wajan Besar	1 Buah	2 Buah
3	Wajan Jumbo	1 Buah	1 Buah
4	Ember Besar	30 Buah	62 Buah
5	Sendok Packaging Tahap Pertama	25 Buah	60 Buah
6	Mesin Molen	Tidak ada	1 Buah
7	Tangki Solar	2 Buah	3 Buah
8	Katrol Penarik Plastik	1 Buah	1 Buah
9	Peralatan Sablon	1 Buah	1 Buah
10	Cetakan Sablon	1 Buah	1 Buah
11	Peralatan Pemotong Plastik Listrik	1 Buah	1 Buah
12	Kompore Rakitan	Tidak ada	9 Buah
13	Terpal Penjemuran	4 Buah	10 Buah
14	Perata Penjemuran	2 Buah	3 Buah
15	Troll pendorong	Tidak ada	1 Buah
16	Plastik Jumbo	Tidak ada	10 Buah
17	Mesin Selep Bumbu	Tidak ada	1 Buah
18	Lampu damar	25 Buah	Tidak ada
19	Panci Pengaduk Bumbu	3 Buah	Tidak ada

20	Sendok Pengaduk Bumbu	3 Buah	Tidak ada
----	-----------------------	--------	-----------

Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD VIRA

Dari tabel tersebut sudah dipahami bahwa semua alat diperusahaan UD Vira masih bersifat umum, yakni masih dapat digantikan dengan peralatan yang lain dan juga lebih lentur untuk kegiatan produksi.

Ciri-ciri dari *general purpose machines* adalah :

- 1) Mesin ini diproduksi dalam bentuk standard dan atas dasar pasar (ready stock).
- 2) Mesin ini memproduksi dalam volume yang besar, maka harganya relatif murah sehingga investasi dalam mesin lebih murah.
- 3) Penggunaan mesin sangat fleksibel dan variasinya banyak.
- 4) Dipergunakan kegiatan pengawasan atau inspeksi atas apa yang dikerjakan mesin tersebut.
- 5) Biaya operasi lebih mahal.
- 6) Biaya pemeliharaan lebih murah, karena bentuknya standar.
- 7) Mesin ini tidak mudah ketinggalan jaman.

Dengan peralatan yang masih bersifat umum ini, membuat perusahaan lebih lentur dalam kegiatan produksinya. Yang pasti setiap hari perusahaan melakukan dapat melakukan kegiatan produksi karena peralatan tidak menjadi halangan atau alasan menjadikan kegiatan operasional terjadi kemacetan. Apabila terjadi kemacetan mungkin

disebabkan oleh bahan baku yang habis atau pekerja yang mayoritas tidak masuk bekerja pada hari libur.

Untuk material handling yang dimaksud didalam penelitian ini adalah peralatan yang digunakan sebagai transportasi internal yang digunakan oleh pekerja untuk mempermudah perpindahan barang atau bahan baku mentah ke bahan baku setengah jadi sehingga pada pada barang jadi. Untuk kegiatan penjemuran ke proses pengorengan masih menggunakan manual yaitu dengan mengangkat terpal yang digunakan penjemuran kepada bagian pengorengan lalu selanjutnya untuk kegiatan pengorengan ke proses pembumbuan masih tetap sama dengan cara manual yaitu dengan memindahkan bak per bak kedalam mesim molen untuk dilakukan pengadukan bumbu, selanjutnya untuk kegiatan pembumbuan ke proses tahap packaging tahap pertama hal ini sudah menggunakan troll pendorong dan juga plastik jumbo, plastik jumbo dan troll ini sangat membantu dan juga membuat pekerjaan produksi semakin lebih cepat. Selanjutnya kegiatan packaging pertama ke kegiatan packaging kedua dilakukan manual sampai pada penyusunan produk jadi menggunakan proses manual. Jadi dapat disimpulkan material handling yang mengalami peningkatan adalah pada proses kegiatan pembumbuan ke proses packaging tahap pertama.

d. Bahan Baku

Bahan baku perusahaan camilan UD Vira sudah dijelaskan panjang lebar didalam bab penyajian data, bahan baku yang telah disebutkan dikategorikan kepada beberapa jenis-jenis bahan baku, seperti untuk jenis Batch stock pada bahan baku camilan layout pabrik, dikarenakan bahan baku ini dilakukan pembelian dengan jumlah sangat besar dan untuk daya tahan yang cukup lama, yang pastinya dikarenakan pembelian secara partai besar perusahaan mendapatkan potongan harga, penghematan biaya dalam jumlah besar sehingga kegiatan produksi lebih fokus, sedangkan untuk bahan lain seperti plastik, LPG, Tinta sablon, thinner, bumbu camilan, tali rafia, minyak goreng termasuk dikategorikan jenis *Anticipation stock* dikarenakan bahan baku tersebut digunakan untukantisipasi apabila terjadi kehabisan bahan baku, maka perusahaan memiliki persediaan yang masih dapat digunakan, sehingga perusahaan tidak sampai terjadi kemacetan produksi diakibatkan oleh kehabisan bahan baku.

Apabila bahan baku ditinjau dari segi fungsinya maka dapat dikategorikan beberapa jenis bahan baku

Persediaan bahan mentah adalah bahan yang dibeli dari bahan mentah yang akan diolah menjadi suatu produk, seperti contohnya disini adalah Bahan baku camilan, aneka kripik, krupuk, mie, makaroni yang masih memerlukan proses penjemuran lalu proses pengorengan

Persediaan bagian produk adalah bahan yang dibeli oleh perusahaan dikarenakan perusahaan tidak memproduksi produk tersebut akan tetapi perusahaan membutuhkan produk tersebut untuk bagian dari produknya seperti bumbu-bumbu camilan, yang akan dicampurkan kedalam camilan setelah terjadi pengorengan maka dilakukan proses pencampuran bumbu tersebut. Contoh lain dalam perusahaan ini adalah plastik dan tinta sablon yang digunakan perusahaan sebagai tempat packing, terkadang juga perusahaan membeli langsung atau memesan langsung plastik packing jadi ketika dimana perusahaan tidak mampu mengejar waktu untuk memproduksi plastik dalam jumlah besar, maka bagian sablon dan plastik dapat dibantu dari luar dengan pembelian atau pemesanan plastik packing hasil jadinya.

Persediaan bahan-bahan pembantu adalah bahan yang menjadi pembantu kegiatan produksi seperti didalam perusahaan ini adalah Minyak goreng, LPG, Thiner, solar, yang menjadi bahan pembantu agar produksi berjalan lancar.

e. Pasar

Pasar yang ada di perusahaan UD Vira Jember memiliki saluran distribusi yang dapat dikategorikan sebagai saluran tingkat tiga dan juga saluran tingkat empat dimana dapat digambarkan dari ilustrasi saluran tingkat empat yakni berawal dari penjualan tersebut ketika produk perusahaan dibeli oleh pemborong camilan, selanjutnya

akan dijual kepada pihak grosir dan setelah itu pihak grosir menjual kepada reseller kecil selanjutnya produk baru dapat sampai kepada konsumen dan untuk saluran tingka tiganya yaitu berawal dari produk perusahaan dibeli oleh reseller yang bersifat retail, selanjutnya reseller menempatkan produk tersebut kewarung-warung, sekolah-sekolah, toko-toko dan selanjutnya para konsumen bisa menikmati produk tersebut.

Tabel 4.23, Jenis penjualan

No	Nama	Jenis Penjualan	Status
1	Hendra	Grosir	Pegawai
2	Harsono	Grosir	Reseller
3	Agung	Grosir	Reseller
4	Rian	Grosir	Reseller
5	Arbali	Retail	Reseller
6	Hafid	Retail	Reseller
7	Kurdi	Retail	Reseller
8	Faisol	Retail	Reseller
9	Cak no	Retail	Reseller
10	luth	Retail	Reseller
11	Adi	Retail	Reseller
12	Ibu Lita	Retail	Reseller

Sumber: Hasil observasi dan wawancara di Perusahaan Camilan ABC UD VIRA

Dengan memiliki penjualan pada pihak grosir, perusahaan dapat memiliki permintaan produk yang lebih banyak, sehingga hasil penjualan perusahaan semakin besar. Dikarenakan jika didalam perusahaan yang bergerak pada makanan ringan sejenis camilan, keuntungan perusahaan diperoleh dari kuantitas penjualan, jadi dengan adanya pihak grosir menjadikan perusahaan memiliki

permintaan yang besar. Dan berikut adalah keuntungan atau kelebihan apabila terjadi penjualan ke pihak grosir menurut pendapat Kotler (1988:326-327) didalam bukunya:

- 1) Penjualan dan promosi: para grosir menyediakan tenaga penjualan untuk membantu para produsen mencapai banyak pelanggan eceran dengan biaya yang relatif kecil. Grosir mempunyai lebih banyak hubungan dan sering lebih dipercaya oleh pembeli daripada produsen yang jauh.
- 2) Pembeli dan menentukan pilihan barang: para grosir mampu menseleksi barang yang dibutuhkan oleh pembeli-pembeli mereka. Jadi menghemat banyak pekerjaan bagi pembeli.
- 3) Pembokaran peti-kemas: para grosir menguntungkan pembeli karena mereka membeli barang dalam jumlah besar dan kemudian melakukan pembagian peti-kemas.
- 4) Pergudangan: para grosir menangani persediaan barang, dengan begitu mengurangi biaya persediaan dan mengurangi risiko baik bagi para pemasok maupun pembeli.
- 5) Transportasi: para grosir mengirim barang kepada pembeli lebih cepat karena mereka lebih dekat daripada konsumen.
- 6) Pembiayaan: para grosir membiayai konsumen mereka secara kredit, dan mereka membeli dari pemasok dengan pesanan lebih dahulu serta membayar rekening mereka tepat pada waktunya.

- 7) Tanggungan risiko: para grosir menanggung risiko kepemilikan barang dan menanggung ongkos kerugian atas pencurian, kerusakan, perampasan dan keusangan.
- 8) Informasi pasar: kepada para pemasok dan pembeli, para grosir memberi informasi tentang kegiatan para pesaing, produk baru, perkembangan harga dan sebagainya.
- 9) Penyuluhan dan bimbingan manajemen: para grosir sering membantu pengecer meningkatkan operasi mereka dengan melatih wiraniaga mereka, membantu tata-letak dan etalase toko, dan membuat sistem pembukuan serta pengawasan persediaan.

f. Metode

Metode dimaksudkan adalah beberapa cara yang dilakukan oleh perusahaan, terutama pemilik perusahaan selalu mengembangkan perusahaannya dalam berbagai upaya, dari segi pemasaran, produksi agar perusahaan menjadi lebih kuat dan pada akhirnya dapat menambah peluang perusahaan didunia luar.

Dalam metode produksi upaya yang dilakukan pemilik adalah pertama pemilik selalu berinovasi dari awal sampai akhir tahap produksi agar kegiatan produksi lebih cepat dan mendapat hasil yang lebih besar, seperti tahap produksi dari bahan baku hingga menjadi bahan jadi semua itu tidak terlepas dari wawasan dan pengalaman pemilik, dari masa merintis usaha hingga sekarang sudah mencapai titik perkembangannya. Teknik pengorengan, teknik pembumbuan,

teknik penjemuran, teknik sablon dan plastik, teknik packaging pertama, teknik packaging kedua, teknik penjualan semua itu sudah dilakukan oleh pemilik perusahaan dan selanjutnya diajarkan kepada pekerjanya. Yang kedua adalah pemilik selalu berinovasi mengenai bahan baku, peralatan atau dapat kita sebut segala alat bantu untuk operasional pabrik, selalu ditingkatkan dan ditambahkan sehingga kapasitas produk perusahaan dapat bertambah.

Dalam metode pemasaran atau penjualannya, upaya yang dilakukan oleh pemilik adalah menjual variasi produk-produk yang baru yang awalnya produk tersebut tidak sampai 33 variasi, dan bahkan ketika awal perintisan perusahaan justru hanya memproduksi satu jenis saja yaitu kripik singkong.

Bahkan dalam 2 minggu terakhir perusahaan mampu memproduksi produk kemasan terbaru, untuk satu pcs seharga 2000 rupiah, hal tersebut adalah kemajuan metode penjualan perusahaan.

2. Pendorong dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.

Pendorong dalam meningkatkan efisiensi faktor produksi pada camilan ABC UD Vira Jember terdapat 3 point penting dari hasil wawancara bapak Misnanto:

- a. Penambahan faktor produksi seperti penambahan jumlah kapasitas pekerja, bahan baku, peralatan, hasil produksi, luas ruang produksi,

saluran distribusi sehingga berpengaruh terhadap peningkatan produksi pada UD Vira Jember.

- b. Penggunaan faktor produksi yang lebih efisiensi seperti beralih dari peralatan yang lebih bagus dan cepat, beralih ke bahan baku yang lebih ekonomis.
- c. Pengembangan faktor produksi seperti pengembangan metode baru atau teknik baru yang mempercepat kegiatan produksi, pengembangan peralatan baru yang lebih cepat dan menampung kapasitas lebih banyak. Karena dari penggunaan dan penambahan faktor produksi tersebut tidak berawal dari bagaimana cara bapak Misnato untuk terus berinovasi dan mengembangkan usahanya sehingga lebih baik lagi.

Dari ketiga point tersebut akhirnya faktor produksi dapat meningkatkan hasil produksi dikarenakan proses produksi semakin cepat dan juga menambah kapasitas produksi, sehingga menambah kapasitas penjualan tiap bulannya.

3. Kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.

Kendala atau hambatan yang ada pada perusahaan UD Vira didalam kegiatan produksinya terdapat penyebab-penyebab yang antara lain:

Penyebab pertama disebabkan oleh modal produksi yang dianggap kurang oleh perusahaan yang nantinya digunakan untuk pengembangan peralatan produksi, menurut bapak Misnato kurangnya modal produksi

ini menghambat kegiatan perusahaan dalam mengembangkan kegiatan usahanya. Terutama dalam pengembangan produksi seperti pengembangan alat produksi pada bagian packaging tahap kedua, yang dimana perusahaan ini memiliki alat semi-mesin untuk mempercepat kegiatan produksi dan juga untuk menambah kapasitas hasil produksi. Lalu pada peralatan pengorengan yang memerlukan pengembangan alat semi-mesin agar pengerjaan pengorengan lebih cepat lagi dan tentunya juga menambah kapasitas hasil produksi dan yang terakhir digunakan untuk mengembangkan alat penjemuran atau pengering sendiri, dimana apabila terjadi cuaca hujan perusahaan tidak menjadikan hambatan untuk memproduksi pada musim tersebut.

Penyebab kedua disebabkan oleh ketidakmampuan pekerja dalam memajemen kegiatan produksi sehingga semua manajemen masih bertumpuk kepada pemilik yakni bapak Misnanto, dimana segala manajemen kegiatan produksi seperti, berapa banyak barang atau produk yang akan diproduksi setiap harinya dari plastik hingga camilan yang digoreng, berapa banyak persediaan yang akan dibeli, berapa banyak yang akan diminta oleh pasar, berapa banyak gaji pekerja yang harus dibayarkan, berapa lama pekerja harus bekerja digudang sesuai dengan permintaan barang apakah harus melakukan lembur atau tidak. Manajemen kegiatan operasional tersebut masih harus dilakukan oleh bapak Misnanto dikarenakan masih banyaknya pekerja yang hanya

mampu memproduksi akan tetapi masih membutuhkan arahan dari bapak Misnanto selaku pemilik perusahaan.

Penyebab ketiga adalah dikarenakan faktor cuaca, seperti hujan dikarenakan produksi camilan masih menggunakan faktor panas matahari untuk proses penjemuran, perusahaan masih belum memiliki alat pengering sehingga kegiatan produksi terhambat apabila terjadi musim hujan. Apabila camilan tidak melakukan proses penjemuran camilan masih tetap dapat diproduksi akan tetapi pengorengan harus dengan teknik yang benar dan memerlukan waktu yang lama, dikarenakan api haruslah kecil dan pengorengan juga dilakukan dengan waktu yang lama barulah dapat digoreng dikompor yang berukuran jumbo.

4. Solusi untuk kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.

Solusi yang ditawarkan untuk kendala tersebut agar kegiatan produksi dapat meningkatkan antara lain adalah:

Menambah modal perusahaan, dengan menambah modal perusahaan akhirnya dapat meningkatkan dan mengembangkan apa yang dicita-citakan seperti pengembangan peralatan untuk semi-mesin pada kegiatan packaging tahap kedua, semi-mesin pada kegiatan pengorengan dan juga dapat mengembangkan alat pengeringan camilan yang dapat membantu kegiatan penjemuran, sehingga produksi perusahaan tidak hanya bergantung kepada panas matahari dalam proses penjemuran. Penambahan modal perusahaan ini dapat dilakukan dengan berbagai cara

yang antara lain, peminjaman modal usaha pada Bank, menabung atau menyalurkan keuntungan perusahaan. Untuk proses menabung keuntungan perusahaan masih memerlukan waktu yang tidak sebentar perusahaan masih harus bersabar dan untuk cara yang lebih instan adalah dengan melakukan peminjaman modal usaha pada Bank, akan tetapi keputusan ini juga harus dipertimbangkan terlebih dahulu untuk keuangan perusahaan dalam waktu jangka panjang, agar perusahaan tetap dapat menjaga kestabilan keuangannya.

Memberdayakan pekerja, dengan memberdayakan pekerja dengan memberikan tanggungjawab lebih nantinya akan membuat pekerja semakin termotivasi atas kepercayaan yang telah diberikan oleh perusahaan terhadap pekerja tersebut. Perusahaan sudah memberdayakan beberapa pekerjanya seperti dengan memasukan Vira Kumala Sari pada tanggungjawab manajemen perusahaan saat ini, bapak Misnanto selaku ayah mengajarkan anaknya praktek langsung bagaimana cara mengatur kegiatan produksi, dari mulai penjualan, produksi, pengeluaran. Vira Kumala Sari sudah masuk kedalam perusahaan selama 5 bulan yang lalu yang intinya Vira hanya memerlukan waktu lebih lama dan pengalaman lebih lama sampai dapat mengatur kegiatan produksi dan akhirnya membantu pemilik dalam memanagerkan kegiatan produksinya. Lalu Agus selaku orang kepercayaan bapak Misnanto juga sudah diberikan tanggungjawab lebih seperti, pembelian persediaan bahan baku operasional perusahaan, diajarkan bagaimana cara menyetir mobil box sehingga untuk

tanggungjawab pembelian persediaan bahan baku perusahaan dapat mengandalkan Agus.

Membeli peralatan untuk pengeringan, peralatan pengeringan ini adalah cara alternatif agar kegiatan penjemuran sewaktu-waktu dapat digantikan ketika musim hujan. Dengan membeli peralatan pengeringan dalam kegiatan memproduksi perusahaan dapat menstabilkan hasil berapa banyak kapasitas atau hasil produk setiap harinya bahkan dapat meningkatkan hasil produk itu.



BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

Kesimpulan yang terdapat pada penelitian ini, dapat dijelaskan menjadi 4 point penting sehingga sekaligus dapat menjawab pertanyaan dari rumusan masalah yang sudah ditanyakan pada awal penulisan skripsi ini, berikut adalah point-point tersebut:

1. Analisis pengembangan efesiensi faktor produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.

Analisis efesiensi faktor produksi dapat diketahui dari perbandingan antara layout pabrik produksi dan layout *home industri*, yang mengalami peningkatan yang signifikan dari faktor-faktor produksinya seperti peralatan, pekerja, pasar, metode atau teknik, terjadi penambahan, pengembangan dan penggunaan yang lebih efisien.

Pembiayaan perusahaan meningkat dikarenakan faktor produksi bahan, pekerja bertambah akan tetapi pembiayaan itu mengalami penghematan sehingga keuntungan perusahaan lebih besar dari layout awal ke layout terbaru.

2. Pendorong dalam Meningkatkan Efesiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.

Pendorong dalam meningkatkan efesiensi faktor produksi adalah dikarenakan oleh terjadinya perpindahan layout awal dari layout *home industri* ke layout pabrik produksi yang dimana kondisi ruang produksi

lebih baik dari pada sebelumnya dan juga lebih luas. Sehingga perusahaan terjadi pengembangan, penambahan, dan penggunaan faktor produksi yang lebih baik, dan lebih ekonomis lagi. Hal tersebut dapat dilihat dari bukti kapasitas hasil produksi dan hasil penjualan perusahaan yang terjadi peningkatan dari data layout sebelumnya.

3. Kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.

Kendala pada perusahaan Camilan ABC UD Vira Jember, terdapat pada kurangnya modal keuangan untuk mengembangkan peralatan menjadi semi-mesin, yang menjadi misi dari perusahaan pada bagian packaging tahap kedua, pengorengan dan penjemuran yang masih dirasa memerlukan pengembangan selanjutnya. Kendala perusahaan juga terjadi dikarenakan masih banyaknya pekerja yang tidak mampu untuk manajemen atau mengambil keputusan pada kegiatan produksi, dan juga kendala perusahaan berikutnya yang masih bergantung dengan cuaca atau musim, sehingga apabila terjadi musim hujan kegiatan produksi sedikit terhambat.

4. Solusi untuk kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember.

Solusi yang ditawarkan pada perusahaan dalam mengatasi kendala yang sudah dijelaskan tersebut adalah:

Pertama adalah meningkatkan modal perusahaan dilakukan dengan dua cara, pertama dengan peminjaman modal usaha dilembaga keuangan

seperti bank, hal ini dilakukan apabila perusahaan ini mendapatkan modal yang lebih cepat. Yang kedua dengan menabung penghasilan perusahaan yang nantinya digunakan untuk keperluan pengembangan tersebut yang pastinya cara kedua ini memerlukan waktu yang agak lama.

Kedua adalah dengan memberdayakan pekerja yang sudah berpengalaman lama agar dapat mengatur manajemen didalam perusahaan UD Vira.

Ketiga adalah mencari alternatif baru untuk kegiatan penjemuran, hal ini bisa dilakukan dengan pembelian alat untuk pengeringan bahan baku camilan agar perusahaan tidak terlalu bergantung dengan panas sinar matahari dalam kegiatan produksinya.

B. Saran

1. Bagi Perusahaan

Untuk berdasarkan kesimpulan dan temuan penelitian yang berhasil ditarik oleh penyusun, maka dapat dikemukakan saran yang mungkin dapat digunakan perusahaan camilan ABC UD Vira Jember, Adapun saran yang diutarakan oleh peneliti adalah mengenai pengembangan efesiensi dari faktor produksi perusahaan camilan ABC UD Vira Jember sudah sangat baik, namun perlu ditingkatkan perencanaan sesuai dengan standar yang telah ditentukan. Dan juga lebih baik dalam mengatasi kendala-kendala produksi yang terjadi pada perusahaan camilan ABC UD Vira Jember.

2. Bagi Penelitian Selanjutnya

Penyusun mengetahui bahwa penelitian ini masih jauh dari kata sempurna. Penyusun berharap semoga dengan adanya penelitian ini dapat memberikan manfaat bagi keilmuan maupun menjadi acuan untuk penelitian selanjutnya.

Kekurangan dari peneliti dalam melakukan penelitian pada perusahaan camilan ABC UD Vira Jember adalah kurangnya mengali data mengenai perencanaan dan pengawasan dari manajemen produksi. Alangkah baiknya apabila peneliti selanjutnya meneliti mengenai sistem perencanaan dan pengawasan dari manajemen produksi perusahaan.



DAFTAR PUSTAKA

- Ahmad, Abibatul Hasanah. 2017. *Analisis Efektivitas Segmentasi Pasar Terhadap Peningkatan Volume Penjualan Pada UD Rahmad Handycraft Di Desa Balung Kabupaten Jember*. Skripsi. IAIN Jember. Jember.
- Assauri, Sofjan. 1980. *Manajemen Produksi*. Jakarta:Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Assauri, Sofjan. 2003. *Manajemen Produksi Edisi Revisi*. Jakarta:LPFE Universitas Indonesia.
- Aziz, Abdul. 2013. *Etika bisnis Perspektif Islam*. Bandung: Alfabeta.
- Djamal. 2015. *Paradigma Penelitian Kualitatif*. Yogyakarta:Pustaka Pelajar.
- Doll, John P and Orazem, 1984. *Production Economics Theory with Application*. John Wiley & Sons inc. New York.
- Dwiyanti, Erna Ayu. 2009. *Analisis Efesiensi Produksi Industri Roti di Kabupaten Boyolali*. Skripsi. Universitas Sebelas Maret. Surakarta.
- Harsono. 1984. *Manajemen Pabrik*. Jakarta:Balai Aksara.
- Karomah, Dyah Ericha. 2018. *Analisis Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produksi Pada Home Industri Batu Bata Di Desa Tunggak Cerme Kecamatan Wonomerto Kabupaten Probolinggo*. Skripsi. IAIN Jember. Jember.
- IAIN Jember. 2015. *Pedoman Penulisan Karya Ilmiah*. Jember:IAIN Jember Press.
- Ibrahim, Irham. 2017. *Analisis Biaya Produksi Budidaya Ikan Hias Di Desa Sumberlesung Kecamatan Ledokombo Kabupaten Jember*. Skripsi. IAIN Jember. Jember.
- Ikhsan, Muhammad Muhjibul. 2018. *Optimalisasi Operasional Usaha Meubel UD Al Barokah Di Desa Kalirejo Kecamatan Sumbermalang Kabupaten Situbondo*. Skripsi. IAIN Jember. Jember.
- Joko, Sri. 2004. *Manajemen Produksi dan Operasi Suatu Pengantar Edisi Revisi*. Malang:UMM Press.
- Kotler, Philip. 1988. *Marketing*. Jakarta:Erlangga.
- Nawawi, Hadari. 2003. *Manajemen Sumber Daya Manusia untuk Bisnis yang Kompetitif Cetakan Kelima*. Malang:Gadjah Mada University Press.
- Margono, S. 2007. *Metodologi Penelitian Pendidikan*. Jakarta:Rineka Cipta.

- Miftahur Rahmah. 2017. *Pengembangan Produk Kopi Bubuk Dalam Meningkatkan Penjualan Ditinjau Dalam Perspektif Ekonomi Islam*. Skripsi. IAIN Raden Intan Lampung. Lampung.
- Mualifah. 2017. *Analisis Manajemen Operasional Di Pabrik Gula Wonolangan Probolinggo Tahun 2012-2015*. Skripsi. IAIN Jember. Jember.
- Mukaromah, Putri Lailatul. 2017. *Optimalisasi Hasil Produksi Usaha Kerupuk Di Lingkungan Karang Mulwo Kelurahan Mangli Kecamatan Kaliwates Kabupaten Jember*. Skripsi. IAIN Jember. Jember.
- Moleong, Lexy J. 2010. *Metode Penelitian Kualitatif*. Bandung:PT Rosdakarya.
- Pradhitya, Yogi Wishnu. 2011. *Analisis Efisiensi dan Efektivitas Faktor-Faktor Produksi Pada PT. Soelystyowaty Kusuma Textile Sragen*. Skripsi. Universitas Sebelas Maret. Surakarta.
- Qomarudin. 2011. *Analisis Efisiensi Usaha Kecil dan Menengah (UKM) Batik Di Desa Kauman Kota Pekalongan dengan Metode Data Envelopment Analysis (DEA)*. Skripsi. Universitas Sebelas Maret. Surakarta.
- Sugiono. 2013. *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D*. Bandung:Alfabeta.
- Sukanto, Heidjrachman Ranu Pandojo Irawan. 1982. *Ekonomi Perusahaan Buku II*. Yogyakarta:BPFE.
- Sukirno, Sadono. 2005. *Pengantar Bisnis Edisi Pertama*. Jakarta:Prenada.
- Sumarni, Murti. 1987. *Dasar-Dasar Ekonomi Perusahaan*. Yogyakarta:Liberty.
- Swasta,Basu. 1981. *Ekonomi Perusahaan Modern*. Jakarta:Liberty.
- Tim Penyusun. 2013. *Pedoman Penulisan Karya Tulis Ilmiah*. Jember:STAIN Jember Press.
- Umar, Husien. 2010. *Desain Penelitian MSDM dan Perilaku Karyawan Paradigma Positivistik dan Berbasis Pemecahan Masalah*. Jakarta:Rajawali Press.
- Utari, Dewi. 2014. *Manajemen Keuangan Kajian Praktik dan Teori dalam Mengelola Keuangan Organisasi Perusahaan*. Jakarta:Mitra Wacana Media.
- Wibowo. 2007. *Manajemen Perubahan*. Jakarta:Raja Grafindo Persada.
- Yamit, Zulian. 1996. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Yogyakarta:Ekonisia.

MATRIK PENELITIAN

Judul	Variabel	Sub Variabel	Indikator	Sumber Data	Metode Penelitian	Fokus Penelitian
“Analisis Pengembangan Efisiensi Faktor Produksi Camilan ABC di UD VIRA Jember”	Pengembangan Efisiensi Faktor Produksi	Pengembangan Efisiensi Faktor Produksi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Manusia (<i>Men</i>) 2. Modal Usaha (<i>Money</i>) 3. Mesin atau Peralatan (<i>Machine</i>) 4. Bahan baku (<i>Material</i>) 5. Metode atau Teknik (<i>Methodh</i>) 6. Pasar (<i>Market</i>) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wawancara <ol style="list-style-type: none"> a. Pemilik Usaha b. Anak Pemilik Usaha c. Pekerja bagian produksi 2. Dokumentasi 3. Observasi 4. Kepustakaan Buku <ol style="list-style-type: none"> a. Buku b. Jurnal 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pendekatan penelitian menggunakan penelitian Kualitatif 2. Metode Pengumpulan Data: <ol style="list-style-type: none"> a. Observasi b. Wawancara c. Dokumenter d. Pustaka 3. Metode analisis Deskriptif Kualitatif 4. Keabsahan data: <ol style="list-style-type: none"> a. Triangulasi Teknik 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bagaimanakah menganalisis pengembangan efisiensi faktor produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember ? 2. Apa saja faktor pendorong dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember ? 3. Apa saja faktor kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember ? 4. Apa saja solusi untuk kendala dalam Meningkatkan Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD VIRA Jember ?

INSTRUMEN PERTANYAAN DALAM PENELITIAN

Secara umum, data yang diperoleh dari metode wawancara ini adalah:

1. Bagaimana cara operasional perusahaan dalam memproduksi camilan
 - a. Bagaimana tahap-tahap operasional perusahaan
 - b. Bagaimana deskripsi mengenai proses penjemuran, pengorengan dan pembumbuan
 - c. Bagaimana deskripsi mengenai packaging tahap pertama
 - d. Bagaimana deskripsi mengenai packaging tahap kedua
 - e. Bagaimana deskripsi mengenai sablon dan plastik
 - f. Bagaimana deskripsi mengenai penyusunan dan penjualan
2. Bagaimana denah perbandingan antara layout rumah produksi dan layout pabrik produksi
 - a. Berapa kira-kira luas bangunan keseluruhan
 - b. Berapa kira-kira luas tempat produksi pada setiap proses produksi
3. Bagaimana perbandingan mengenai penambahan, pengembangan antara pekerja dari layout rumah produksi dan layout pabrik produksi
 - a. Berapa penambahan yang terjadi pada pekerja
 - b. Apa saja perkembangan atau perubahan yang terjadi pada tenaga kerja
4. Bagaimana perbandingan mengenai penambahan, pengembangan dan penggunaan antara peralatan dari layout rumah produksi dan layout pabrik produksi
 - a. Apa saja penambahan yang terjadi pada peralatan perusahaan
 - b. Apa saja perkembangan atau perubahan yang terjadi pada peralatan perusahaan
 - c. Apakah penggunaan peralatan menjadi lebih baik
5. Bagaimana perbandingan mengenai penambahan, pengembangan antara metode dari layout rumah produksi dan layout pabrik produksi
 - a. Apa saja penambahan atau pengembangan yang terjadi pada kegiatan operasional perusahaan
 - b. Apa saja penambahan atau pengembangan yang terjadi pada kegiatan pemasaran atau penjualan perusahaan
6. Bagaimana perbandingan mengenai penambahan dan pengembangan antara pasar dari layout rumah produksi dan layout pabrik produksi
 - a. Apakah terjadi penambahan saluran pemasaran pada perusahaan

- b. Apa saja pengembangan atau perubahan yang terjadi pada kegiatan penjualan
7. Bagaimana perbandingan mengenai penambahan, pengembangan dan penggunaan antara bahan baku dari layout rumah produksi dan layout pabrik produksi
 - a. Apa saja penambahan yang terjadi pada peralatan kegiatan operasional perusahaan
 - b. Apa saja pengembangan yang terjadi pada peralatan operasional perusahaan
 - c. Apakah penggunaan bahan baku menjadi lebih baik
8. Apa saja faktor pendorong yang dialami oleh perusahaan
9. Apa saja faktor penghambat yang dialami oleh perusahaan

Data observasi yang ingin diperoleh dalam metode ini yaitu:

1. Kegiatan operasional yang terjadi di perusahaan UD Vira Jember
2. Mengetahui apa saja faktor pendorong produksi
3. Mengetahui apa saja faktor hambatan produksi
4. Mengetahui cara-cara untuk mengatasi hambatan dalam produksi

Data dokumentasi yang ingin diperoleh dalam metode ini yaitu:

1. Struktur organisasi
2. Jadwal kegiatan produksi
3. Visi dan misi
4. Jumlah tenaga kerja
5. Jumlah penjualan perusahaan
6. Jumlah produksi perusahaan

IAIN JEMBER

PEDOMAN PENELITIAN

Secara umum, data yang diperoleh dari metode wawancara ini adalah:

1. Bagaimana cara operasional perusahaan dalam memproduksi camilan
2. Bagaimana denah perbandingan antara layout rumah produksi dan layout pabrik produksi
3. Bagaimana perbandingan mengenai penambahan, pengembangan antara pekerja dari layout rumah produksi dan layout pabrik produksi
4. Bagaimana perbandingan mengenai penambahan, pengembangan dan penggunaan antara peralatan dari layout rumah produksi dan layout pabrik produksi
5. Bagaimana perbandingan mengenai penambahan, pengembangan antara metode dari layout rumah produksi dan layout pabrik produksi
6. Bagaimana perbandingan mengenai penambahan dan pengembangan antara pasar dari layout rumah produksi dan layout pabrik produksi
7. Bagaimana perbandingan mengenai penambahan, pengembangan dan penggunaan antara bahan baku dari layout rumah produksi dan layout pabrik produksi
8. Apa saja faktor pendorong yang dialami oleh perusahaan
9. Apa saja faktor penghambat yang dialami oleh perusahaan

Data observasi yang ingin diperoleh dalam metode ini yaitu:

1. Kegiatan operasional yang terjadi di perusahaan UD Vira Jember
2. Mengetahui apa saja faktor pendorong produksi
3. Mengetahui apa saja faktor hambatan produksi
4. Mengetahui cara-cara untuk mengatasi hambatan dalam produksi

Data dokumentasi yang ingin diperoleh dalam metode ini yaitu:

1. Struktur organisasi
2. Jadwal kegiatan produksi
3. Visi dan misi
4. Jumlah tenaga kerja
5. Jumlah penjualan perusahaan
6. Jumlah produksi perusahaan

PERNYATAAN KEASLIAN TULISAN

Yang bertanda tangan dibawah ini

Nama : Aulia Rachman
NIM : 083144001
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis Islam
Jurusan : Ekonomi Islam
Prodi : Ekonomi Syariah
Universitas : Institut Agama Islam Negeri (IAIN) Jember

Dengan ini menyatakan bahwa skripsi yang berjudul “Analisis Efisiensi Faktor Produksi Camilan ABC di UD VIRA Jember” merupakan hasil penelitian dan karya saya sendiri, kecuali pada bagian-bagian yang dirujuk sumbernya.

Jember, 10 Desember 2018

Yang Menyatakan



Aulia Rachman
083144001



KEMENTERIAN AGAMA
INSTITUT AGAMA ISLAM NEGERI (IAIN)
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS ISLAM
Jl. Mataram No. 1 mangli, Telp. : (0331) 487550, 427005, Fax. (0331) 427005, Kode Pos : 68136
Website : WWW.in-jember.ac.nid – e-mail : info@iain-jember.ac.id
J E M B E R

SURAT KETERANGAN

Nomor : B- /In.20/7.a/PP.00.9/ /2018

Yang bertanda tangan di bawah ini menerangkan bahwa;

Nama : Aulia Rachman
NIM : 083144001
Jurusan : Ekonomi Islam
Prodi : Ekonomi Syariah
Judul Skripsi : “Analisis Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC UD Vira Jember”

Proses bimbingan Proposal Penelitian Skripsi yang bersangkutan benar-benar telah selesai dan mohon diperkenankan Ujian Seminar Proposal.

Demikian atas perhatianya disampaikan terima kasih.


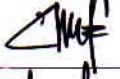
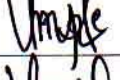
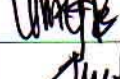
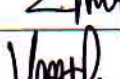
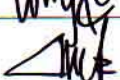

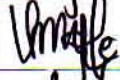
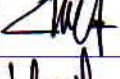
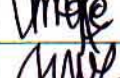




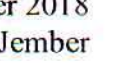
Kaprodi Ekonomi Islam

Nikmatul Masruroh, M.E.I
NIP. 198209222009012005

Jember, 7 November 2018
Pembimbing,

Dr. Moch. Chotib, S.Ag., MM
NIP. 197107272002121003

JURNAL KEGIATAN PENELITIAN

No	Hari/Tanggal	Kegiatan Penelitian	Narasumber		TTD
			Nama	Jabatan	
1	16 November	Mengantar surat penelitian	Bapak Misnanto	Pemilik UD	
2	18 November	Wawancara	Bapak Misnanto	Pemilik UD	
3	18 November	Wawancara	Vira	Anak Pemilik	
4	20 November	Wawancara	Vira	Anak Pemilik	
5	22 November	Wawancara	Bapak Misnanto	Pemilik UD	
6	22 November	Wawancara	Vira	Anak Pemilik	
7	30 November	Wawancara	Bapak Misnanto	Pemilik UD	
8	30 November	Wawancara	Vira	Anak Pemilik	
9	3 November	Wawancara	Vira	Anak Pemilik	
10	6 November	Wawancara	Bapak Misnanto	Pemilik UD	
11	6 November	Wawancara	Vira	Anak Pemilik	
12	8 November	Wawancara	Agus	Pekerja UD	
13	8 November	Wawancara	ibu Sholihati	Pekerja UD	
14	9 November	Wawancara	Bapak Faisol	Reseller UD	
15	10 November	Wawancara	Bapak Husen	Pekerja UD	

Jember, 8 Desember 2018
Pemilik perusahaan camilan ABC UD Vira Jember



UD. VIRA
SUKORAMBI - JEMBER
HP. 0852 3681 3272



MISNANTO

SURAT KETERANGAN SELESAI PENELITIAN

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Misnanto
Jabatan : Pemilik perusahaan camilan ABC UD Vira Jember
Alamat : JL. Mujahir, No. 22 Desa Sukorambi, Kecamatan Sukorambi, Kabupaten Jember

Dengan ini menerangkan bahwa mahasiswa yang beridentitas:

Nama : Aulia Rachman
NIM : 083144001
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis Islam
Jurusan : Ekonomi Islam
Prodi : Ekonomi Syariah
Universitas : Institut Agama Islam Negeri (IAIN) Jember

Telah selesai melakukan penelitian di perusahaan camilan ABC UD Vira Jember selama 3 minggu lebih, terhitung mulai 16 November sampai 10 Desember 2018 untuk memperoleh data dalam rangka penyusunan skripsi yang berjudul "Analisis Efisiensi Faktor Produksi Camilan ABC di UD VIRA Jember".

Demikian surat keterangan ini dibuat dan diberikan kepada yang bersangkutan untuk dipergunakan seperlunya.

Jember, 8 Desember 2018

Pemilik perusahaan camilan ABC UD Vira Jember



UD. VIRA
SUKORAMBI - JEMBER
HP. 0852 3681 3272



MISNANTO



KEMENTERIAN AGAMA
INSTITUT AGAMA ISLAM NEGERI (IAIN)
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS ISLAM

Jl. Mataram No. 1 mangli, Telp. : (0331) 487550, 427005, Fax. (0331) 427005, Kode Pos : 68136
Website : WWW.in-jember.ac.id – e-mail : info@iain-jember.ac.id

J E M B E R

Nomor : B-1574 /In.20/7.a/PP.00.9/12/2018
Lampiran : -
Perihal : **Permohonan Izin Penelitian**

Kepada Yth.
Bapak/Ibu/Sdr : Bapak Misnanto selaku Pemilik UD Vira Jember
di-
TEMPAT

Assalamu'alaikum Wr.Wb.

Diberitahukan dengan hormat, Mohon berkenan kepada Bapak/Ibu pimpinan untuk memberikan izin penelitian dengan identitas sebagai berikut :

Nama Mahasiswa : Aulia Rachman
NIM : 083144001
Semester : sembilan
Jurusan : Ekonomi Islam
Prodi : Ekonomi Syariah
No Telpon : 087754593611
Dosen Pembimbing : Dr. Moch. Chotib, S.Ag.,MM
NIP : 197107272002121003
Judul Penelitian : Analisis Efisiensi Faktor Produksi pada Camilan ABC
UD Vira Jember

Demikian Surat Permohonan izin penelitian ini, atas perhatian dan kerjasamanya disampaikan terima kasih.

Wassalamu'alaikum Wr.Wb.

Jember, Selasa ,13 November 2018

a.n. Dekan,

Wakil Dekan Bidang Akademik



Dr. Abdul Rokhim, S.Ag., M.E.I

NIP. 19730830 199903 1 002

Tembusan:

1. Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam
2. LP2M IAIN Jember
3. Arsip

Dokumentasi







IAIN JEMBER

Biodata Penulis



Nama : Aulia Rachman
NIM : 083144001
Tempat, Tgl Lahir : Palangkaraya, 10 Oktober 1995
Alamat : Jln Arowana 106 Lingk Gebangwaru Kaliwates, Jember
No Hp :085806554875
Jurusan/Prodi : Ekonomi Islam/Ekonomi Syariah

Pendidikan

SD : SDN Gebang I Jember
SMP : SMPN 7 Negeri Jember
SMA : SMAN 5 Negeri Jember