

**POLA KERJASAMA LINI PRODUKSI DI DAERAH
KONVEKSI CANGAAN DESA GENTENG WETAN
KECAMATAN GENTENG KABUPATEN BANYUWANGI**

SKRIPSI

**Diajukan kepada Institut Agama Islam Negeri Jember
untuk memenuhi salah satu persyaratan memperoleh
gelar Sarjana Ekonomi (SE)
Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam Jurusan Ekonomi Islam
Program Studi Ekonomi Syari'ah**



Oleh:

**SITI ROFI'ATUL JANNAH
NIM. 083 144 112**

Dosen Pembimbing:

**Dr. Abdul Rokhim, S.Ag., M.E.I
NIP. 19730830 199903 1 002**

**INSTITUT AGAMA ISLAM NEGERI JEMBER
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS ISLAM
JURUSAN EKONOMI ISLAM
PRODI EKONOMI SYARI'AH
APRIL 2018**

**POLA KERJASAMA LINI PRODUKSI DI DAERAH
KONVEKSI CANGAAN DESA GENTENG WETAN
KECAMATAN GENTENG KABUPATEN BANYUWANGI**

SKRIPSI

**Diajukan kepada Institut Agama Islam Negeri Jember
untuk memenuhi salah satu persyaratan memperoleh
gelar Sarjana Ekonomi (SE)
Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam Jurusan Ekonomi Islam
Program Studi Ekonomi Syari'ah**

Oleh:

SITI ROFI'ATUL JANNAH
NIM. 083 144 112

**Disetujui Oleh
Pembimbing**



Dr. Abdul Rokhim, S.Ag., M.E.I
NIP. 19730830 199903 1 002

**POLA KERJASAMA LINI PRODUKSI DI DAERAH
KONVEKSI CANGAAN DESA GENTENG WETAN
KECAMATAN GENTENG KABUPATEN BANYUWANGI**

SKRIPSI

Telah diuji dan diterima untuk memenuhi salah satu persyaratan memperoleh gelar Sarjana Ekonomi (SE) Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam Jurusan Ekonomi Islam Program Studi Ekonomi Syari'ah

Hari : Jum'at

Tanggal : 11 Mei 2018

Tim Penguji

Ketua

Sekretaris



Dr. Abdul Rokhim, S.Ag., M.E.I
NIP. 19730830 199903 1 002



Agung Parmono, SE., M.Si
NIP. 19751216 200912 1 002

Anggota:

1. Dr. Hj. Khairunnisa Musari, ST., M.MT
2. Dr. Abdul Rokhim, S.Ag., M.E.I


()

()

Menyetujui,

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam




Dr. Moch. Chotib, S.Ag., MM
NIP. 19710727 200212 1 003

MOTTO

يَا أَيُّهَا الَّذِينَ آمَنُوا لَا تَحِلُّوا شَعَائِرَ اللَّهِ وَلَا الشَّهْرَ الْحَرَامَ وَلَا الْهَدْيَ وَلَا الْقَلَائِدَ وَلَا آمِينَ الْبَيْتِ الْحَرَامِ
تَعُونَ فَضْلًا مِّن رَّبِّهِمْ وَرِضْوَانًا وَإِذَا حَلَلْتُمْ فَاصْطَادُوا وَلَا يَجْرِمَنَّكُمْ شَنَاٰنُ قَوْمٍ أَن صَدُّوكُمْ عَنِ
الْمَسْجِدِ الْحَرَامِ أَن تَعْتَدُوا وَتَعَاوَنُوا عَلَى الْبِرِّ وَالتَّقْوَىٰ وَلَا تَعَاوَنُوا عَلَى الْإِثْمِ وَالْعُدْوَانِ وَاتَّقُوا اللَّهَ إِنَّ
اللَّهَ شَدِيدُ الْعِقَابِ -٢-

Artinya: “Wahai orang-orang yang beriman! Janganlah kamu melanggar syiar-syiar kesucian Allah, dan jangan (melanggar kehormatan) bulan-bulan haram, jangan (mengganggu) hadyu (hewan-hewan kurban) dan qal -id (hewan-hewan kurban yang diberi tanda), dan jangan (pula) mengganggu orang-orang yang mengunjungi Baitul Haram; mereka mencari karunia dan keridaan Tuhan-nya. Tetapi apabila kamu telah menyelesaikan ihram, maka bolehlah kamu berburu. Jangan sampai kebencian (mu) kepada suatu kaum karena mereka menghalang-halangi dari Masjidil Haram, mendorongmu berbuat melampaui batas (kepada mereka). Dan tolong-menolonglah kamu dalam (mengerjakan) kebajikan dan takwa, dan jangan tolong-menolong dalam berbuat dosa dan permusuhan. Bertakwalah kepada Allah, sungguh, Allah sangat berat siksa-Nya.” (Q.S Al-Maidah: 2)¹

¹ Departemen Agama Republik Indonesia, *Al-Qur'an dan Terjemah* (Bandung: CV Jumanatul 'Ali Art, 2004), 106.

PERSEMBAHAN

Dengan rasa syukur kepada Allah SWT, skripsi ini saya persembahkan kepada:

1. Ayah tercinta Lukman Hakim dan Ibunda Masidah yang selalu memberikan semangat dan do'a untukku mulai dari awal sampai akhir serta rela bekerja keras untuk kesuksesan anaknya.
2. Adik-adikku Linda Aulia dan Muhammad Yusril Hadziqi yang selalu memberi motivasi penulis.
3. Nenek tercinta Misanah Dan Tante Lailatul Latifah yang juga selalu memotivasi dan mendo'akan penulis.
4. Seluruh dosen IAIN Jember khususnya dosen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam yang bersedia meluangkan waktu dan tenaganya untuk memberikan ilmunya kepada saya.
5. Almamater IAIN Jember dan seluruh teman-teman seperjuangan ES K-3.
6. Teman-teman Whahaha Kost yang selalu bersedia meluangkan waktu untuk belajar dan bercanda bersama.



KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Segenap puji syukur penulis sampaikan kepada Allah karena atas rahmat dan karunia-Nya, perencanaan, pelaksanaan, dan penyelesaian skripsi sebagai salah satu syarat menyelesaikan program sarjana, dapat terselesaikan dengan lancar. Sholawat serta salam senantiasa terlimpahkan kepada Nabi Besar Muhammad SAW, keluarga dan sahabat-sahabatnya serta pengikutnya.

Kesuksesan ini dapat penulis peroleh karena dukungan banyak pihak. Oleh karena itu, penulis menyadari dan menyampaikan terima kasih sedalam-dalamnya kepada:

1. Bapak Prof. Dr. H. Babun Suharto, SE., MM selaku Rektor IAIN Jember.
2. Bapak Dr. Moch. Chotib, S.Ag., MM selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam.
3. Bapak M.F. Hidayatullah, S.H.I., M.S.I selaku Ketua Jurusan Ekonomi Islam.
4. Ibu Nikmatul Masruroh, M.E.I selaku Ketua Program Studi Ekonomi Syari'ah.
5. Bapak Dr. Abdul Rokhim, S.Ag., M.E.I selaku dosen pembimbing skripsi yang telah memberikan bimbingan dengan sabar dan teliti sehingga skripsi ini selesai.
6. Semua Dosen IAIN Jember yang telah memberikan ilmunya kepada penulis.
7. Perpustakaan IAIN Jember yang banyak memberikan kemudahan khususnya dalam menyediakan referensi.
8. Bapak Hasan, SH, selaku Kepala Desa Genteng Wetan yang telah memberikan izin penelitian kepada peneliti untuk menyelesaikan skripsi.
9. Bapak/Ibu pemilik konveksi Cangaan yang telah bersedia meluangkan waktunya untuk memberikan informasi kepada peneliti untuk menyelesaikan skripsi.
10. Bapak/Ibu karyawan/pekerja di konveksi Cangaan yang telah bersedia meluangkan waktunya untuk memberikan informasi kepada peneliti untuk menyelesaikan skripsi.

Akhirnya, semoga amal baik yang Bapak/Ibu berikan kepada penulis mendapat balasan yang baik dari Allah SWT.

Wassalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Jember, 04 April 2018

Penulis



ABSTRAK

Siti Rofi'atul Jannah, Dr. Abdul Rokhim, S.Ag., M.E.I, 2018: *Pola Kerjasama Lini Produksi di Daerah Konveksi Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng Kabupaten Banyuwangi.*

Home industri konveksi Dusun Cangaan telah lama dikenal orang. Tidak hanya warga Kecamatan Genteng dan sekitarnya. Warga kampung itu memang identik dengan konveksi. Itu tandanya adanya mesin jahit disetiap rumah warga dusun itu. Tentunya untuk melakukan itu semua harus ada yang namanya manajemen, agar semua berjalan sesuai dengan rencana pemilik usaha. Manajemen tersebut harus dibuat oleh pemilik usaha agar dalam usahanya tersebut terjalin suatu kerjasama yang membangun dan bisa mensukseskan mulai dari proses produksi sampai pendistribusiannya. Dalam suatu usaha pastinya ada pembagian tugas masing-masing karyawan untuk bertanggung jawab dan mengerjakan apa yang sudah menjadi bagiannya.

Fokus penelitian yang diteliti dalam skripsi ini adalah: 1) Bagaimana pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng Kabupaten Banyuwangi? 2) Apa saja faktor pendukung dan penghambat pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng Kabupaten Banyuwangi?

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah 1) Untuk mengetahui dan memahami pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng Kabupaten Banyuwangi. 2) Untuk mengetahui dan memahami faktor pendukung dan penghambat pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan genteng Kabupaten Banyuwangi.

Penelitian ini dilakukan dengan pendekatan kualitatif dan jenis penelitian dalam penelitian ini adalah menggunakan penelitian lapangan (*field research*). Penentuan subyek penelitian ini menggunakan tehnik *purposive sampling*. Teknik pengumpulan data menggunakan observasi non partisipan, wawancara terstruktur, dan dokumentasi. Teknik analisis data ada tiga tahap yaitu reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan/verifikasi. Adapun tehnik keabsahan data menggunakan triangulasi sumber. Hasil dari penelitian ini yaitu 1) Struktur organisasi di konveksi ini sangat sederhana. Organisasinya secara langsung antara pemilik dengan karyawan tanpa ada divisi-divisi khusus yang berada di bawah pemilik. Untuk mengkoordinasi pekerjaan yang dilakukan karyawan maka komunikasi sangat penting untuk dilakukan karena untuk menghindari kesalahfahaman. Untuk pengawasan dilakukan secara langsung oleh pemilik konveksi. 2) Faktor pendukung dalam kerjasama lini produksi ini adalah kerjasama dan kekompakan antara bagian yang satu dengan yang lainnya, faktor penghambat kerjasama lini produksi di sini adalah ketika kehabisan bahan baku/kain dan tidak ada persediaan, salah satu bagian karyawan yang tidak masuk, dan rasa bosan para karyawan.

Kata kunci: *kerjasama lini, produksi.*

DAFTAR ISI

	hal
HALAMAN JUDUL	i
PERSETUJUAN PEMBIMBING	ii
PERSETUJUAN TIM PENGUJI.....	iii
MOTTO	iv
PERSEMBAHAN.....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
ABSTRAK	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Fokus Penelitian.....	7
C. Tujuan Penelitian	7
D. Manfaat Penelitian	8
E. Definisi Operasional	9
F. Sistematika Pembahasan.....	10
BAB II KAJIAN KEPUSTAKAAN	
A. KajianTerdahulu	11
B. Kajian Teori	
1. Organisasi Lini.....	21
2. Aliran Komunikasi Organisasi.....	24
3. Motivasi dan Strategi Penanganan Stres.....	27
4. Pembagian Kerja.....	29
5. Sistem Produksi	32
6. Proses Produksi Terus-Menerus	34
7. Desain Proses Produksi.....	40
BAB III METODE PENELITIAN	
A. Pendekatan dan Jenis Penelitian	43

B. Lokasi Penelitian.....	43
C. Subyek Penelitian.....	44
D. Teknik Pengumpulan Data.....	44
E. Teknik Analisis Data.....	47
F. Teknik Keabsahan Data	50
G. Tahapan-Tahapan Penelitian.....	50

BAB IV PENYAJIAN DATA DAN ANALISIS

A. Gambaran Obyek Penelitian	
1. Sejarah Desa Genteng Wetan.....	53
2. Lingkungan Alam Desa Genteng Wetan	55
3. Kondisi Demografi Desa Genteng Wetan.....	58
a. Potensi Sumber Daya Manusia	59
b. Sektor Perdagangan	59
c. Sektor Industri.....	60
d. Kondisi Pendidikan.....	61
e. Kondisi Kesehatan	62
f. Pemerintahan Desa Genteng Wetan.....	63
4. Gambaran Umum Konveksi Cangaan	64
B. Penyajian Data dan Analisis	
1. Pola Kerjasama Lini Produksi di Daerah Cangaan.....	66
2. Faktor Pendukung dan Penghambat Pola Kerjasama Lini Produksi di Daerah Cangaan.....	76
C. Pembahasan Temuan	
1. Pola Kerjasama Lini Produksi di Daerah Cangaan.....	87
2. Faktor Pendukung dan Penghambat Pola Kerjasama Lini Produksi di Daerah Cangaan.....	88

BAB V PENUTUP

A. Kesimpulan	
1. Pola Kerjasama Lini Produksi di Daerah Cangaan.....	93
2. Faktor Pendukung dan penghambat Pola Kerjasama Lini Produksi di Daerah Cangaan.....	94

B. Saran-saran.....	95
DAFTAR PUSTAKA	96

LAMPIRAN-LAMPIRAN

Lampiran 1 : Surat Izin Penelitian

Lampiran 2 : Surat Keterangan Selesai Penelitian

Lampiran 3 : Matrik penelitian

Lampiran 4 : Pedoman Wawancara

Lampiran 5 : Dokumentasi Penelitian

Lampiran 6 : Jurnal Penelitian

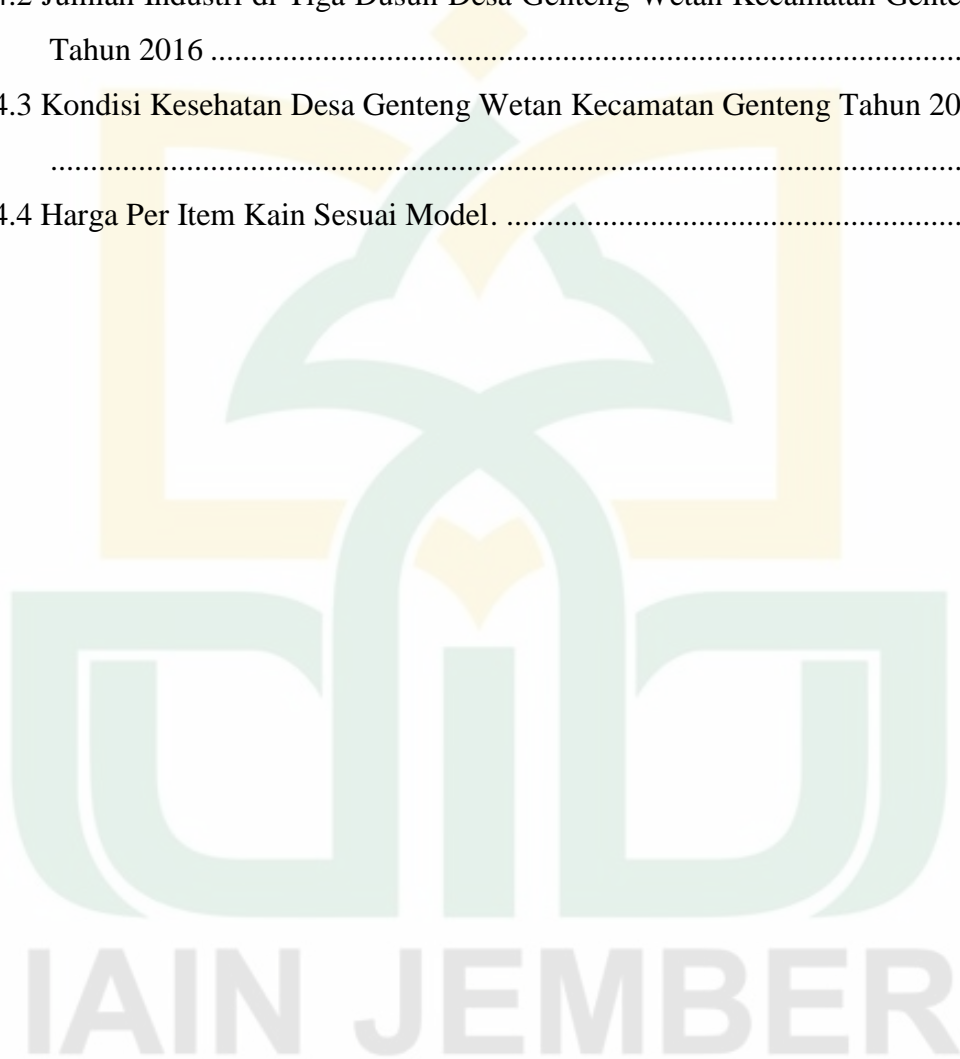
Lampiran 7 : Pernyataan Keaslian Tulisan

Lampiran 8 : Biodata Penulis



DAFTAR TABEL

No Uraian	hal
2.1 Mapping Penelitian Terdahulu	19
4.1 Luas Wilayah menurut Penggunaan Desa Genteng Wetan.....	58
4.2 Jumlah Industri di Tiga Dusun Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng Tahun 2016	61
4.3 Kondisi Kesehatan Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng Tahun 2016	63
4.4 Harga Per Item Kain Sesuai Model.	65



DAFTAR GAMBAR

4.1 Alur proses produksi konveksi Cangaan.....	66
--	----



BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Perkembangan industri sekarang ini sangat fluktuatif, banyak industri yang berkembang karena meningkatnya pertumbuhan sektor pasar industri di Indonesia. Meningkatnya kebutuhan membuat tingginya permintaan pasar. Proyeksi pertumbuhan industri manufaktur mencapai 5,7% pada akhir 2014, sementara pada 2015 diperkirakan tumbuh 6,8% dan pada 2020 pertumbuhannya diharapkan mencapai 8,5%.

Proses produksi disuatu pabrik demikian kompleks dan rumit termasuk pembiayaan yang kurang efisien. Pada era teknologi canggih ini, proses produksi yang rumit di pabrik harus disederhanakan dan perusahaan tetap dapat menghasilkan produk-produk yang berkualitas dalam kurun waktu yang lebih singkat dan dengan efisiensi biaya yang optimal. Dampak positif lainnya adalah pencapaian kapasitas produksi yang tentu saja berpengaruh terhadap daya saing di pasar dunia. Selain itu, sumber daya manusia (SDM) merupakan faktor yang tak kalah penting. Seiring berkembangnya teknologi manufaktur, SDM dituntut mempunyai kemampuan dan wawasan yang luas untuk menunjang proses manufaktur yang kompeten.

Dalam teori ekonomi, berbagai jenis perusahaan dipandang sebagai unit-unit badan usaha yang mempunyai tujuan yang sama, yaitu “mencapai keuntungan yang maksimum”. Untuk tujuan itu, ia menjalankan usaha yang bersamaan yaitu mengatur penggunaan faktor-faktor produksi dengan cara

yang seefisien mungkin sehingga "usaha memaksimalkan keuntungan dapat dicapai dengan cara yang dari sudut ekonomi dipandang sebagai cara yang paling efisien."

Pemaksimalan keuntungan bukanlah satu-satunya tujuan perusahaan. Ada perusahaan yang menekankan kepada volume penjualan dan ada pula yang memasukkan pertimbangan politik dalam menentukan tingkat produksi yang akan dicapai. Ada pula perusahaan yang lebih menekankan kepada usaha untuk mengabdikan kepentingan masyarakat dan kurang memperhatikan tujuan mencari keuntungan yang maksimum. Memang beberapa tujuan yang ditemui dalam praktek tersebut memberikan suatu alasan untuk meragukan kesesuaian daripada pemisalan keuntungan dalam menganalisis kegiatan perusahaan. Tetapi, di samping menyadari kenyataan tersebut perlu juga diingat bahwa pada sebagian besar perusahaan, tujuan memaksimalkan keuntungan tetap merupakan tujuan yang paling penting.¹

Tujuan produksi dalam Islam: pemenuhan kebutuhan manusia pada tingkatan moderat, menemukan kebutuhan masyarakat dan pemenuhannya, menyiapkan persediaan barang/jasa di masa depan, dan pemenuhan sarana bagi kegiatan sosial dan ibadah kepada Allah.²

Nilai-nilai Islam dalam berproduksi: berwawasan jangka panjang; menepati janji dan kontrak; memenuhi takaran, ketepatan, kelugasan, dan kebenaran; berpegang teguh pada kedisiplinan dan dinamis memuliakan prestasi atau produktivitas mendorong ukhuwah antar sesama pelaku ekonomi;

¹ Sadono Sukirno, *Mikroekonomi Teori Pengantar* (Jakarta: Rajawali Pers, 2014), 192.

² Pusat Pengkajian dan Pengembangan Ekonomi Islam (P3EI), *Ekonomi Islam* (Jakarta: Rajawali Pers, 2014), 251.

menghormati hak individu; mengikuti syarat syah dan rukun akad/transaksi adil dalam bertransaksi tidak boleh ada eksploitasi dalam ekonomi Islam memiliki wawasan sosial pembayaran upah tepat waktu dan layak; menghindari jenis dan proses produksi yang diharamkan dalam Islam.³

Produksi mencerminkan kemampuan organisasi yang untuk menghasilkan jumlah dan kualitas keluaran yang dibutuhkan lingkungan. Konsep ini meniadakan setiap pertimbangan efisiensi. Ukuran produksi mencakup keuntungan, penjualan, pangsa pasar, mahasiswa yang lulus, pasien yang dipulangkan, dokumen yang diproses, rekanan yang dilayani, dan sebagainya. Ukuran tersebut berhubungan secara langsung dengan keluaran yang dikonsumsi oleh pelanggan dan rekanan organisasi bersangkutan.⁴

Teknologi yang maju dan SDM yang berkapabilitas merupakan modal yang penting dalam pertumbuhan manufaktur di sektor industri. Diharapkan seiring berkembangnya sektor industri akan menambah penghasilan negara dan menarik investor dan *stakeholder* menanamkan investasi di Indonesia. Regulasi pemerintah harus terus dikaji agar pasar industri tidak mendorong bangsa asing untuk memonopoli perdagangan produk di Indonesia. Regulasi merupakan hal yang sangat penting sebagai landasan industri-industri dalam memilih segmen di Indonesia. Dengan adanya regulasi yang cukup ketat diharapkan pemerintah dapat memberdayakan industri menengah untuk lebih berkembang, industri kecil agar merangkak naik. Semakin banyak pasar, semakin ada kebutuhan

³ Ibid., 252.

⁴ James L.Gibson, dkk, *Organisasi: Perilaku, Struktur, Proses Jilid 1* (Jakarta: Erlangga, 1997),34.

tenaga dan produk yang dihasilkan. Apabila industri berkembang dengan pesat, maka tingkat kepercayaan pasar asing akan tertuju ke Indonesia.

Apa yang diungkapkan oleh para ekonom tentang modal dan sistem tidak akan kelar dari unsur kerja atau upaya manusia. Sistem atau aturan tidak lain adalah perencanaan dan arahan. Sedangkan modal (oleh Yusuf Qordhawi) dalam bentuk alat dan prasarana diartikan sebagai hasil kerja yang disimpan. Dengan demikian, faktor utama yang dominan dalam produksi adalah kualitas dan kuantitas manusia (*labor*), sistem atau prasarana yang kemudian kita sebut sebagai teknologi dan modal (segala sesuatu dari hasil kerja yang disimpan).⁵

Sewaktu organisasi yang bersangkutan memerlukan lebih banyak sumber daya material dan Sumber Daya Manusia, ia dapat mengalami ekspansi dengan landasan horizontal. Andaikata organisasi yang bersangkutan merupakan sebuah perusahaan manufaktur, karyawan baru biasanya disuruh bertanggung jawab untuk menangani beban kerja yang makin meningkat dalam bidang produksi dan bidang pemasaran.

Pada sebuah perusahaan produksi kecil yang sang pemilik sekaligus manajernya, fungsi produksi biasanya merupakan bidang yang paling logis untuk melaksanakan perluasan (ekspansi). Ekspansi demikian berkelanjutan selama sang manajer mampu melaksanakan semua tugas-tugas manajemen yang diperlukan. Hal itu untuk mengkoordinasi pekerjaan lebih banyak bawahan.

⁵ Adiwarman A.Karim, *Ekonomi Mikro Islami* (Jakarta: Rajawali Pers, 2015), 128-129.

Pembagian kerja yang menyangkut kadar spesialisasi pekerjaan. Para manajer membagi keseluruhan tugas organisasi menjadi berbagai pekerjaan khusus yang memiliki aktivitas tertentu. Aktivitas menguraikan apa yang harus dilakukan dan diselesaikan oleh orang yang mendapat pekerjaan tertentu.

Keuntungan ekonomis dari pembagian kerja menjadi tugas-tugas khusus, merupakan alasan historis yang pokok dari pembentukan organisasi. Sejak masyarakat semakin demam industri dan urbanisasi, produksi barang kerajinan tangan dikalahkan oleh produksi massa. Produksi massa bergantung pada kesanggupan mencapai keuntungan ekonomis melalui spesialisasi kerja, dan organisasi menjadi alat paling efektif untuk menjalankan spesialisasi kerja. Meskipun para manajer lebih memikirkan hal-hal lain daripada implikasi ekonomis pekerjaan, mereka jarang mengesampingkan spesialisasi sebagai rasio pembagian kerja.⁶

Home industri konveksi Dusun Cangaan telah lama dikenal orang. Tidak hanya warga Kecamatan Genteng dan sekitarnya. Sebagian besar warga Banyuwangi telah lama mengenal Cangaan sebagai kampung penjahit pembuat pakaian jadi. Warga kampung itu memang identik dengan konveksi. Itutandanya adanya mesin jahit disetiap rumah warga dusun itu.

Meskipun industri konveksi hanya ada lima yang jumlahnya lebih sedikit dibandingkan industri tahu tempe, namun industri konveksi memberikan peluang kepada warga sekitar untuk bekerja terutama untuk ibu-ibu rumah tangga. Para ibu rumah tangga tersebut bekerja sebagai penjahit

⁶ James L.Gibson, dkk, *Organisasi: Perilaku, Struktur, Proses Jilid 2* (Jakarta: Erlangga, 1994), 11.

yang mengambil langsung dari konveksi dimana mereka bekerja. Karyawan dari konveksi-konveksi tersebut memang berasal dari warga Cangaan itu sendiri.

Urut nadi ekonomi warga Cangaan memang banyak ditopang industri pakaian jadi. Mereka seolah tak pernah berhenti menekuni usahanya itu. Nyaris tidak ada waktu untuk istirahat. Terlebih pada saat musim lebaran. Ketika bulan Ramadhan, para karyawan lembur untuk bisa memproduksi semua pesanan yang ada. Produk yang diburu konsumen adalah baju taqwa, pakaian batik, hem biasa, celana panjang, dan kemeja lengan panjang. Dari hari ke hari, permintaan beberapa jenis pakaian itu terus membeludak. Permintaan itu tidak hanya berasal dari warga Banyuwangi. Beberapa daerah lain juga berburu pakaian *made in Cangaan*.

Tidak hanya ketika pada bulan Ramadhan saja konveksi tersebut padat pesanan, tetapi pada tahun ajaran baru juga dibanjiri oleh pesanan. Tentunya pesanan pada saat tahun ajaran baru ini berbeda, yaitu seragam anak-anak sekolah. Dari banyaknya pesanan yang ada, baik yang terjadi pada saat tahun ajaran baru maupun pada bulan Ramadhan tentu saja pemilik konveksi harus menambah jumlah tenaga kerja agar semua pesanan bisa terselesaikan.

Tentunya untuk melakukan itu semua harus ada yang namanya manajemen, agar semua berjalan sesuai dengan rencana pemilik usaha. Manajemen tersebut harus dibuat oleh pemilik usaha agar dalam usahanya tersebut terjalin suatu kerjasama yang membangun dan bisa mensukseskan mulai dari proses produksi sampai pendistribusiannya. Dalam suatu usaha

pastinya ada pembagian tugas masing-masing karyawan untuk bertanggung jawab dan mengerjakan apa yang sudah menjadi bagiannya.

Berdasarkan latar belakang diatas, peneliti tertarik untuk meneliti pola kerjasama lini yang terjadi di konveksi tersebut dengan judul penelitian Pola Kerjasama Lini Produksi di Daerah Konveksi Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng Kabupaten Banyuwangi.

B. Fokus Penelitian

1. Bagaimana pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng Kabupaten Banyuwangi?
2. Apa saja faktor pendukung dan penghambat pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng Kabupaten Banyuwangi?

C. Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui dan memahami pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng Kabupaten Banyuwangi.
2. Untuk mengetahui dan memahami faktor pendukung dan penghambat pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan genteng Kabupaten Banyuwangi.

D. Manfaat Penelitian

1. Manfaat Teoritis

Penelitian ini dapat menjadi acuan informasi dalam penelitian-penelitian berikutnya dengan permasalahan penelitian yang sama serta menjadi referensi pustaka bagi pemenuhan kebutuhan penelitian lanjutan.

2. Manfaat Praktis

a. Bagi Penulis

Dengan adanya penelitian ini dapat menambah pengetahuan dan wawasan mengenai pola kerjasama lini produksi konveksi, selain itu juga mengetahui tentang faktor pendukung dan penghambat yang terjadi dalam kerjasama lini tersebut.

b. Bagi IAIN Jember

Penelitian ini dapat menjadi sarana pembelajaran dan pengetahuan serta wawasan tentang evaluasi pola kerjasama lini produksi konveksi. Sebagai bahan referensi bagi rekan-rekan mahasiswa khususnya pada jurusan ekonomi yang ingin meneliti pada bidang yang sama untuk pengembangan ilmu pengetahuan.

Diharapkan dapat memberikan sumbangan pemikiran atau sebagai bahan masukan bagi program studi Ekonomi Syari'ah terutama yang berhubungan dengan kerjasama. Berjalannya suatu organisasi bukan karena satu orang yang berpengaruh, akan tetapi karena kerjasama antar tim. Oleh karena itu, merangkul semua bagian akan mendukung hasil yang maksimal.

c. Bagi Pemilik Usaha

Sebagai bahan evaluasi terhadap pola kerjasama lini produksi konveksi, selain itu juga evaluasi terhadap faktor pendukung dan penghambat kerjasama tersebut.

E. Definisi Operasional

1. Kerjasama Lini

Kerjasama adalah kegiatan atau usaha yang dilakukan oleh beberapa orang untuk mencapai tujuan bersama. Sedangkan lini berarti garis tengah. Kerjasama lini adalah kegiatan atau usaha yang dilakukan oleh beberapa orang untuk mencapai tujuan bersama yang langsung dipimpin oleh seorang pimpinannya, tanpa melalui perantara siapa-siapa.

2. Produksi

Kata produksi berasal dari bahasa Inggris “*to produce*” yang berarti menghasilkan atau membuat. Pengertian produksi dalam arti sempit adalah kegiatan yang menghasilkan atau menciptakan barang dan jasa. sedangkan, pengertian produksi dalam arti luas adalah kegiatan menciptakan atau menambah nilai kegunaan suatu barang dan jasa untuk memenuhi kebutuhan hidup manusia.⁷

3. Konveksi

Konveksi adalah usaha bidang busana jadi secara besar-besaran atau secara massal.⁸

⁷Juliana Ifnul Mubarak, *Kamus Istilah Ekonomi* (Bandung: Yrama Widya, 2012), 223-224.

⁸Moh. Adam Jerussalem, *Manajemen Usaha Busana* (Yogyakarta: Universitas Negeri Yogyakarta, 2011), 18.

Maksud dari kerjasama lini produksi disini ialah kerjasama yang terjadi secara langsung dari pemilik usaha dengan para karyawan/pekerja tanpa melalui suatu perantara. Karena, di sini masing-masing karyawan/pekerja sudah mendapat tanggung jawab sendiri-sendiri atas apa yang sudah menjadi pekerjaannya, yang nantinya langsung bertanggung jawab kepada pemilik usahanya.

F. Sistematika Pembahasan

Bab I Pendahuluan: bab ini terdiri dari latar belakang masalah, fokus penelitian, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan definisi operasional, dan sistematika penulisan.

Bab II Kajian Kepustakaan: bab ini terdiri dari kajian terdahulu dan kajian teori yang terdiri dari: organisasi lini, aliran komunikasi organisasi, pembagian kerja, sistem produksi dan proses produksi.

Bab III Metodologi Penelitian: bab ini meliputi pendekatan dan jenis penelitian, lokasi penelitian, subyek penelitian, tehnik pengumpulan data, tehnik analisis data, tehnik keabsahan data, dan tahapan-tahapan penelitian.

Bab IV Penyajian dan Analisis Data: bab ini meliputi gambaran obyek penelitian, penyajian data dan analisis, serta pembahasan temuan.

Bab V Penutup: bab ini terdiri dari kesimpulan dan saran.

BAB II

KAJIAN KEPUSTAKAAN

A. Kajian Terdahulu

1. Susilatul Tubisi dari Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam Jurusan Ekonomi Islam dengan judul skripsi Sistem Kerjasama *Betton* dalam Pembangunan Ekonomi di Desa Bucor Wetan Kecamatan Pakuniran Kabupaten Probolinggo. Tujuan penelitian yaitu mengetahui sistem kerjasama *betton* di masyarakat Desa Bucor Wetan, mengetahui peran kerjasama *betton* dalam meningkatkan ekonomi masyarakat Desa Bucor Wetan, dan mengetahui sistem kerjasama *betton* masih akan dipilih atau tidak oleh masyarakat Desa Bucor Wetan dalam mendapatkan penghasilan. Metode penelitian yang digunakan adalah pendekatan kualitatif. Hasil penelitian yaitu kerjasama *betton* dilakukan oleh masyarakat Desa Bucor Wetan merupakan kerjasama pertanian menggunakan akad *muzara'ah* dan *mukhabarah*, kerjasama *betton* sangat membantu masyarakat Desa Bucor Wetan terutama buruh tani dalam mendapatkan pekerjaan, kerjasama *betton* akan tetap dipilih oleh masyarakat Desa Bucor Wetan sebagai sumber utama pekerjaan mereka.⁹

Persamaan antara penelitian yang dilakukan oleh peneliti dengan penelitian Susilatul Tubisi yaitu membahas tentang kerjasama dan metode yang digunakan. Sedangkan yang menjadi perbedaan penelitian yang

⁹ Susilatul Tubisi, "Sistem Kerjasama *Betton* dalam Pembangunan Ekonomi di Desa Bucor Wetan Kecamatan Pakuniran Kabupaten Probolinggo", (Skripsi, IAIN Jember, Jember, 2017).

dilakukan oleh peneliti dengan Susilatul Tubisi yaitu tentang objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.

2. Dwi Puja Kesuma dari Fakultas Peternakan Institut Pertanian Bogor dengan judul skripsi Efisiensi Usaha dan Kesejahteraan Peternak Ayam Ras Pedaging Pola Inti Plasma dan Kerjasama Operasional Agribisnis. Tujuan penelitian yaitu untuk mengetahui manajemen/teknologi, tingkat efisiensi, dan tingkat kesejahteraan pekerja peternakan dengan menggunakan pola inti plasma dan kerjasama operasional agribisnis. Metode penelitian yang digunakan yaitu penelitian deskriptif kuantitatif. Hasil penelitian yaitu tingkat efisiensi dan kesejahteraan lebih menguntungkan dengan sistem kerjasama operasional agribisnis.¹⁰

Persamaan antara penelitian yang dilakukan oleh peneliti dengan penelitian Dwi Puja Kesuma yaitu membahas tentang pola kerjasama, sedangkan yang menjadikan perbedaan yaitu metode penelitian yang digunakan. Peneliti menggunakan metode deskriptif kualitatif, sedangkan penelitian Dwi Puja Kesuma menggunakan metode deskriptif kuantitatif. Selain itu yang menjadi perbedaan yaitu tentang objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.

3. Eddy Poernomo dari UPN Veteran Jawa Timur Jurusan Administrasi Bisnis dengan judul penelitian Pengaruh Kreativitas dan Kerjasama Tim Terhadap Kinerja Manajer Pada PT Jesslyn K Cakes Indonesia Cabang Surabaya. Tujuan penelitian ini untuk menganalisis kreativitas dan kerjasama tim

¹⁰ Dwi Puja Kesuma, "Efisiensi Usaha dan Kesejahteraan Peternak Ayam Ras Pedaging Pola Inti Plasma dan Kerjasama Operasional Agribisnis", (Skripsi, Institut Pertanian Bogor, Bogor, 2006).

berpengaruh terhadap kinerja manajer. Penelitian ini adalah penelitian sensus jadi semua anggota populasi merupakan sampel. Hasil penelitian yaitu kreativitas dan kerjasama tim sama berpengaruh terhadap kinerja manajer, tetapi yang mempunyai pengaruh paling signifikan yaitu kerjasama tim.¹¹

Persamaan antara penelitian yang dilakukan oleh peneliti dengan penelitian Eddy Poernomo yaitu membahas tentang pola kerjasama, sedangkan yang menjadikan perbedaan yaitu metode penelitian yang digunakan. Peneliti menggunakan metode deskriptif kualitatif, sedangkan penelitian Eddy Poernomo menggunakan metode sensus. Selain itu yang menjadi perbedaan yaitu tentang objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.

4. Dina Rolanna Simanungkalit dan Lucy Anna dengan judul penelitian Analisis Hubungan Kerjasama Tim untuk Meningkatkan Efisiensi Kerja Pada PT Mitha Samudera Wijaya Medan. Tujuan penelitian ini yaitu untuk mengetahui hubungan kerjasama tim untuk meningkatkan efisiensi kerja pada PT Mitha Samudera Wijaya Medan. Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu metode analisis deskriptif kuantitatif. Hasil penelitian yaitu Variabel Kerjasama Tim memiliki tingkat hubungan yang positif dan sangat kuat terhadap variabel efisiensi Kerjasama Tim.¹²

¹¹ Eddy Poernomo, "Pengaruh Kreativitas dan Kerjasama Tim Terhadap Kinerja Manajer Pada PT. Jesslyn K Cakes Indonesia Cabang Surabaya", (Jurnal Ekonomi, UPN Veteran, Jawa Timur, 2006).

¹² Dina Rolanna Simanungkalit dan Lucy Anna, "Analisis Hubungan Kerjasama Tim untuk Meningkatkan Efisiensi Kerja Pada PT Mitha Samudera Wijaya Medan", (Jurnal Ekonomi, FE USU, Medan, 2008).

Persamaan antara penelitian yang dilakukan oleh peneliti dengan penelitian Dina Rolanna Simanungkalit dan Lucy Anna yaitu membahas tentang pola kerjasama, sedangkan yang menjadikan perbedaan yaitu metode penelitian yang digunakan. Peneliti menggunakan metode deskriptif kualitatif, sedangkan penelitian Dina Rolanna Simanungkalit dan Lucy Anna menggunakan metode deskriptif kuantitatif. Selain itu yang menjadi perbedaan yaitu tentang objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.

5. Iin Surminah dengan judul penelitian Pola Kerjasama Litbang dengan Pengguna dalam Manajemen Litbang (Kasus Balai Penelitian Tanaman Pemanis Dan Serat). Tujuan penelitian ini mengkaji pola kerjasama yang dibentuk oleh Ballitas dalam meningkatkan mutu produk yang berdaya saing, faktor-faktor penghambat, dan bagaimana upaya-upaya yang dilakukan ballitas dalam meningkatkan kerjasama. Jenis penelitian yang digunakan adalah gabungan penelitian eksploratif dan deskriptif. Hasil penelitian ini yaitu pola kerjasama hasil litbang yang dilakukan oleh Ballitas didasarkan pada dengan Visi, Misi, tugas, dan fungsi sebagai lembaga litbang yang mengembangkan hasil litbang bidang perkebunan khususnya tanaman serat dan tembakau.¹³

Persamaan antara penelitian yang dilakukan oleh peneliti dengan penelitian Iin Surminah yaitu membahas tentang pola kerjasama, sedangkan yang menjadikan perbedaan yaitu metode penelitian yang digunakan.

¹³ Iin Surminah, "Pola Kerjasama Litbang dengan Pengguna dalam Manajemen Litbang (Kasus Balai Penelitian Tanaman Pemanis Dan Serat", (Jurnal Ekonomi, Pusat Penelitian Perkembangan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi, 2013).

Peneliti menggunakan metode deskriptif kualitatif, sedangkan penelitian Iin Surminah menggunakan metode eksploratif dan deskriptif. Selain itu yang menjadi perbedaan yaitu tentang objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.

6. Yusuf Enril Fathurrohman dari Universitas Muhammadiyah Purwokerto Prodi Agribisnis Fakultas Pertanian dengan judul penelitian Model Kerjasama Kelompok Pembudidaya Ikan (POKDAKAN) pada pemasaran Agribisnis Ikan Gurami Di Kabupaten Banyumas. Tujuan penelitian ini untuk mengetahui pola kerjasama antara POKDAKAN dengan pembudidaya ikan gurami dalam bidang pemasaran yang dijabarkan melalui analisis deskriptif. Penelitian ini menggunakan metode studi kasus melalui wawancara dan hasil penelitian ini menunjukkan bahwa melalui kerjasama antara POKDAKAN dan pembudidayaan ikan diperoleh keuntungan.¹⁴

Persamaan antara penelitian yang dilakukan oleh peneliti dengan penelitian Yusuf Enril Fathurrohman yaitu membahas tentang pola kerjasama, selain itu metode yang digunakan yaitu sama-sama menggunakan metode analisis deskriptif. Sedangkan yang menjadikan perbedaan yaitu tentang objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.

7. Muris Fandi dari Universitas Maritim Raja Ali Haji Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Prodi Sosiologi dengan judul skripsi Pola Hubungan Kerjasama Petani Karet dengan Tauke di Desa Perayun Kecamatan Kundur

¹⁴ Yusuf Enril Fathurrohman, "Model Kerjasama Kelompok Pembudidaya Ikan (POKDAKAN) pada pemasaran Agribisnis Ikan Gurami Di Kabupaten Banyumas", (Jurnal Sosial Ekonomi dan Kebijakan Pertanian, Universitas Muhammadiyah Purwokerto, Purwokerto, 2016).

Utara Kabupaten Karimun. Tujuan penelitian ini untuk mendeskripsikan pola hubungan kerjasama petani karet dengan tauke di Desa Perayun Kecamatan Kundur Utara. Penelitian ini menggunakan metode kualitatif dengan pendekatan deskriptif. Hasil penelitian yaitu pola hubungan petani karet dengan tauke di Desa Perayun merupakan hubungan kerja yang di mana petani bekerja membantu mendistribusikan karet si tauke, sedangkan tauke akan menyediakan akses dan jaminan bagi petani karet atau disebut pola hubungan resiprositas.¹⁵

Persamaan antara penelitian yang dilakukan oleh peneliti dengan penelitian yang dilakukan oleh Muris Fandi yaitu membahas tentang pola kerjasama, selain itu metode yang digunakan yaitu sama-sama menggunakan metode analisis deskriptif. Sedangkan yang menjadikan perbedaan yaitu tentang objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.

8. Hamidah H dan Teguh Sudarto dengan judul penelitian Analisis Operasional Traktor Tangan pada usaha pelayanan Jasa Alsintan Pola Kerjasama Operasional di Kabupaten Gresik. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang mempengaruhi besarnya SHU operasional traktor tangan pada Kerjasama Operasional pada usaha pelayanan jasa alat mesin pertanian dan mengevaluasi kelayakan operasional traktor tangan pada kerjasama operasional pada usaha pelayanan jasa alat mesin pertanian. Penelitian ini menggunakan sensus.

¹⁵ Muris Fandi, "Pola Hubungan Kerjasama Petani Karet dengan Tauke di Desa Perayun Kecamatan Kundur Utara Kabupaten Karimun", (Skripsi, Universitas Maritim Raja Ali Haji, 2017).

Hasil penelitian menunjukkan bahwa hasil olahan lahan dipengaruhi oleh tersedianya jaringan irigasi, pola tanam, kualitas pelayanan, kemitraan antara UPJA dengan kelompok tani dan kemampuan manajer. Secara finansial operasional traktor tangan UPJA dengan pola kerjasama operasional hanya terdapat empat Kecamatan yang dikategorikan layak.¹⁶

Persamaan antara penelitian yang dilakukan oleh peneliti dengan penelitian Hamidah H dan Teguh Sudarto yaitu membahas tentang pola kerjasama, sedangkan yang menjadikan perbedaan yaitu metode penelitian yang digunakan. Peneliti menggunakan metode deskriptif kualitatif, sedangkan penelitian Hamidah H dan Teguh Sudarto menggunakan metode sensus. Selain itu yang menjadi perbedaan yaitu tentang objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.

9. Farid Alisyahbana, dkk dengan judul penelitian Pengaruh Kreativitas dan Kerjasama Tim Terhadap Kinerja pendamping UPPKH (Unit Pelaksana Program Keluarga Harapan) Kabupaten Sampang. Tujuan penelitian ini untuk mengetahui pengaruh kreativitas dan kerjasama tim baik secara simultan dan parsial terhadap kinerja pendamping Unit Pelaksana Program Keluarga Harapan Kabupaten Sampang. Penelitian ini menggunakan uji regresi linier berganda dengan tehnik *stratified sampling*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa apabila diuji secara simultan maka kreativitas dan kerjasama berpengaruh secara signifikan terhadap kinerja pendamping,

¹⁶ Hamidah H dan Teguh Sudarto, "Analisis Operasional Traktor Tangan pada usaha pelayanan Jasa Alsintan Pola Kerjasama Operasional di Kabupaten Gresik", (Jurnal Ilmu-Ilmu Ekonomi ,2006).

sedangkan ketika diuji parsial yang memberikan pengaruh positif hanya kerjasama tim, sedangkan kreativitas memberikan pengaruh negatif.¹⁷

Persamaan antara penelitian yang dilakukan oleh peneliti dengan penelitian Farid Alisyahbana, dkk yaitu membahas tentang pola kerjasama, sedangkan yang menjadikan perbedaan yaitu metode penelitian yang digunakan. Peneliti menggunakan metode deskriptif kualitatif, sedangkan penelitian Farid Alisyahbana, dkk menggunakan uji regresi linier berganda dengan tehnik *stratified sampling*. Selain itu yang menjadi perbedaan yaitu tentang objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.

10. Muhammad Kadafi staf pengajar Jurusan Akuntansi Politeknik Negeri Samarinda dengan judul penelitian Pentingnya Kerjasama Tim dan Orientasi Hasil Terhadap Kinerja Karyawan. Tujuan penelitian ini untuk mengetahui pentingnya kerjasama tim dan orientasi hasil terhadap kinerja karyawan pada Lembaga Keuangan Mikro di Samarinda. Penelitian ini menggunakan metode regresi berganda. Hasil penelitian ini menunjukkan hubungan antara kerjasama tim, orientasi hasil, dan kinerja karyawan searah artinya, jika kerjasama tim dan orientasi hasil dinaikkan maka kinerja yang dihasilkan akan mengalami peningkatan. Ini menunjukkan peranan yang sangat penting antara kerjasama tim dan orientasi hasil terhadap kinerja karyawan.¹⁸

¹⁷Farid Alisyahbana, dkk, "Pengaruh Kreativitas dan Kerjasama Tim Terhadap Kinerja pendamping UPPKH (Unit Pelaksana Program Keluarga Harapan) Kabupaten Sampang", (Jurnal Bisnis, 2015).

¹⁸ Muhammad Kadafi, "Pentingnya Kerjasama Tim dan Orientasi Hasil Terhadap Kinerja Karyawan", (Jurnal Eksis, Politeknik Negeri Samarinda, Samarinda, 2010).

Persamaan antara penelitian yang dilakukan oleh peneliti dengan penelitian Muhammad Kadafi yaitu membahas tentang pola kerjasama, sedangkan yang menjadikan perbedaan yaitu metode penelitian yang digunakan. Peneliti menggunakan metode deskriptif kualitatif, sedangkan Muhammad Kadafi menggunakan metode analisis regresi berganda. Selain itu yang menjadi perbedaan yaitu tentang objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.

Tabel 2.1
Mapping Penelitian Terdahulu

No	Nama	Judul penelitian	Persamaan	Perbedaan
1.	Susilatul Tubisi	Sistem Kerjasama <i>Betton</i> dalam Pembangunan Ekonomi di Desa Bucor Wetan Kecamatan Pakuniran Kabupaten Probolinggo	Membahas tentang kerjasama dan metode yang digunakan	Objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.
2.	Dwi Puja Kesuma	Efisiensi Usaha dan Kesejahteraan Peternak Ayam Ras Pedaging Pola Inti Plasma dan Kerjasama Operasional Agribisnis	Membahas tentang pola kerjasama	Metode penelitian, objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan
3.	Eddy Poernomo	Pengaruh Kreativitas dan Kerjasama Tim Terhadap Kinerja	Membahas tentang pola kerjasama	Metode penelitian, objek penelitian, tujuan

		Manajer Pada PT. Jesslyn K Cakes Indonesia Cabang Surabaya		penelitian, dan teori yang digunakan.
4.	Dina Rolanna Simanungkalit dan Lucy Anna	Analisis Hubungan Kerjasama Tim untuk Meningkatkan Efisiensi Kerja Pada PT Mitha Samudera Wijaya Medan	Membahas tentang pola kerjasama	Metode penelitian, objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.
5.	Iin Surminah	Pola Kerjasama Litbang dengan Pengguna dalam Manajemen Litbang (Kasus Balai Penelitian Tanaman Pemanis Dan Serat)	Membahas tentang pola kerjasama	Metode penelitian, objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.
6.	Yusuf Enril Fathurrohman	Model Kerjasama Kelompok Pembudidaya Ikan (POKDAKAN) pada pemasaran Agribisnis Ikan Gurami Di Kabupaten Banyumas	Membahas tentang pola kerjasama dan Metode analisis deskriptif	Objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.
7.	Muris Fandi	Pola Hubungan Kerjasama Petani Karet dengan Tauke di Desa Perayun Kecamatan	Membahas tentang pola kerjasama dan Metode analisis deskriptif	Objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.

		Kundur Utara Kabupaten Karimun		
8.	Hamidah H dan Teguh Sudarto	Analisis Operasional Traktor Tangan pada usaha pelayanan Jasa Alsintan Pola Kerjasama Operasional di Kabupaten Gresik	Membahas tentang pola kerjasama	Metode penelitian, objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.
9.	Farid Alisyahbana, dkk	Pengaruh Kreativitas dan Kerjasama Tim Terhadap Kinerja pendamping UPPKH (Unit Pelaksana Program Keluarga Harapan) Kabupaten Sampang	Membahas tentang pola kerjasama	Metode penelitian, objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.
10.	Muhammad Kadafi	Pentingnya Kerjasama Tim dan Orientasi Hasil Terhadap Kinerja Karyawan	Membahas tentang pola kerjasama	Metode penelitian, objek penelitian, tujuan penelitian, dan teori yang digunakan.

B. Kajian Teori

1. Organisasi Lini

Organisasi lini diciptakan oleh Henry Fayol dan biasanya organisasi ini dipakai perusahaan-perusahaan kecil saja. Dalam organisasi lini pendelegasian wewenang dilakukan secara vertikal melalui garis terpendek

dari seorang atasan kepada bawahannya. Pelaporan tanggung jawab dari bawahan kepada atasannya juga dilakukan melalui garis vertikal yang terpendek. Perintah-perintah hanya diberikan atasan saja dan pelaporan tanggung jawab hanya kepada atasan bersangkutan. Organisasi lini pada pokoknya adalah suatu bentuk organisasi yang di dalamnya terdapat garis wewenang yang menghubungkan langsung secara vertikal antara atasan dengan bawahan. Dari ujung pimpinan sampai pada setiap orang yang berbeda pada jabatan yang terendah, antara *eselon* yang satu dengan *eselon* yang lainnya, masing-masing dihubungkan dengan suatu garis wewenang/garis perintah. Setiap kepala unit/departemen mempunyai tanggung jawab untuk melapor kepada kepala unit untuk satu tingkat di atasnya/atasannya secara langsung.¹⁹

Ciri-ciri organisasi lini²⁰:

- a. Organisasinya relatif kecil dan masih sederhana
- b. Hubungan antara atasan dengan bawahan masih bersifat langsung melalui garis wewenang terpendek
- c. Pucuk pimpinan biasanya pemilik perusahaan
- d. Jumlah karyawannya relatif sedikit dan saling kenal mengenal
- e. Tingkat spesialisasinya belum begitu tinggi dan alat-alatnya tidak beraneka ragam.
- f. Pucuk pimpinan merupakan satu-satunya sumber kekuasaan, keputusan dan kebijaksanaan dari organisasi.

¹⁹ Malayu S.P.Hasibuan, *Organisasi dan motivasi Dasar Peningkatan Produktivitas* (Jakarta: PT.Bumi Aksara,2008), 63-64.

²⁰Ibid., 64.

g. Masing-masing kepala unit mempunyai wewenang dan tanggung jawab penuh atas segala bidang pekerjaan yang ada dalam unitnya, artinya di samping pekerjaan pokoknya, ia masih berkuasa dan bertanggung jawab pula dalam tugas-tugas tambahan, seperti kepegawaian, keuangan, administrasi, dan lain sebagainya.

Kebaikan organisasi lini²¹:

- 1) Kesatuan pimpinan dan asas kesatuan komando tetap dipertahankan sepenuhnya.
- 2) Garis komando dan pengendalian tugas, tidak mungkin terjadi kesimpangsiuran karena pimpinan langsung berhubungan dengan karyawan.
- 3) Proses pengambilan keputusan, kebijaksanaan, dan instruksi-instruksi berjalan cepat, tidak bertele-tele
- 4) Pengawasan melekat (waskat) secara ketat terhadap kegiatan-kegiatan karyawan yang dapat dilaksanakan
- 5) Kedisiplinan dan semangat kerja karyawan umumnya baik
- 6) Koordinasi relatif mudah dilaksanakan
- 7) Rasa solidaritas dan *Esprit de Corp* para karyawan pada umumnya tinggi, karena masih saling kenal mengenal.

Keburukan organisasi lini²²:

- 1) Tujuan pribadi pucuk pimpinan dan tujuan organisasi seringkali tidak dapat dibedakan

²¹ Ibid., 65.

²² Ibid., 65.

- 2) Ada kecenderungan dan kesempatan pucuk pimpinan untuk bertindak secara otoriter/diktator
- 3) Maju/mundurnya organisasi bergantung kepada kecakapan pucuk pimpinan saja, karena wewenang menetapkan keputusan, kebijaksanaan dan pengendalian dipegang sendiri
- 4) Organisasi secara keseluruhan terlalu bergantung pada satu orang, sehingga jika ia tidak mampu/berhalangan organisasi terancam kehancuran
- 5) Kaderisasi dan pengembangan bawahan kurang mendapat perhatian, karena mereka tidak diikutsertakan dalam perencanaan pengambilan keputusan dan pengendalian
- 6) Rencana, keputusan, kebijaksanaan dan pengendalian relatif kurang baik, karena adanya keterbatasan manusia.

2. Aliran Komunikasi Organisasi

a. Komunikasi dari atas ke bawah

Komunikasi dari atas ke bawah merupakan aliran komunikasi dari tingkat atas ke tingkat bawah melalui hierarki organisasi. Bentuk aliran komunikasi dari atas ke bawah berupa prosedur organisasi, instruksi tentang bagaimana melakukan tugas, umpan balik terhadap prestasi bawahan, penjelasan tentang tujuan organisasi dan lain sebagainya. Salah satu kelemahan komunikasi dari atas ke bawah adalah ketidakakuratan informasi karena harus melewati beberapa tingkatan. Pesan yang disampaikan dengan suatu bahasa yang tepat untuk satu tingkat, tetapi

tidak tepat, untuk tingkat paling bawah yang menjadi sasaran dari informasi tersebut.²³

Tipe komunikasi ke bawah:

1) Instruksi Tugas

Instruksi tugas/pekerjaan yaitu pesan yang disampaikan kepada bawahan mengenai apa yang diharapkan dilakukan mereka dan bagaimana melakukannya. Instruksi tugas yang tepat dan langsung cenderung dihubungkan dengan tugas yang sederhana yang hanya menghendaki keterampilan dan pengalaman yang minimal.²⁴

2) Rasional

Rasional pekerjaan adalah pesan yang menjelaskan mengenai tujuan aktivitas dan bagaimana kaitan aktivitas itu dengan aktivitas lain dalam organisasi atau objektif organisasi. Kualitas dan kuantitas dari komunikasi rasional ditentukan oleh filosofi dan asumsi pimpinan mengenai bawahannya.

3) Ideologi

Pesan mengenai ideologi ini adalah perluasan dari pesan rasional. Pada pesan rasional penekanannya ada pada penjelasan tugas dan kaitannya dengan perspektif organisasi. sedangkan pada pesan ideologi sebaliknya mencari sokongan dan antusias dari anggota organisasi guna memperkuat loyalitas, moral, dan motivasi.

²³ Khomsahrial Romli, *Komunikasi Organisasi Lengkap* (Jakarta: PT.Grasindo, 2014), 188.

²⁴ Arni Muhammad, *Komunikasi Organisasi* (Jakarta: Bumi Aksara, 2008), 108.

4) Informasi

Pesan informasi dimaksudkan untuk memperkenalkan bawahan dengan praktik-praktik organisasi, peraturan-peraturan organisasi, keuntungan, kebiasaan dan data lain yang tidak berhubungan dengan instruksi dan rasional.

5) Balikan

Balikan adalah pesan yang berisi informasi mengenai ketepatan individu dalam melakukan pekerjaannya.²⁵

b. Komunikasi dari bawah ke atas

Komunikasi dari bawah ke atas dirancang untuk menyediakan umpan balik tentang seberapa baik organisasi telah berfungsi. Bawahan diharapkan memberikan informasi tentang prestasinya, praktik serta kebijakan organisasi. komunikasi dari bawah ke atas dapat berbentuk laporan tertulis maupun lisan, kotak saran, pertemuan kelompok dan sebagainya.

Permasalahan utama yang terjadi dalam komunikasi dari bawah ke atas adalah bias dan penyaringan atas informasi yang disampaikan oleh bawahan. Komunikasi dari bawah ke atas digunakan untuk memonitor prestasi organisasi. Bawahan seringkali memberikan informasi yang kurang benar kepada atasan terutama untuk informasi yang tidak mengenakkan. Akibatnya, komunikasi dari bawah ke atas

²⁵ Ibid., 109.

seringkali dikatakan sebagai penyampaian informasi yang menyenangkan atasan dan bukan informasi yang perlu diketahui oleh atasan.²⁶

c. Komunikasi horizontal

Komunikasi horizontal adalah pertukaran pesan di antara orang-orang yang sama tingkatan otoritasnya didalam organisasi. pesan yang mengalir menurut fungsi dalam organisasi diarahkan secara horizontal. Tujuan komunikasi horizontal diantaranya mengkoordinasikan tugas-tugas, saling membagi informasi untuk perencanaan dan aktivitas-aktivitas, memecahkan masalah yang timbul diantara orang-orang yang berada dalam tingkat yang sama, menyelesaikan konflik diantara anggota, menjamin pemahaman yang sama, dan mengembangkan sokongan interpersonal.²⁷

d. Komunikasi diagonal

Komunikasi diagonal merupakan aliran komunikasi dari orang-orang yang memiliki hierarki yang berbeda dan tidak memiliki hubungan kewenangan secara langsung. Misalnya, komunikasi antar manajer pemasaran dengan kepala subbagian pengendali mutu.²⁸

3. Motivasi dan Strategi Penanganan Stres

Motivasi berasal dari kata latin "*movere*" yang berarti "dorongan" atau daya penggerak". Motivasi ini hanya diberikan kepada manusia, khususnya kepada para bawahan atau pengikut. Motivasi mempersoalkan bagaimana caranya mendorong gairah kerja bawahan, agar mereka mau

²⁶ Khomsahrial Romli, *Komunikasi...*188.

²⁷ Arni Muhammad, *Komunikasi Organisasi...*122.

²⁸ Khomsahrial Romli, *Komunikasi...*189.

bekerja keras dengan memberikan semua kemampuan dan keterampilannya untuk mewujudkan tujuan perusahaan. Motivasi penting karena dengan motivasi ini diharapkan setiap individu karyawan mau bekerja keras dan antusias untuk mencapai produktivitas kerja yang tinggi.²⁹

Tujuan pemberian motivasi: mendorong gairah dan semangat kerja karyawan; meningkatkan moral dan kepuasan kerja karyawan meningkatkan produktivitas kerja karyawan mempertahankan loyalitas dan kestabilan karyawan perusahaan; meningkatkan kedisiplinan dan menurunkan tingkat absensi karyawan; mengefektifkan pengadaan karyawan; menciptakan suasana dan hubungan kerja yang baik; meningkatkan kreativitas dan partisipasi karyawan; meningkatkan tingkat kesejahteraan karyawan; mempertinggi rasa tanggung jawab karyawan terhadap tugas-tugasnya; meningkatkan efisiensi penggunaan alat-alat dan bahan baku.³⁰

Strategi penanganan stres dapat dilakukan melalui dua pendekatan yaitu pendekatan individual dan pendekatan organisasional. Pendekatan individual dapat dikatakan bahwa orang pertama dan yang paling bertanggung jawab dalam menghadapi dan mengatasi stres adalah yang bersangkutan sendiri. Penelitian serta pengalaman banyak orang membuktikan bahwa berbagai strategi yang efektif untuk ditempuh meliputi manajemen waktu, olahraga yang teratur, pelatihan rileks dan memperluas jaringan dukungan sosial.

²⁹ Malayu S.P.Hasibuan, *Organisasi dan motivasi*...92.

³⁰ *Ibid.*, 97-98.

Pendekatan organisasional digunakan untuk mengatasi berbagai gejala yang berakibat pada stress akan tetapi berada pada wilayah kendali manajemen, organisasi harus mengambil langkah-langkah tertentu yang dapat mencakup berbagai hal seperti: perbaikan proses seleksi dan penempatan; penggunaan prinsip-prinsip penentuan tujuan secara realistis; rancang bangun ulang pekerjaan. Yang dimaksud ialah upaya manajemen untuk mencegah kebosanan dan rutinitas dalam seseorang melaksanakan tugas pekerjaannya seperti melalui alih tugas, alih wilayah, periklanan pekerjaan, baik secara horizontal maupun vertikal. Akan tetapi pengalaman menunjukkan bahwa tidak semua orang yang menyenangi bentuk-bentuk rancang bangun ulang pekerjaan tertentu. Pengambilan keputusan yang partisipatif; proses komunikasi merupakan salah satu strategi yang tepat untuk ditempuh oleh manajemen dalam mengurangi stress dalam kehidupan organisasional para karyawannya ialah menggunakan atau menjalankan proses komunikasi yang efektif, baik dalam bentuknya yang formal maupun yang tidak formal; program kebugaran.³¹

4. Pembagian Kerja

Pembagian kerja dapat dihubungkan dengan satuan organisasi dan dapat pula dihubungkan dengan pejabat: oleh karena itu pembagian kerja dapat diartikan dua macam, yaitu:

³¹ Sondang P. Siagian, *Teori Pengembangan Organisasi* (Jakarta Bumi Aksara, 2012), 149-152.

- a. Pembagian kerja adalah rincian serta pengelompokan aktivitas-aktivitas yang semacam atau erat hubungannya satu sama lain untuk dilakukan oleh satuan organisasi.
- b. Pembagian kerja adalah rincian serta pengelompokan tugas-tugas yang semacam atau erat hubungannya satu sama lain untuk dilakukan oleh seorang pejabat tertentu.

Dalam melakukan pembagian kerja harus memperhatikan pada adanya beberapa macam dasar pembagian kerja, antara lain³²:

- a. Pembagian kerja berdasarkan fungsi, yaitu rincian serta pengelompokan aktivitas yang semacam atau erat hubungannya satu sama lain untuk dilakukan oleh satuan organisasi tertentu yang masing-masing mendasarkan sekelompok aktivitas sejenis menurut sifatnya atau pelaksanaannya.
- b. Pembagian kerja berdasarkan produksi, yaitu rincian serta pengelompokan aktivitas yang semacam atau erat hubungannya satu sama lain untuk dilakukan oleh satuan organisasi tertentu yang masing-masing menghasilkan jenis barang tertentu.
- c. Pembagian kerja berdasarkan rangkaian kerja, yaitu rincian serta pengelompokan aktivitas yang semacam atau serta hubungannya satu sama lain untuk dilakukan oleh satuan organisasi tertentu yang masing-masing harus dilalui secara berurutan sehingga pekerjaan selesai dengan sempurna.

³² Sutarto, *Dasar-Dasar Organisasi* (Yogyakarta: Gajah Mada University Press, 2000), 126-132.

- 1) Pembagian kerja berdasarkan rangkaian kerja seri adalah aktivitas dalam organisasi dirinci menjadi urutan tugas yang penyelesaiannya dilakukan secara berurutan dari pejabat yang satu ke pejabat yang berikutnya sehingga pekerjaan selesai.
- 2) Pembagian kerja berdasarkan rangkaian kerja paralel adalah aktivitas dalam organisasi dirinci menjadi beberapa kelompok urutan tugas yang semacam yang untuk menyelesaikan tiap kelompok urusan tugas diserahkan kepada seorang pejabat atau beberapa orang pejabat sehingga beberapa kelompok urutan tugas akan berjalan bersama.
- 3) Pembagian kerja berdasarkan rangkaian kerja gabungan seri dan paralel adalah aktivitas dalam organisasi dirinci menjadi beberapa urutan tugas yang penyelesaiannya dilakukan secara serentak, tugas yang satu tidak perlu menunggu selesainya tugas yang lain.

d. Pembagian kerja berdasarkan langganan, yaitu rincian serta pengelompokan aktivitas yang semacam atau erat hubungannya satu sama lain untuk dilakukan oleh satuan organisasi tertentu yang masing-masing memberikan pelayanan kepada orang-orang atau badan-badan tertentu yang datang secara tetap.

e. Pembagian kerja berdasarkan jasa, yaitu rincian serta pengelompokan aktivitas yang semacam atau erat hubungannya satu sama lain untuk dilakukan oleh satuan organisasi tertentu yang masing-masing memberikan jenis jasa tertentu.

- f. Pembagian kerja berdasarkan alat, yaitu rincian serta pengelompokan aktivitas yang semacam erat hubungannya satu sama lain untuk dilakukan oleh satuan organisasi tertentu yang masing-masing menggunakan jenis alat tertentu.
- g. Pembagian kerja berdasarkan wilayah, yaitu atau rincian pengelompokan aktivitas yang semacam atau erat hubungannya satu sama lain untuk dilakukan oleh satuan organisasi tertentu yang masing-masing mengurus atau menguasai satuan daerah tertentu.
- h. Pembagian kerja berdasarkan waktu, yaitu rincian pengelompokan aktivitas yang semacam atau erat hubungannya satu sama lain untuk dilakukan oleh satuan organisasi tertentu yang masing-masing dilakukan pada waktu yang ditentukan.
- i. Pembagian kerja berdasarkan jumlah, yaitu rincian pengelompokan aktivitas yang semacam atau erat hubungannya satu sama lain untuk dilakukan oleh satuan organisasi tertentu yang beranggotakan sejumlah orang tertentu.

5. Sistem produksi

Sistem produksi merupakan sistem integral yang mempunyai komponen struktural dan fungsional. Dalam sistem produksi modern terjadi suatu proses transformasi nilai tambah yang mengubah input menjadi output yang dapat dijual dengan harga kompetitif di pasar.

Sistem produksi memiliki beberapa karakteristik berikut³³:

- a. Mempunyai keterkaitan antara komponen satu dengan komponen yang lain dan membentuk satu kesatuan yang saling mendukung untuk mencapai tujuan.
- b. Tujuan yang dimiliki akan memberikan karakteristik atau ciri khas dari keberadaan daripada barang atau jasa yang diproduksi.
- c. Keberadaannya akan menentukan tingkatan harga produk.
- d. Memiliki aktivitas yang dimiliki dalam rangka transformasi nilai tambah dari input ke output secara optimal.
- e. Memiliki sistem umpan balik guna mengendalikan alokasi input, proses, dan pemanfaatan teknologi sebagai upaya untuk menjaga kelestarian kualitas produk.

Sistem produksi memiliki komponen atau elemen struktural dan fungsional yang berperan penting menunjang kontinuitas operasional sistem produksi itu. Komponen atau elemen struktural yang membentuk sistem produksi terdiri dari: bahan (*material*), mesin dan peralatan, tenaga kerja, modal, energi, informasi, tanah, dll. Sedangkan komponen atau elemen fungsional terdiri dari: supervisi, perencanaan, pengendalian, koordinasi, dan kepemimpinan, yang kesemuanya berkaitan dengan manajemen dan organisasi.³⁴

³³Masyhuri Machfudz, *Dasar-Dasar Ekonomi Mikro* (Jakarta: Prestasi Pustaka Publisher, 2007), 95.

³⁴Vincebt Gaspersz, *Ekonomi Manajerial Pembuatan Keputusan Bisnis* (Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama, 1999), 168-169.

6. Proses Produksi Terus-Menerus

Proses produksi dapat diartikan sebagai cara, metode, dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan, dan dana) yang ada.

Proses produksi yang terus-menerus (*continuous processes*). Pola produksi yang urutannya pasti, tidak berubah-ubah, dan berkelanjutan sehingga pola pelaksanaan produksinya selalu sama.³⁵

Ciri-ciri proses produksi yang terus-menerus³⁶:

- a. Biasanya produk yang dihasilkan dalam jumlah yang besar (produksi massa) dengan variasi yang sangat kecil dan sudah distandalisir.
- b. Proses seperti ini biasanya menggunakan sistem atau cara penyusunan peralatan berdasarkan urutan pengerjaan dari produk yang dihasilkan.
- c. Mesin-mesin yang dipakai dalam proses produksi seperti ini adalah mesin-mesin yang bersifat khusus untuk menghasilkan produk tersebut.
- d. Oleh karena mesin-mesinnya 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.

³⁵ Hendro, *Dasar-Dasar Kewirausahaan: Panduan bagi Mahasiswa untuk Mengenal, Memahami, dan Memasuki Dunia Bisnis* (Jakarta: Erlangga, 2011), 336.

³⁶ Sofjan Assauri, *Manajemen Produksi dan Operasi* (Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, 1999), 76.

- e. Apabila terjadi salah satu mesin/peralatan terhenti/rusak, maka seluruh proses produksi akan terhenti.
- f. Oleh karena mesin-mesinnya bersifat khusus dan variasi dari produknya kecil maka *job structure*-nya sedikit dan jumlah tenaga kerjanya tidak perlu banyak.
- g. Persediaan barang mentah dan bahan dalam proses adalah lebih rendah daripada proses produksi yang terputus-putus.
- 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.

Kekurangan proses produksi yang terus-menerus³⁷:

- a. Terdapat kesukaran untuk menghadapi perubahan produk yang diminta oleh konsumen atau pelanggan. Jadi proses produksi seperti ini khusus untuk menghasilkan produk-produk yang permintaan besar/stabil dan *style* produknya tidak mudah berubah.
- b. Proses produksi mudah terhenti, karena apabila terjadi kemacetan disuatu tempat/tingkat proses, maka kemungkinan seluruh proses produksi akan terhenti yang disebabkan adanya saling hubungan dan urutan-urutan antara masing-masing tingkat proses.

³⁷ Ibid., 77.

- c. Terdapat kesukaran dalam menghadapi perubahan tingkat permintaan, karena biasanya tingkat produksinya telah tertentu, sehingga sangat kaku.

Kelebihan Proses produksi yang terus-menerus³⁸:

- a. Dapat diperoleh tingkat biaya produksi per unit yang rendah, apabila dapat dihasilkannya produk dengan volume yang cukup besar dan produk yang dihasilkan distandarlisir.
- b. Dapat dikurangnya pemborosan-pemborosan dari pemakaian tenaga manusia, terutama karena sistem pemindahan bahan yang menggunakan tenaga mesin/listrik.
- c. Biaya tenaga kerja adalah rendah, karena jumlah tenaga kerjanya yang sedikit dan tidak memerlukan tenaga yang ahli dalam pengerjaan produk yang dihasilkan.
- d. Biaya pemindahan bahan di dalam pabrik juga lebih rendah, karena jarak antara mesin yang satu dengan mesin yang lain lebih pendek dan pemindahan tersebut digerakkan dengan tenaga mesin.

Proses produksi dapat dibedakan baik atas dasar karakteristik aliran prosesnya maupun tipe pesanan langganan. Dimensi klasifikasi proses produksi pertama adalah aliran produk atau urutan operasi-operasi. Ada tiga tipe aliran:

³⁸ Ibid., 77.

a. Aliran garis

Aliran garis mempunyai ciri bahwa aliran proses dari bahan mentah sampai menjadi produk akhir dan urutan operasi-operasi yang digunakan untuk menghasilkan produk atau jasa selalu tetap. Untuk operasi-operasi aliran garis, produk harus distandarisi dengan baik dan harus mengalir dari satu operasi atau tempat kerja keoperasi berikutnya dengan urutan yang telah ditetapkan sebelumnya. Operasi-operasi pekerjaan individual sedapat mungkin diletakkan berdekatan dan diusahakan seimbang agar suatu operasi tidak mengakibatkan penundaan operasi berikutnya.

b. Aliran Intermiten (*Job Shop*)

Suatu proses aliran intermiten mempunyai ciri produksi dalam kumpulan-kumpulan atau kelompok-kelompok barang yang sejenis pada interval-interval waktu yang terputus-putus. Dalam hal ini, peralatan dan tenaga kerja diatur atau diorganisasi dalam pusat-pusat kerja menurut tipe-tipe keterampilan atau peralatan serupa. Suatu produk atau pekerjaan akan mengalir hanya melalui pusat-pusat kerja yang diperlukan. Jadi, aliran bahan baku sampai dengan menjadi produk akhir tidak mempunyai pola yang pasti.

c. Proyek

Bentuk operasi-operasi proyek digunakan untuk memproduksi produk-produk khusus atau unik, seperti kapal, pesawat terbang, peluru, jembatan, gedung, pekerjaan seni, peralatan-peralatan khusus,

dan sebagainya, setiap unit produk-produk tersebut dibuat sebagai suatu barang tunggal. Meskipun tidak ada aliran produk bagi suatu proyek, tetapi ada urutan operasi-operasi atau kegiatan individual harus diurutkan untuk menunjang pencapaian sasaran proyek akhir.

Dimensi kritis lainnya yang mempengaruhi pemilihan proses apakah produk dibuat untuk persediaan atau untuk pesanan dan dikenal sebagai jenis produksi untuk persediaan (*production-to-stock*) dan produksi untuk pesanan (*production-to-order*). Masing-masing proses ini mempunyai kebaikan dan kelemahan tersendiri, di mana proses produksi untuk persediaan akan berproduksi lebih cepat pada harga lebih rendah, tetap kurang fleksibel dalam pemilihan produk dibanding proses produksi untuk pesanan.

Secara ringkas, proses produksi untuk pesanan terutama bersangkutan dengan waktu penyelesaian dan pengendalian aliran pesanan. Proses harus cukup fleksibel untuk memenuhi berbagai macam pesanan langganan. Sedangkan proses produksi untuk persediaan terutama diarahkan untuk pemenuhan rencana produksi dan persediaan serta efisiensi operasi-operasi.

Salah satu yang dilakukan dalam proses produksi adalah menambah nilai guna suatu barang atau jasa. Nilai guna sebuah barang adalah nilai kebergunaan suatu barang atau keuntungan yang diberikan oleh suatu barang ketika ia digunakan.³⁹ Dalam kegiatan

³⁹ Damsar & Indrayani, *Pengantar Sosiologi Ekonomi* (Jakarta: Prenamedia Group, 2009), 72.

menambah nilai guna barang atau jasa ini, dikenal lima jenis kegunaan, yaitu:

- a. Guna bentuk. Yang dimaksud guna bentuk yaitu di dalam melakukan proses produksi, kegiatannya ialah mengubah bentuk suatu barang sehingga barang tersebut mempunyai nilai ekonomis.
- b. Guna jasa. Guna jasa adalah kegiatan produksi yang memberikan pelayanan jasa.
- c. Guna tempat. Guna tempat adalah kegiatan produksi yang memanfaatkan tempat-tempat di mana suatu barang memiliki nilai ekonomis.
- d. Guna waktu. Guna waktu adalah kegiatan produksi yang memanfaatkan waktu tertentu.
- e. Guna milik. Guna milik adalah kegiatan produksi yang memanfaatkan modal yang dimiliki untuk dikelola orang lain dan dari hasil tersebut ia mendapatkan keuntungan.⁴⁰

Yang harus diingat oleh bagian produksi untuk melaksanakan tanggungjawab secara maksimal dalam menempatkan setiap keputusan yang dibuat secara tepat dan tepat sasaran. Bidang produksi mempunyai lima tanggungjawab: proses, kapasitas, persediaan, tenaga kerja, dan mutu/kualitas.⁴¹

⁴⁰ M. Nur Rianto Al Arif & Euis Amalia, *Teori Mikroekonomi Suatu Perbandingan Ekonomi Islam dan Ekonomi konvensional* (Jakarta Kencana, 2010), 129-130.

⁴¹ Irham Fahmi, *Manajemen Produksi dan Operasi* (Bandung: Alfabeta, 2016), 5.

7. Desain Proses Produksi

Desain proses produksi mendefinisikan bagaimana suatu produk dibuat atau diproses. Pada dasarnya desain proses produksi dapat diklarifikasikan kedalam lima kategori, yaitu⁴²:

a. *Line flow process* atau *Product flow process*

Penyusunan stasiun kerja (*work stations/work centers*) berdasarkan urutan operasi pembuatan produk, dimana produk mengalir mengikuti langkah-langkah sekuensial yang sama (standar) dalam proses produksi. *Assembly line* dari industri otomotif dan elektronik merupakan contoh nyata yang dipakai dalam industri dari *line flow process*. Industri yang menggunakan *line flow process*, ada yang mengacu pada proses produksi pada produk serupa secara terus menerus (*continuous*) dalam volume besar seperti: poses penyulingan minyak, pabrik semen, pabrik baja, dan lain-lain. Ada pula yang mengacu pada produksi produk serupa (satu jenis) dalam jumlah besar tetapi tidak beroperasi secara terus menerus atau tidak beroperasi secara kontinu. Ada pula yang mengacu pada produksi beberapa produk dalam jumlah kecil dan tidak dilakukan secara terus menerus. Pola *line flow process* tidak begitu fleksibel dalam memenuhi perubahan desain maupun volume produk. Tapi, persediaan dapat diminimalkan, *skeduling* atau penjadwalan tidak menghadapi masalah

⁴² Zulian Yamit, *Manajemen Produksi dan Operasi* (Yogyakarta: Ekonisia, 2003), 126-127.

dan pengendalian kualitas lebih mudah karena hanya mengikuti arus produk.

b. *Jumbled flow process* atau *Job shop*

Dalam *jumbled flow process* produk dibuat berdasarkan aliran terputus-putus (*intermiten*) atau tidak secara kontinu. Peralatan dan tenaga kerja dikelompokkan dalam pusat kerja (*work centers*) berdasarkan jenis pekerjaan. Misalnya: semua pencampuran produk berada dalam pusat kerja pertama, semua *finishing* berada pada pusat kerja kedua, semua pengepakan berada pada pusat kerja ketiga dan seterusnya. Dalam *jumbled flow process*, aliran produk dan pekerjaan hanya terdapat dalam pusat-pusat kerja dimana mereka dibutuhkan, sehingga membentuk suatu pola aliran tercampur. Karena *jumbled flow process* menggunakan peralatan dan tenaga kerja berkemampuan tinggi secara terus bersama, operasi *jumbled flow process* sangat fleksibel terhadap perubahan dalam desain atau volume produk. Tapi, pola aliran ini sering menimbulkan masalah dalam pengendalian persediaan, penjadwalan, dan pengendalian kualitas.

c. *Project*

Dalam sebuah proyek, biasanya *material*, peralatan, dan tenaga kerja dibawa ke lokasi proyek itu. Dalam hal ini tidak ada aliran produk dari suatu proyek, tetapi setiap proyek pasti memiliki urutan proses operasinya. Bentuk proyek memiliki keunikan karena memiliki kegiatan awal, memiliki kegiatan akhir dan memiliki batas waktu

penyelesaian. Bentuk ini tidak cocok atau sulit ditransformasikan pada proses *manufacturing*, karena pada umumnya proyek biaya dikerjakan sekali saja.

d. *Flexible Manufacturing System (FMS)*

Pada dasarnya *flexible Manufacturing System* merupakan suatu *automated cell* yang digunakan untuk menghasilkan sekelompok komponen atau *assemblies*. Semua komponen membutuhkan proses *manufacturing* serupa, namun urutan dari operasi tidak perlu sama dalam setiap kasus. Tujuan utama penggunaan FMS ini adalah untuk memberikan respon secara cepat dan tepat terhadap keinginan pelanggan, terutama berkaitan dengan perubahan dalam desain produk, jumlah produk, maupun pelayanan produk.

e. *Agile Manufacturing System*

Suatu *agile manufacturing system* memungkinkan perusahaan untuk mengolah perubahan sebagai suatu hal yang rutin dengan cara mengkombinasikan visi kompetitif dengan kreatifitas dan aplikasi teknologi. Model perubahan kelas dunia yang mampu berhasil di pasar global akan selalu menekankan *agility* (kegesitan) dalam strategi operasinya dengan mengintegrasikan rantai nilai (*value-chain*). Kriteria perusahaan yang mampu berhasil di pasar global adalah berkompetisi berdasarkan waktu (*time based competition*), respon cepat atas perubahan, fleksibilitas tinggi, dan efisiensi tinggi.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Pendekatan dan Jenis Penelitian

Penelitian ini dilakukan dengan pendekatan kualitatif. Pendekatan kualitatif dipilih karena penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pola kerjasama lini yang terjadi di konveksi tersebut. Karena setiap pekerja akan mengerjakan apa yang sudah menjadi tanggung jawabnya dan hasilnya nanti akan dijadikan satu dengan yang lainnya, disitulah yang akan terjadi suatu kerjasama. Selain itu juga menanyakan tentang faktor pendukung dan penghambat yang terjadi dalam kerjasama lini tersebut.

Jenis penelitian dalam penelitian ini adalah menggunakan penelitian lapangan (*field research*). Adapun dipilihnya jenis penelitian *field research* adalah karena penelitian ini dilakukan dengan cara meneliti langsung ke lapangan untuk mendapatkan data yang valid.

B. Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilakukan di Dusun Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng Kabupaten Banyuwangi. Alasan diadakan disini karena masyarakat Dusun Cangaan banyak yang mempunyai konveksi, yang hampir setiap rumah mempunyai mesin jahit untuk mengerjakan pekerjaannya yang diambil dari konveksi.

C. Subyek Penelitian

Penentuan subyek penelitian ini menggunakan teknik *purposive sampling*. *Purposive sampling* adalah teknik pengambilan sampel sumber data dengan pertimbangan tertentu. Pertimbangan tertentu ini, misalnya orang tersebut yang dianggap paling tahu tentang apa yang kita harapkan, atau mungkin dia sebagai penguasa sehingga akan memudahkan peneliti menjelajahi obyek/situasi sosial yang diteliti.⁴³

Alasan menggunakan teknik tersebut karena subyek penelitian dipilih langsung oleh peneliti dengan pertimbangan tertentu dan subyek penelitian ini merupakan para pemilik konveksi dan pekerjanya di Cangaan yang otomatis mengerti tentang industri yang dijalaninya dan tentunya saling ada kerjasama di dalam usahanya tersebut.

D. Teknik Pengumpulan Data

1. Observasi

Observasi sama dengan pengamatan. Pengamatan adalah salah satu alat penting untuk pengumpulan data dalam penelitian kualitatif. Mengamati berarti memperhatikan fenomena di lapangan melalui kelima indra peneliti, seringkali dengan instrumen atau perangkat, dan merekamnya untuk tujuan ilmiah. Pengamatan tersebut didasarkan pada tujuan riset dan pertanyaan riset.⁴⁴

Penelitian ini menggunakan observasi non-partisipan, karena peneliti tidak terlibat langsung dalam aktivitas-aktivitas orang yang sedang diamati.

⁴³ Sugiyono, *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D* (Bandung: Alfabeta, 2016), 219.

⁴⁴ John W. Creswell, *Penelitian Kualitatif & Desain Riset* (Yogyakarta: Pustaka Pelajar, 2015), 231.

Peneliti dapat mengamati apa yang dikerjakan, kerjasama yang terjadi di dalamnya, faktor penghambat dan pendukung kerjasama tersebut, kemudian peneliti mencatatnya, menganalisis, dan selanjutnya membuat kesimpulan.

2. Wawancara

Wawancara adalah proses memperoleh keterangan untuk tujuan penelitian dengan cara tanya jawab, sambil bertatap muka antara si penjawab atau responden dengan menggunakan alat yang dinamakan *interview guide* (panduan wawancara).⁴⁵ Penelitian ini menggunakan wawancara terstruktur, karena peneliti sudah mempersiapkan pertanyaan-pertanyaan tertulis yang sesuai dengan rumusan masalah sehingga apa yang ditanyakan sesuai dengan rumusan masalah yang sudah peneliti buat.

Beberapa pertanyaan yang digunakan antara lain sebagai berikut:

- a. Latar belakang industri konveksi.
- b. Kerjasama yang terjadi dalam usaha tersebut.
- c. Aliran komunikasi yang terjadi.
- d. Faktor pendukung dan penghambat kerjasama yang terjadi sekaligus solusi untuk mengatasi hambatan tersebut.

Adapun yang diwawancarai:

- a. Pemilik usaha:
 - 1) Bapak H. Bakar dengan nama konveksi CV Jaya Mulya
 - 2) Bapak M. Irfan Alam dengan nama konveksi UD Anzaz

⁴⁵ Moh. Nazir, *Metode Penelitian* (Bogor: Ghalia Indonesia, 2011), 193-194.

- 3) Bapak Cokro dengan nama konveksi Cokro Colection
- 4) Ibu Aisyah dengan nama konveksi Aliya Colection

Alasan peneliti memilih keempat informan tersebut karena dilihat dari umur konveksi yang telah didirikan yaitu diatas lima tahun. Sedangkan pemilik UD Lestari tidak peneliti jadikan informan karena konveksi yang didirikan masih berumur empat tahun.

b. Karyawan/pekerja

- 1) Bapak Afif karyawan dari CV Jaya Mulya dengan lama bekerja selama 18 tahun
- 2) Ibu Anik karyawan dari UD Anzaz dengan lama bekerja selama 25 tahun
- 3) Aris karyawan dari Cokro Colection dengan lama bekerja selama 20 tahun
- 4) Ismail karyawan dari Aliya Colection dengan lama bekerja selama 12 tahun.

Peneliti mengambil empat informan dari masing-masing konveksi. Alasan peneliti memilih keempat informan tersebut karena dilihat dari lamanya bekerja di konveksi tersebut.

3. Dokumentasi

Studi dokumentasi yaitu mengumpulkan dokumen dan data-data yang diperlukan dalam permasalahan penelitian lalu ditelaah secara intens sehingga dapat mendukung dan menambah kepercayaan dan pembuktian suatu kejadian. Hasil observasi atau wawancara, akan lebih kredibel/dapat

dipercaya kalau didukung oleh dokumen yang terkait dengan focus penelitian.⁴⁶

Dokumentasi dalam penelitian ini digunakan untuk mendapatkan:

- a. Gambaran umum obyek penelitian
- b. Pembagian kerja

E. Teknik Analisis Data

1. Reduksi data

Reduksi data diartikan sebagai proses pemilihan, pemusatan perhatian pada penyederhanaan, pengabstrakan, dan transformasi data kasar yang muncul dari catatan-catatan tertulis di lapangan. Sebagaimana kita ketahui, reduksi data, berlangsung terus-menerus selama proyek yang berorientasi kualitatif berlangsung.

Reduksi data bukanlah suatu hal yang terpisah dari analisis. Ia merupakan bagian dari analisis. Pilihan-pilihan peneliti tentang bagian data mana yang dikode, mana yang dibuang, pola-pola mana yang meringkas sejumlah bagian yang tersebar, cerita-cerita apa yang sedang berkembang, semuanya itu merupakan pilihan-pilihan analisis. Reduksi data merupakan suatu bentuk analisis yang menajamkan, menggolongkan, mengarahkan, membuang yang tidak perlu, dan mengorganisasi data dengan cara sedemikian rupa hingga kesimpulan-kesimpulan akhirnya dapat ditarik dan diverifikasi.

⁴⁶Djam'an Satori & Aan Komariah, *Metodologi Penelitian Kualitatif* (Bandung: Alfabeta, 2014), 149.

Secara sederhana dapat dijelaskan dengan data reduksi kita tidak perlu mengartikannya sebagai kuantifikasi. Data kualitatif dapat disederhanakan dan ditransformasikan dalam aneka macam cara: melalui seleksi ketat, melalui ringkasan atau uraian singkat, menggolongkannya dalam satu pola yang lebih luas, dan sebagainya.⁴⁷

Peneliti di sini dalam melakukan reduksi data yaitu memilah data yaitu mengambil yang sesuai dengan fokus penelitian dan membuang data yang tidak sesuai dengan fokus penelitian. Setelah itu peneliti menggolongkannya sesuai dengan fokus penelitian yang ada yaitu menggolongkan data yang sesuai dengan fokus penelitian yang pertama yaitu tentang pola kerjasama lini produksi kemudian menggolongkan data yang sesuai fokus penelitian yang kedua tentang faktor pendukung dan penghambat kerjasama lini produksi.

2. Penyajian data

Alur penting yang kedua dari kegiatan analisis adalah penyajian data. Kami membatasi suatu penyajian sebagai sekumpulan informasi tersusun yang memberi kemungkinan adanya penarikan kesimpulan dan pengambilan tindakan. Beraneka penyajian kita temukan dalam kehidupan sehari-hari mulai dari alat pengukur bensin, surat kabar, sampai layar komputer. Dengan melihat penyajian-penyajian kita akan dapat memahami apa yang sedang terjadi dan apa yang harus dilakukan.⁴⁸

⁴⁷Matthew B.Miles & A.Michael Huberman, *Analisis Data Kualitatif: Buku Sumber tentang Metode-Metode Baru* (Jakarta: UI Press, 1992), 16.

⁴⁸Ibid., 17.

Peneliti dalam melakukan penyajian data ini yaitu menyajikan data-data yang diperoleh di lapangan dan sudah direduksi terlebih dahulu. Penyajian data di sini memberikan informasi yang berkaitan dengan fokus penelitian yaitu tentang pola kerjasama lini produksi, faktor pendukung dan penghambat kerjasama lini produksi.

3. Menarik Kesimpulan/Verifikasi

Kegiatan analisis ketiga yang penting adalah menarik kesimpulan dan verifikasi. Dari permulaan pengumpulan data, seorang penganalisis kualitatif mulai mencari arti benda-benda mencatat keteraturan, pola-pola, penjelasan, konfigurasi-konfigurasi yang mungkin, alur sebab-akibat, dan proporsi.

Penarikan kesimpulan, dalam pandangan kami, hanyalah sebagian dari satu kegiatan dari konfigurasi yang utuh. Kesimpulan-kesimpulan juga diverifikasi selama penelitian berlangsung. Verifikasi itu mungkin sesingkat pemikiran kembali yang melintas dalam pikiran penganalisis selama ia menulis, suatu tinjauan ulang pada catatan-catatan lapangan, atau mungkin menjadi begitu seksama dan makan tenaga dengan peninjauan kembali serta tukar pikiran diantara teman sejawat untuk mengembangkan kesepakatan intersubjektif atau juga upaya-upaya yang luas untuk menempatkan salinan suatu temuan dalam seperangkat data yang lain.⁴⁹

Setelah melakukan penyajian data dan analisis peneliti di sini membuat suatu kesimpulan yang diperoleh dari data-data lapangan, tentunya

⁴⁹ Ibid., 18-19.

kesimpulan yang diperoleh harus sesuai dengan fokus penelitian yang ada. Nantinya akan diperoleh kesimpulan dari fokus penelitian tentang pola kerjasama lini produksi dan faktor pendukung, penghambat kerjasama lini produksi.

F. Teknik Keabsahan Data

Peneliti menggunakan teknik keabsahan triangulasi sumber. Triangulasi sumber untuk menguji kredibilitas data dilakukan dengan cara mengecek data yang diperoleh melalui beberapa sumber. Data yang telah dianalisis oleh peneliti sehingga menghasilkan suatu kesimpulan selanjutnya dimintakan kesepakatan dengan tiga sumber data tersebut.⁵⁰ Alasannya karena peneliti tidak hanya meneliti ke satu sumber saja tetapi ke beberapa sampel yang sudah diambil untuk bisa memperoleh data yang valid dan dapat dipertanggungjawabkan sampai data-data tersebut benar-benar jenuh.

G. Tahapan-Tahapan Penelitian

1. Pra lapangan

Pada tahap ini, kegiatan yang dilakukan peneliti adalah⁵¹

- a. Menyusun rencana penelitian secara fleksibel (membuat desai penelitian)
- b. Memilih lapangan penelitian (menentukan di mana penelitian akan dilakukan)
- c. Mengurus perizinan untuk melakukan penelitian yang akan dilakukan
- d. Menjejak dan menilai lapangan (melakukan studi pendahuluan)

⁵⁰ Sugiyono, *Metode Penelitian*, 274.

⁵¹ Tohirin, *Metode Penelitian Kualitatif dalam Pendidikan dan Bimbingan Konseling: Pendekatan Praktis untuk Peneliti Pemula dan Dilengkapi dengan Contoh Transkrip Hasil Wawancara Serta Model Penyajian Data* (Jakarta: Rajawali Pers, 2013), 55-56.

- e. Memilih dan memanfaatkan peserta penelitian (sumber data)
- f. Menyiapkan perlengkapan penelitian (menentukan dan membuat instrumen penelitian)
- g. Memerhatikan etika penelitian.

2. Tahap Pekerjaan Lapangan

Pada tahap ini peneliti melakukan⁵²:

- a. Memahami latar penelitian di mana peneliti harus membatasi latar penelitiannya dan menjaga penampilan.
- b. Pengenalan hubungan peneliti di lapangan. Meskipun peneliti harus akrab dengan informan atau anggota penelitian yang lain, peneliti harus mengetahui batas-batas hubungan antara dirinya dengan informan.
- c. Jangka waktu penelitian. Peneliti harus menjelaskan kepada informan atau anggota penelitian berapa lama penelitiannya akan dilakukan.
- d. Memasuki lapangan (melakukan penelitian di lapangan dengan memerhatikan etika penelitian).
- e. Keakraban hubungan. Peneliti harus bisa menjalin hubungan secara akrab dengan informan atau anggota penelitian yang lain.
- f. Mempelajari bahasa yang digunakan oleh anggota penelitian.
- g. Pengarahan batas penelitian. Peneliti harus menjelaskan kepada anggota penelitian atau informan tentang batas-batas penelitian yang dilakukan.
- h. Mencatat data. Ini dilakukan selama peneliti melakukan penelitian di lapangan.

⁵² Ibid., 56-57.

3. Penyusunan penulisan laporan

Setelah mendapatkan data dari wawancara dan dokumentasi kemudian peneliti menuliskan laporan penelitian yang merupakan hasil dari penelitian tersebut. Penulisan laporannya pun harus sistematis. Setelah itu laporan tersebut diserahkan kepada pembimbing untuk diteliti dan direvisi oleh peneliti apabila ada kekurangan atau kesalahan.



BAB IV

PENYAJIAN DATA DAN ANALISIS

A. Gambaran Umum Obyek Penelitian

1. Sejarah Desa Genteng Wetan⁵³

Pada masa penjajahan di wilayah Kabupaten Banyuwangi bagian selatan, ada sebuah desa yang dibelah oleh aliran sungai “*kali setail*”, letaknya cukup strategis karena dilewati oleh jalan Daendels dan berada hampir di tengah Kabupaten Banyuwangi. Bukan pegunungan dan bukan daerah pantai. Desa Genteng, begitu orang mengenalnya sebagai pusat konsentrasi masyarakat pada saat itu karena memiliki pasar dan stampat (terminal umum). Dalam perkembangan selanjutnya sekitar tahun 1930 Desa ini dipecah menjadi dua Desa Genteng Wetan dan Genteng Kulon.

Nama ‘Genteng’ pada desa tersebut cukup beralasan, karena daerah ini merupakan sentra industri genteng (atap rumah). Bahkan sampai tahun 80-an industri genteng ini masih eksis mengisi pasaran lokal dan kota-kota lain, bahkan sampai ke Kabupaten Jember. Salah satu pabrik besar yang saat ini masih bisa dilihat walaupun hanya reruntuhan bangunannya adalah Pabrik Genteng Karang Pilang yang letaknya di Jl. KH. Hasyim Asy’ari tepatnya di RW. 12 Dusun Krajan Desa Genteng Wetan.

⁵³Dilihat pada <http://gentengwetan.desa.id/web/detailnews/sejarah>, diakses 19 Februari 2018, 17:18.

Pada awal berdirinya Desa Genteng Wetan, yang menjabat sebagai Kepala Desa adalah H. Salman lewat pilkades. Dan berikut nama–nama Kepala Desa yang pernah menjabat di Desa Genteng Wetan :

- a. H. Salman. (1930).
- b. Ponggo Taruno. (1941).
- c. Moh. Yasin. (1947).
- d. Abdurrohim / Sukarno. (1949).
- e. Moh. Hasyim. (1962).
- f. Sadhi Sadiyanto. (1983).
- g. Faiz Zubaidi, Ba. (1993).
- h. Muhammad, SH. (2002).
- i. Hasan, SH. (2012).

Adapun wilayah Desa Genteng Wetan sampai saat ini meliputi tiga padukuhan atau dusun, sebagai berikut :

- a. Dusun Cangaan.
- b. Dusun Krajan.
- c. Dusun Resomulyo. (setelah berganti nama dari “*Ranggon*” yang artinya “*arang–arang hang manggon*” atau jarang–jarang yang menetap .

Sejak lahirnya Desa Genteng Wetan, ketiga dusun tersebut mempunyai karakteristik sendiri. Dusun Canga’an yang merupakan daerah santri penduduknya gemar berdagang keliling (pasaran/bangkelan) dan rata-rata adalah pendatang dari daerah Jawa Tengah. Sedangkan Dusun Krajan penduduknya campuran orang *Banyuwangen (Osing)* dan Madura. Berbeda

dengan penduduk Dusun Cangaan, orang Dusun Krajan lebih senang berdagang menetap. Ada yang di los pasar, blantik maupun kaki lima. Orang Dusun Resomulyo berbeda dengan dua dusun saudaranya, mereka lebih suka bertani dan berkebun serta beternak. Sehingga dari ketiga dusun tersebut, Dusun Resomulyo memiliki wilayah pertanian yang lebih luas dan kultur pedesaannya sampai saat ini masih terasa.

Dengan luas wilayah 628 Ha, saat ini Desa Genteng Wetan telah dihuni oleh 18.727 jiwa penduduk terdiri dari 9.603 jiwa penduduk laki-laki dan 9.124 jiwa penduduk perempuan yang tersebar di tiga dusun, 26 RW dan 132 RT.

Adapun rincian jumlah RT/ RW yang ada di masing-masing dusun di wilayah Desa Genteng Wetan saat ini adalah sebagai berikut :

- a. Dusun Cangaan : 9 RW, 47 RT.
- b. Dusun Krajan : 12 RW, 53 RT.
- c. Dusun Resomulyo : 5 RW, 28 RT.

2. Lingkungan Alam Desa Genteng Wetan⁵⁴

Desa Genteng Wetan adalah sebuah desa di wilayah Kabupaten Banyuwangi yang terletak di wilayah tengah-selatan, tepatnya kurang lebih 50 km dari pusat pemerintahan kabupaten ke arah selatan jalur menuju ke Kecamatan Genteng. Secara administratif Desa Genteng Wetan masuk wilayah Kecamatan Genteng, dengan batas-batas:

⁵⁴Dilihat pada <http://gentengwetan.desa.id/web/detailnews/Lingkungan-alam>, diakses 19 Februari 2018, 17:18.

bagian Utara	: Desa Karang Sari Kecamatan Sempu
bagian Timur	: Desa Kembiritan Kecamatan Genteng
bagian Selatan	: Desa Yosomulyo Kecamatan Gambiran
bagian Barat	: Desa Genteng Kulon Kecamatan Genteng

Luas wilayah seluruhnya 628 Ha. Dari luas wilayah tersebut sekitar 10,0 persen berupa lahan pertanian/ sawah; sekitar 29,9 persen berupa lahan tegalan; sekitar 2,07 persen berupa lahan perkebunan; dan sisanya sekitar 68 persen berupa lahan pemukiman meliputi rumah penduduk beserta pekarangan rumahnya, jalan, makam, gedung sekolah, tempat ibadah, lapangan olah raga dan lahan lainnya yang tidak produktif.

Topografi Desa Genteng Wetan berupa dataran tinggi dengan suhu udara rata - rata di Desa Genteng Wetan berkisar 32-35 °C, dengan ketinggian rata-rata dari permukaan air laut \pm 527 m dpl. Sedangkan curah hujan rata-rata tiap tahun berkisar 3000 mm, dengan demikian kondisi alam Desa Genteng Wetan cukup sejuk.

Potensi sumber daya alam sektor pertanian yang sudah dikelola meliputi hasil padi, dan hasil palawija yang terdiri dari kedelai, jagung, kacang tanah, kacang hijau, ubi jalar, ubi kayu dan lain-lain. Sesuai data yang ada, hasil pertanian rata-rata tiap tahun di Desa Genteng Wetan yang paling banyak adalah hasil padi yaitu sebanyak 9 Ton/ Ha, sedangkan untuk hasil tanaman palawija hanya sekitar 4,5 Ton/ Ha.

Dilihat dari luas areal pertanian yang dimiliki Desa Genteng Wetan, maka hasil pertanian rata-rata tiap tahun tersebut belumlah maksimal

terutama hasil tanaman palawija. Oleh karena itu melalui RPJMD ini seluruh warga Desa Genteng Wetan berharap pemerintah dapat memberikan perhatian dalam upaya peningkatan hasil - hasil pertanian di Desa Genteng Wetan terutama terkait permasalahan kekurangan air irigasi akibat saluran irigasi yang kurang baik, jembatan yang mulai rusak ditambah dengan limbah sampah rumah tangga yang selama ini sangat dirasakan sangat mengganggu oleh para petani di Desa Genteng Wetan.

Sebagaimana telah diuraikan pada bagian awal Bab ini, bahwa Desa Genteng Wetan adalah sebuah desa yang sebagian besar wilayahnya berupa areal pemukiman penduduk dengan sarannya, yakni sekitar 60,83 persen dari seluruh luas wilayah desa. Sedangkan luas wilayah desa yang masih berupa sawah dan tegalan hanya sekitar 25,53 persen, dan selebihnya tanah wakaf, dan tanah tidak produktif lainnya.

Di samping itu perekonomian desa selama ini bertumpu pada sektor perdagangan dan sektor informal lainnya, dengan mayoritas penduduk bermatapencarian sebagai pedagang, buruh perdagangan, tani dan pekerja sektor informal. Dengan demikian potensi sumber daya alam yang bisa dimanfaatkan atau digali secara maksimal di Desa Genteng Wetan meliputi : potensi sektor perdagangan berupa wilayah strategis perkotaan, potensi sektor pertanian, sektor peternakan, dan sektor industri.

Berikut data luas wilayah desa genteng wetan menurut penggunaan dan kesuburan tanah :

Tabel 4.1
Luas Wilayah Menurut Penggunaan
Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng

No	Uraian	Luas
1.	Luas Desa	632,00 Ha
2.	Luas Wilayah Pemukiman	172,00 Ha
3.	Sawah	159,54 Ha
4.	Kebun / ladang	190,55 Ha
5.	Perkebunan Swasta	13,00 Ha
6.	Perkantoran	3,20 Ha
7.	Tanah Wakaf	2,08 Ha
8.	Pasar Hewan	1,00 Ha
9.	Sekolah	4,20 Ha
10.	Tempat Ibadah	2,20 Ha
11.	Makam	4,04 Ha
12.	Tempat rekreasi dan olah raga	1,00 Ha
13.	Lain-lain	79,19 Ha

Sumber data: Kantor Desa Genteng Wetan

3. Kondisi Demografi Desa Genteng Wetan⁵⁵

Dari data yang ada diketahui jumlah penduduk Desa Genteng Wetan pada tahun 2016 tercatat sebanyak 18.727 jiwa, terdiri atas penduduk laki-laki 9.603 jiwa dan penduduk perempuan 9.124 jiwa yang tersebar di tiga dusun. Dari total jumlah penduduk tersebut sekitar 56,66 persen atau sebanyak 10.611 orang adalah penduduk usia kerja. Sedangkan jumlah angka kelahiran mencapai 60 jiwa dan kematian 48 jiwa dalam setahun.

Jumlah angkatan kerja di Desa Genteng Wetan terbanyak adalah tamatan SLTA, yaitu mencapai 47,33 persen dari total jumlah angkatan kerja yang ada, atau sebanyak 5.023 orang dari 10.611 orang penduduk usia kerja di Desa Genteng Wetan. Sedangkan jumlah angkatan kerja menurut

⁵⁵Data diolah dilihat pada <http://gentengwetan.desa.id/web/detailnews/demografi>, diakses 19 Februari 2018, 17:18.

tingkat pendidikan yang telah ditamatkan lainnya meliputi, tidak tamat SD sekitar 1,14 persen atau sebanyak 121 orang, tamatan SD sekitar 17,7 persen atau sebanyak 1.882 orang, tamatan SLTP sekitar 42,23 persen atau sebanyak 4.482 orang dan tamatan Perguruan Tinggi sekitar 6,60 persen atau sebanyak 701 orang.

a. Potensi Sumber Daya Manusia

Sebagaimana telah diuraikan pada bagian awal bab ini, jumlah penduduk Desa Genteng Wetan sesuai data yang ada sebesar 18.727 jiwa, terdiri atas penduduk laki-laki 9.603 jiwa dan penduduk perempuan 9.124 jiwa perempuan. Dari total jumlah penduduk tersebut sekitar 50,22 persen adalah penduduk usia kerja atau sejumlah 10.611 jiwa, dengan tingkat pendidikan sebagian besar tamatan SLTA sederajat yaitu mencapai 47,33 persen dari total jumlah angkatan kerja yang ada di Desa Genteng Wetan. Di samping itu jumlah angkatan kerja yang telah menamatkan pendidikannya sampai pada jenjang SLTP sederajat cukup banyak pula yaitu sekitar 42,23 persen, sedangkan jumlah penduduk yang belum bisa baca tulis sedikit sekali yaitu sekitar 45 orang yang terdiri dari 22 orang penduduk laki-laki dan 23 orang penduduk perempuan.⁵⁶

b. Sektor Perdagangan

Potensi sektor perdagangan di Desa Genteng Wetan sangat strategis berkaitan dengan kemajuan pembangunan. Hal – hal yang perlu mendapat perhatian di sektor perdagangan ini adalah permodalan yang

⁵⁶Data diolah dilihat pada <http://gentengwetan.desa.id/web/detailnews/potensi-sumber-daya-manusia>, diakses 19 Februari 2018, 17:18.

bersifat lunak untuk merangsang pertumbuhan sektor perdagangan ini agar lebih bergairah. Selain itu, pembangunan dan pemeliharaan prasarana seperti jembatan penghubung, kondisi jalan dan kebersihan juga tidak dapat dikesampingkan mengingat daerah perdagangan adalah tempat berkumpulnya orang banyak mulai dari pembeli, penjual dan para makelar.⁵⁷

c. Sektor Industri⁵⁸

Potensi sektor industri yang sudah dikembangkan di Desa Genteng Wetan meliputi :

- 1) Industri Pembuatan tahu dan tempe.
- 2) Industri beton cetakan. (paving, kusen dll)
- 3) Industri kerajinan songkok.
- 4) Industri Bordir.
- 5) Industri Pakaian Jadi (konveksi).
- 6) Industri Kerajinan Souvenir.
- 7) Industri Pengolahan Makanan.
- 8) Industri pembuatan jamu tradisional.

⁵⁷Data diolah dilihat pada <http://gentengwetan.desa.id/web/detailnews/sektor-perdagangan>, diakses 19 Februari 2018, 17:18.

⁵⁸Dilihat pada <http://gentengwetan.desa.id/web/detailnews/sektor-industri>, diakses 19 Februari 2018, 17:18.

Tabel 4.2
Jumlah Industri di Tiga Dusun
Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng
Tahun 2016

No	Jenis Industri	Cangaan	Krajan	Resomulyo
1.	Tahu / Tempe	18	1	-
2.	Bordir	10	2	-
3.	Konveksi	5	1	-
4.	Souvenir	-	2	3
5.	Pengolahan Makanan Kering	1	2	3
6.	Songkok	3	2	1
7.	Bahan cetakan beton	-	-	5
8.	Jamu Tradisional	1	-	-

Sumber data: Kantor Desa Genteng Wetan

Oleh karena sektor industri yang ada di Desa Genteng Wetan masih banyak yang bersifat *home industry*, atau kalau lebih besar masih berskala kecil karena terhambat dalam pengembangannya dengan terbatasnya modal dan pemasarannya, maka dibutuhkan sekali perhatian pemerintah dalam pengembangannya yaitu dalam bentuk bantuan permodalan dan pelatihan manajemen.

d. Kondisi Pendidikan

Kondisi pendidikan di Desa Genteng Wetan masih membutuhkan perhatian dari semua kalangan, baik pemerintah, pendidik dan terutama orang tua. Program Pendidikan Gratis yang digulirkan pemerintah tidak serta – merta dapat menghapus angka putus sekolah. Salah satu faktor penyebabnya adalah, pada kenyataannya biaya lain – lain masih tetap ada menggantikan biaya SPP.

Di samping itu, remaja putus sekolah di Desa Genteng Wetan selama ini bukan hanya disebabkan oleh faktor ekonomi, namun lebih

disebabkan oleh masih rendahnya kesadaran para orang tua dan anak terhadap pentingnya pendidikan. Perhatian orang tua yang kurang dan gaya hidup anak yang selalu ingin meniru sinetron di televisi serta kehidupan selebritis yang glamor menjadikan anak tidak sungguh-sungguh dalam menuntut ilmu di sekolah.⁵⁹

e. Kondisi Kesehatan⁶⁰

Sesuai data yang ada, tingkat kesadaran warga Desa Genteng Wetan terhadap pentingnya pola hidup sehat masih rendah, hal ini bisa dilihat dari banyaknya rumah tidak sehat yang ada di Desa Genteng Wetan yaitu mencapai 16,43 persen dari total jumlah rumah yang ada atau sebanyak 748 rumah dari 4.552 rumah.

Selain itu, dalam pemenuhan air bersih dan ketersediaan jamban keluarga di tiap rumah ternyata masih banyak rumah warga yang belum memiliki prasarana air bersih (PAB) dan jamban keluarga. Dari data yang ada diketahui bahwa jumlah rumah yang sudah memiliki sumur gali baru sekitar 61,95 persen dari total jumlah rumah yang ada atau sebanyak 2.820 rumah, sedangkan yang sudah memiliki jamban keluarga baru sekitar 83,56 persen atau sebanyak 3.804 rumah.

Cukup banyaknya jumlah rumah tidak sehat dan masih rendahnya kesadaran masyarakat terhadap pentingnya kesehatan diri dan lingkungan di Desa Genteng Wetan pada umumnya disebabkan karena faktor

⁵⁹Data diolah dilihat pada <http://gentengwetan.desa.id/web/detailnews/kondisi-pendidikan>, diakses 19 Februari 2018, 17:18.

⁶⁰Dilihat pada <http://gentengwetan.desa.id/web/detailnews/kondisi-kesehatan>, diakses 19 Februari 2018, 17:18.

ekonomi serta faktor kebiasaan yang sulit dihilangkan dalam kehidupan masyarakat desa. Sebagai misal adalah kebiasaan warga untuk menggunakan sungai sebagai sarana MCK meskipun di rumah sudah tersedia prasarana air bersih ataupun jamban/ WC.

Berikut data kondisi kesehatan rumah warga Desa Genteng Wetan sesuai dengan hasil pendataan pada tahun 2016:

Tabel 4.3
Kondisi Kesehatan
Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng
Tahun 2016

No	Uraian	Total
<i>Pemenuhan Air Bersih</i>		
1.	Jumlah KK yg memiliki sumur gali	2.820
2.	Jumlah KK yg memiliki sumur pompa	560
3.	Jumlah KK yg dialiri air perpipaan (PDAM)	2.160
<i>Kondisi Perumahan</i>		
1.	Jumlah rumah sehat	4.804
2.	Jumlah rumah tidak sehat	248
<i>Kesehatan Lingkungan</i>		
1.	Jumlah rumah yang memiliki jamban	4.936
2.	Jumlah rumah yang tidak memiliki jamban	25
3.	Jumlah rumah yang memiliki SPAL	-

Sumber data : Kantor Desa Genteng Wetan

f. Pemerintahan Desa Genteng Wetan

Kepala Desa : Hasan, S.H

Sekretaris Desa : Munjidi, S.H

Kaur Umum : Dewi Kumalasari, A.md

Kaur Kesra : Anas Rofiqi, S.HI

Kaur Pemerintahan : Suspiati, S.E

Kaur Pembangunan : Iwan Bitamami, A.Md

Kaur Keuangan	: Fifin Anita, S.Pd
Staf Desa	: 1. Nur Diana 2. Kholifatul Karimah 3. Layliyatul Rofikoh
Kepala Dusun Cangaan	: Suhadak
Kepala Dusun Krajan	: Abd. Sakur
Kepala Dusun Resomulyo	: Bambang Sunjoto

4. Gambaran Umum Konveksi Cangaan

Konveksi Cangaan merupakan industri yang bergerak di industri pakaian jadi. Konveksi Cangaan terdapat lima tempat yaitu UD Anzaz, CV Jaya Mulya, Cokro *Colection*, Aliya *Colection*, dan UD Lestari. UD Anzaz merupakan konveksi yang paling lama diantara konveksi-konveksi yang lain. UD Anzaz didirikan 25 tahun yang lalu atau pada tahun 1993 oleh Bapak M.Irfan Alam. Jumlah karyawan sebanyak 36 orang laki-laki dan perempuan. CV Jaya Mulya didirikan pada tahun 2000 oleh Bapak H. Bakar, dengan jumlah karyawan sekarang sebanyak 20 orang. Cokro *Colection* didirikan pada tahun 1998 oleh Bapak Cokro yang samapai sekarang mempunyai karyawan sebanyak 25 orang. Aliya *Colection* didirikan pada tahun 2006 oleh Ibu Aisyah, dengan jumlah karyawan sekarang 40 orang. Sedangkan UD Lestari didirikan pada tahun 2014 oleh Ibu Lestari dengan jumlah karyawan 15 orang. Dari kelima konveksi tersebut ada empat konveksi yang sudah berumur diatas lima tahun yaitu UD Anzaz,

CV Jaya Mulya, Cokro *Colection*, dan Aliya *Colection*, sedangkan UD Lestari masih berumur empat tahun.

Meskipun hanya terdapat lima konveksi saja, namun konveksi ini mampu memberikan pekerjaan bagi warga sekitar terutama ibu rumah tangga. Alasannya yaitu karena ibu-ibu tersebut bekerja sebagai penjahit yang mengambil langsung dari konveksi tersebut. pekerjaannya dikerjakan di rumahnya masing-masing.

Karyawan yang bekerja di tempat produksi sebagian besar laki-laki yang memperoleh bagian pemotongan, obras, pembuatan lubang kancing, pemasangan kancing, setrika, dan pengemasana. Sedangkan bagian jahit kebanyakan dibawa pulang ke rumah masing-masing karena yang bekerja ibu-ibu rumah tangga.

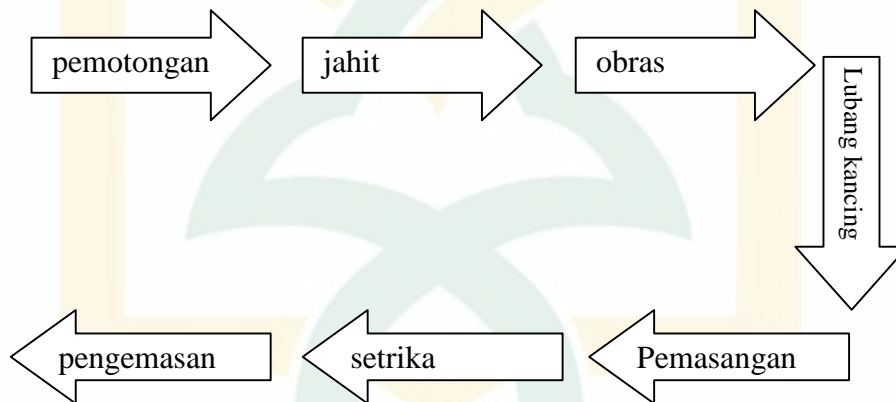
Pemberian gaji di konveksi ini tidak diberikan bulanan tetapi diberikan sesuai dengan pekerjaan yang diselesaikan. Gaji dihitung dari setiap potong kain yang dikerjakannya, masing-masing kain tidak sama harganya semua disesuaikan dengan modelnya. Berikut merupakan daftar harga per item kain sesuai model yang dibuat.

Tabel 4.4
Harga Per Item Kain Sesuai Model

Kategori	Harga
Baju pendek	Rp 2.000
Baju panjang	Rp 2.500
Celana pendek	Rp 3.000
Celana panjang	Rp 5000
Rok panjang	Rp 4.000

Konveksi-konveksi ini telah membagi beberapa bagian kerja dengan tujuan untuk mempermudah proses produksi. Bagian-bagian kerjanya antara lain: bagian pemotongan, jahit, obras, pembuatan lubang kancing, pemasangan kancing, setrika, pengemasan. Berikut akan digambarkan alur proses produksi dari bagian satu ke bagian lainnya

Gambar 4.1
Alur proses produksi konveksi Cangaan



B. PENYAJIAN DATA DAN ANALISIS

Setelah mengetahui gambaran umum objek penelitian, tahapan selanjutnya adalah mengkaji data dan menganalisisnya. Dalam tahapan ini, penyajian data disesuaikan dengan fokus penelitian yang ada.

1. Pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan

Secara umum industri konveksi di sini mendirikan usahanya dilatarbelakangi karena ingin membuka lapangan pekerjaan seluas-luasnya bagi masyarakat, khususnya masyarakat sekitar konveksi tersebut, agar tidak banyak pengangguran dan tentunya bisa untuk memenuhi kebutuhan hidupnya.

“Saya mendirikan usaha konveksi ini tujuan saya adalah ingin memberikan pekerjaan pada siapa saja yang ingin bekerja supaya tidak membuang begitu saja waktunya agar dibuat untuk melakukan hal-hal yang bermanfaat seperti memproduksi sebuah kebutuhan pokok yaitu sandang/pakaian.”⁶¹

Selain itu, awal yang menjadikan mereka mendirikan konveksi ialah karena adanya pesanan-pesanan terutama yang banyak yaitu seragam sekolah, jadi mereka berinisiatif untuk mendirikan sebuah konveksi untuk memenuhi pesanan tersebut.

“Saya mempunyai ide untuk mendirikan konveksi ini karena awalnya ada pesanan seragam sekolah, saya tidak mungkin menyelesaikannya sendiri, otomatis saya butuh tenaga kerja agar pesanan saya cepat selesai, dari itu saya mengajak tetangga saya yang mau bekerja dengan saya untuk membuat pesanan tersebut.”⁶²

Pendapat Bapak Irfan tersebut sama seperti dengan pendapat Bapak H.Bakar apabila berdirinya konveksi itu karena berawal dari adanya pesanan seragam.

“Melihat banyaknya pesanan seragam yang tiap hari bertambah banyak saya tidak mampu mengerjakannya sendirian, maka dari itu saya berfikir lebih baik saya mendirikan konveksi saja untuk mengatasi hal tersebut.”⁶³

Selain untuk membuka lapangan pekerjaan, ada juga yang menambahkan kalau mendirikan industri tersebut tentunya untuk mencari nafkah.

“Konveksi ini sudah ada sejak tahun 2006 akhir, saya beserta suami mempunyai inisiatif untuk mendirikan sebuah konveksi untuk membuka lapangan kerja, selain itu tentunya untuk mencari nafkah untuk memenuhi kebutuhan hidup kami.”⁶⁴

⁶¹ M. Irfan Alam, *wawancara*, Cangaan, 02 Maret 2018.

⁶² Ibid.

⁶³ H. Bakar, *wawancara*, Cangaan, 01 Maret 2018.

⁶⁴ Aisyah, *wawancara*, Cangaan, 27 Februari 2018.

Kemampuan untuk bisa membaca peluang yang ada di sekitar kita khususnya pasar memang sangat penting dibutuhkan. Dengan demikian bisa dilihat aktivitas produksi seperti apa yang bisa dilakukan. Seperti yang dikatakan narasumber berikut

“Kami melihat peluang yang ada di pasar, seberapa besar peluang untuk memproduksi apa maka itulah yang akan kami lakukan. Setiap pengusaha memang harus betul-betul memahami apa yang menjadi kebutuhan seorang konsumen dan tentunya bisa membaca setiap peluang yang ada, karena biasanya hal yang kecil yang ada di sekitar kita juga bisa menjadi peluang yang bisa dimanfaatkan dan mempunyai nilai guna dan nilai jual yang tinggi.”⁶⁵

Ungkapan Ibu Aisyah dikuatkan lagi dengan ungkapan Bapak Cokro bahwa beliau juga melihat peluang pasar untuk memproduksi suatu produk yaitu seragam.

“Awalnya, saya itu belajar menjahit kemudian ikut orang kurang lebih enam tahun. Setelah itu saya ikut jualan di pasar. Ketika saya ikut jualan saya diajari cara untuk membaca peluang yang ada disekitar. Setelah saya tahu saya mulai merintis sebuah konveksi. Awal saya memproduksi yaitu ketika saya melihat peluang untuk membuat seragam sekolah yang begitu besar.”⁶⁶

Setelah mengkaji tentang latar belakang industri konveksi, selanjutnya yaitu mengkaji dan menganalisis fokus penelitian yang pertama tentang pola kerjasama lini produksi. Berikut akan disajikan tentang pola kerjasama lini produksi yang diperoleh dari hasil wawancara dengan beberapa narasumber.

⁶⁵ Ibid.

⁶⁶ Cokro, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

Pola kerjasama lini produksi disini terjadi secara langsung antara pemilik dengan karyawan, seperti yang diungkapkan oleh Bapak Irfan berikut ini:

“Untuk kerjasama antara saya dengan karyawan terjadi secara langsung tanpa ada perantaranya.”⁶⁷

Seperti yang diungkapkan oleh Bapak Irfan, pernyataan Ibu Anik juga menyatakan kerjasama yang baik terjadi langsung oleh atasan dengan bawahan.

“Menurut saya kerjasama yang baik yaitu kerjasama tim yaitu kerjasama yang baik antara atasan dengan bawahan.”⁶⁸

Bapak H. Bakar juga mengungkapkan bahwa kerjasama langsung terjadi antara pemilik dengan karyawan.

“Yang saya alami selama ini kerjasama ini terjadi secara langsung antara saya dengan karyawan saya. Saya tidak menggunakan suatu perantara atau bagian khusus yang mengantarkan saya untuk kerjasama dengan karyawan saya begitu pun sebaliknya. Karena ini saya anggap organisasi kecil jadi cukup saya saja yang bertanggung jawab atas semua pekerjaan masing-masing karyawan.”⁶⁹

Pendapat dari narasumber sebelum-sebelumnya juga sama seperti pendapat Ismail yang mengatakan bahwa kerjasama langsung terjadi antara atasan dengan bawahan.

“Saya di sini posisinya sebagai karyawan, saya apabila ada apa-apa dan menanggungjawabkan pekerjaan saya langsung kepada atasan saya. Di sini tidak ada orang yang membawahi atasan untuk melakukan suatu pengontrolan dan lain sebagainya. Hubungannya terjadi secara langsung antara atasan dengan bawahan. Apabila atasan mau menyampaikan hal apapun maka secara langsung disampaikan kepada karyawan-karyawannya.”⁷⁰

⁶⁷ M.Irfan Alam, *wawancara*, Cangaan, 02 Maret 2018.

⁶⁸ Anik, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018

⁶⁹ H. Bakar, *wawancara*, Cangaan, 01 Maret 2018.

⁷⁰ Ismail, *wawancara*, Cangaan, 27 Februari 2018

Seperti halnya yang diungkapkan oleh Bapak Cokro berikut ini juga mengatakan bahwa kerjasama yang terjadi secara langsung tanpa perantara.

“Komunikasi yang terjadi disini yaitu komunikasi langsung yang terjadi antara atasan dengan bawahan atau dikenal dengan istilah *top-down*. Apabila saya mau memberikan arahan kepada karyawan saya maka langsung saya beritahu apa yang harus dia kerjakan, tanpa melalui perantara.”⁷¹

Selain itu, kerjasama secara langsung juga terjadi antara bagian satu dengan bagian yang lainnya. Tujuan diadakannya pembagian kerja ialah agar pekerjaan cepat selesai, tidak memakan waktu yang lama karena kebanyakan yang diproduksi ini adalah pesanan.

“Kerjasama yang ada disini terjadi secara langsung antara masing-masing bagian. Di konveksi ini bagian-bagiannya meliputi, bagian pemotongan, obras, jahit, lubang kancing, pemasangan kancing, setrika, dan pengemasan. dari masing-masing bagian tersebut harus saling bekerja sama agar cepat selesai.”⁷²

Pernyataan Bapak Afif sama dengan pernyataan Ibu Anik bahwa kerjasama terjadi secara langsung antara masing-masing bagian produksi agar pekerjaan tersebut cepat selesai.

“Seperti yang sudah saya katakan sebelumnya, di sini kerjasama yang baik ialah kerjasama tim. Bagian-bagian produksi di konveksi ini meliputi bagian pemotongan, jahit, *finishing* yang meliputi obras, lubang kancing, pemasangan kancing, setrika dan pengemasan. Masing-masing bagian tersebut harus saling bekerja sama dengan baik agar berjalan lancar dan cepat selesai dalam proses produksinya”⁷³

Dari kedua pernyataan narasumber di atas, sama halnya yang disampaikan oleh Aris bahwa kerjasama terjadi secara langsung dengan masing-masing karyawan untuk mempercepat proses produksinya.

⁷¹ Cokro, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018

⁷² Afif, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

⁷³ Anik, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018

“Pembagian kerja disini meliputi bagian pemotongan, jahit, obras, setrika, dan pengemasan. Masing-masing bagian tersebut saling bekerja sama untuk mempercepat proses produksi yang nantinya tidak memakan waktu yang begitu lama.”⁷⁴

Tidak ada batasan diantara keduanya, komunikasi yang dilakukan juga tidak formal seperti pada perusahaan-perusahaan besar pada umumnya.

Sistem yang ada pada industri ini yaitu kekeluargaan.

“Proses komunikasi dilakukan secara langsung antara pemilik dengan karyawan dibuat senyaman mungkin tidak kaku, saling terbuka dan tidak ada batasan antara kami supaya suasana yang ada tidak menjadi tegang. Disini memang ada atasan dengan bawahan, tetapi itu hanya semacam formalitas saja, disini atasan sudah merangkul kami layaknya keluarga. Apabila ada apa-apa kami tinggal bilang, seperti ada keluhan mengenai uang, kami sedang butuh uang sedangkan belum waktunya gaji kami langsung bilang dan kami langsung diberi pinjaman yang cara pengembaliannya dengan cara memotong gaji kami. Itu semua kami lakukan dengan keterbukaan antar satu dengan lainnya.”⁷⁵

Hal tersebut sama seperti yang diungkapkan oleh Ibu Aisyah bahwa sistem yang ada di sini adalah kekeluargaan.

“Kami disini menganggap semuanya seperti keluarga, jadi tidak ada seperti bos dengan anak buahnya. Memang ada yang istilah seperti itu, tetapi disini kami mementingkan kenyamanan mereka bekerja disini supaya betah. Kami memang menyadari bahwa mayoritas yang kerja disini masih muda-muda, jadi kami tidak mau mengekang mereka selagi mereka masih mau diberi arahan. Dan untungnya selama ini mereka masih bisa diarahkan dan mau bekerja sesuai dengan peraturan yang ada.”⁷⁶

Pernyataan Ibu Aisyah sama seperti yang disampaikan Ibu Anik bahwa sistem kekeluargaan yang terjalin dalam industri ini.

“Yang saya rasakan selama bekerja disini hubungan antara karyawan dengan pemilik seperti keluarga sendiri. Saling memahami satu sama lain agar tidak terjadi kesalahfahaman. Pemilik disini membuat

⁷⁴ Aris, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

⁷⁵ Afif, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

⁷⁶ Aisyah, *wawancara*, Cangaan, 27 Februari 2018.

karyawannya nyaman dan betah bekerja disini. Komunikasi yang dilakukan tidak formal seperti yang ada di perusahaan-perusahaan. komunikasi terjadi secara langsung, apa yang menjadi keluhan kami, kami langsung laporkan kepada pemilik.”⁷⁷

Untuk yang mengontrol kerja para karyawan juga dilakukan langsung oleh pemilik konveksi tersebut. Selain itu, antara bagian yang satu dengan bagian yang lain juga melakukan koreksi/saling mengoreksi apabila ada kekurangan/kesalahan yang terjadi.

“Pengawasan disini langsung oleh pemilik kepada masing-masing bagian kerja. kami saling mengoreksi satu sama lain. Contohnya ketika membuat sebuah celana apabila selesai dipotong kainnya kemudian diobras lalu dijahit. Setelah dijahit diberi lubang kancing kemudian dipasang kancingnya lalu disetrika dan yang terakhir dipacking. Masing-masing bagian tersebut saling mengoreksi apabila ketika sampai pada bagian jahit tapi ternyata masih ada bagian yang belum diobras, maka penjahit tersebut langsung memberi tahu kepada bagian obras agar segera ditangani, begitupun seterusnya.”⁷⁸

Seperti halnya yang diungkapkan oleh Bapak Afif, pengawasan terhadap karyawan dilakukan secara langsung juga diungkapkan oleh Bapak Cokro.

“Pengawasan memang langsung saya lakukan pada masing-masing bagian produksi. Tetapi mereka juga melakukan sebuah koreksi satu sama lain apabila terjadi suatu kesalahan. Saling mengingatkan dan saling mengoreksi satu sama lain.”⁷⁹

Selain itu, Ibu Aisyah juga menyatakan hal yang sama dengan Bapak Afif dan Bapak Cokro apabila melakukan pengawasan terhadap karyawannya dilakukan secara langsung.

“Kebetulan konveksi ini berada di sebelah rumah kami, maka secara langsung lami bisa mengawasi cara kerjanya karyawan kami. Kami ketika mengawasi tidak melakukan secara formal, tetapi dibuat

⁷⁷ Anik, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

⁷⁸ Afif, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

⁷⁹ Cokro, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

santai saja agar karyawan tidak tegang. Selain itu, karyawan kami juga melakukan suatu koreksi apabila terjadi kekurangan maupun kesalahan supaya bisa langsung diatasi.”⁸⁰

Struktur organisasi di konveksi ini sangat sederhana. Organisasinya secara langsung antara pemilik dengan karyawan tanpa ada divisi-divisi khusus yang berada di bawah pemilik. Pemilik konveksi ketika memberikan tugas/perintahnya secara langsung kepada karyawannya begitu pun karyawan bertanggung jawab secara langsung kepada pemilik. Pernyataan tersebut sesuai dengan teori organisasi yang diungkapkan oleh Malayu S.P.Hasibuan dalam bukunya yang berjudul Organisasi dan motivasi Dasar Peningkatan Produktivitas, bahwa dalam organisasi lini pendelegasian wewenang dilakukan secara vertikal melalui garis terpendek dari seorang atasan kepada bawahannya. Pelaporan tanggung jawab dari bawahan kepada atasannya juga dilakukan melalui garis vertikal yang terpendek. Perintah-perintah hanya diberikan atasan saja dan pelaporan tanggung jawab hanya kepada atasan bersangkutan. Organisasi lini pada pokoknya adalah suatu bentuk organisasi yang didalamnya terdapat garis wewenang yang menghubungkan langsung secara vertikal antara atasan dengan bawahan. Dari ujung pimpinan sampai pada setiap orang yang berbeda pada jabatan yang terendah, antara *eselon* yang satu dengan *eselon* yang lainnya, masing-masing dihubungkan dengan suatu garis wewenang/garis perintah. Setiap kepala unit/departemen mempunyai tanggung jawab untuk melapor kepada kepala unit untuk satu tingkat di atasnya/atasannya secara langsung.⁸¹

⁸⁰ Aisyah, *wawancara*, Cangaan, 27 Februari 2018.

⁸¹ Malayu S.P.Hasibuan, *Organisasi dan Motivasi...63-64.*

Untuk mengkoordinasi pekerjaan yang dilakukan karyawan maka komunikasi sangat penting untuk dilakukan karena untuk menghindari kesalahfahaman. Selain itu komunikasi sangat penting untuk mengetahui apa saja yang harus dilakukan/intruksi dari seorang atasan. Komunikasi yang terjadi di sini yaitu antara pemilik dengan karyawan atau sebaliknya yaitu karyawan dengan pemilik. Komunikasi di sini seperti layaknya komunikasi yang dilakukan sehari-hari. Komunikasi yang terjadi tidak formal seperti pada perusahaan-perusahaan besar pada umumnya, melainkan di sini dilakukan secara terbuka karena sudah dianggap seperti keluarga sendiri. Apabila ada keluhan apapun maka karyawan langsung membicarakannya dengan pemilik. Hal tersebut sesuai dengan teori komunikasi organisasi yang dituliskan oleh Khomsahrial Romli dalam bukunya yang berjudul Komunikasi Organisasi Lengkap, yang mengatakan bahwa komunikasi dari atas ke bawah merupakan aliran komunikasi dari tingkat atas ke tingkat bawah melalui hierarki organisasi. bentuk aliran komunikasi dari atas ke bawah berupa prosedur organisasi, instruksi tentang bagaimana melakukan tugas, umpan balik terhadap prestasi bawahan, penjelasan tentang tujuan organisasi dan lain sebagainya. Komunikasi dari bawah ke atas dirancang untuk menyediakan umpan balik tentang seberapa baik organisasi telah berfungsi. Bawahan diharapkan memberikan informasi tentang prestasinya, praktik serta kebijakan organisasi. komunikasi dari

bawah ke atas dapat berbentuk laporan tertulis maupun lisan, kotak saran, pertemuan kelompok dan sebagainya.⁸²

Untuk pengawasan dilakukan secara langsung oleh pemilik konveksi. Selain itu karyawan-karyawan yang ada juga saling mengoreksi pekerjaannya. Untuk memudahkan semuanya, maka dilakukan pembagian kerja pada masing-masing karyawan. Pembagian kerja di sini terbagi dalam bagian pemotongan, penjahitan, pengobrasan, pembuatan lubang kancing, pemasangan kancing, penyetrikaan, dan pengemasan. Masing-masing bagian tersebut saling bekerjasama agar pekerjaannya cepat selesai dan tidak memakan waktu yang lama. Pernyataan tersebut sesuai dengan teori pembagian kerja yang disampaikan oleh Sutarto dalam buku yang berjudul Dasar-Dasar Organisasi bahwa pembagian kerja berdasarkan rangkaian kerja, yaitu rincian serta pengelompokan aktivitas yang semacam atau erat hubungannya satu sama lain untuk dilakukan oleh satuan organisasi tertentu yang masing-masing harus dilalui secara berurutan sehingga pekerjaan selesai dengan sempurna. Pembagian kerja berdasarkan rangkaian kerja seri adalah aktivitas dalam organisasi dirinci menjadi urutan tugas yang penyelesaiannya dilakukan secara berurutan dari pejabat yang satu ke pejabat yang berikutnya sehingga pekerjaan selesai.⁸³

Proses pengerjaan dalam konveksi ini secara berurutan mulai dari pemotongan sampai pengemasan dan proses ini berjalan secara terus menerus. Jadi, dalam konveksi ini urutan pengerjaannya seperti itu terus

⁸² Khomsahrial Romli, *Komunikasi Organisasi*...188.

⁸³ Sutarto, *Dasar-Dasar Organisasi*...127-128.

menerus, berurutan untuk menjadikan barang mentah sampai menjadi barang jadi yaitu mulai dari pemotongan sampai pengemasan. Sama seperti dalam teori proses produksi yang dituliskan oleh Vincebt Gaspersz dalam bukunya *Ekonomi Manajerial Pembuatan Keputusan Bisnis* bahwa aliran garis mempunyai ciri bahwa aliran proses dari bahan mentah sampai menjadi produk akhir dan urutan operasi-operasi yang digunakan untuk menghasilkan produk atau jasa selalu tetap. Untuk operasi-operasi aliran garis, produk harus distandarisasi dengan baik dan harus mengalir dari satu operasi atau tempat kerja ke operasi berikutnya dengan urutan yang telah ditetapkan sebelumnya. Operasi-operasi pekerjaan individual sedapat mungkin diletakkan berdekatan dan diusahakan seimbang agar suatu operasi tidak mengakibatkan penundaan operasi berikutnya.⁸⁴

2. Faktor pendukung dan penghambat pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan

Setelah mengetahui pola kerjasama lini produksi, tentunya ada faktor pendukung dan penghambat kerjasama lini produksi tersebut. Berikut akan disajikan hasil penelitian yang berkaitan dengan faktor pendukung dan penghambat pola kerjasama lini produksi yang diperoleh dari hasil wawancara kepada beberapa narasumber.

Faktor pendukung pola kerjasama lini produksi ini yaitu kekompakan dan kerjasama antara satu bagian dengan bagian lain.

“Setiap bagian produksi yang telah mendapatkan tugas masing-masing maka harus bertanggung jawab dengan apa yang telah

⁸⁴ Vincebt Gaspersz, *Ekonomi Manajerial* ...178.

dikerjakan. Agar pekerjaan cepat selesai maka harus ada kerjasama yang di dalamnya juga harus ada yang namanya kekompakan. Karena kekompakan dari masing-masing bagian produksi itulah yang menjadi pendukung kerjasama dalam produksi tersebut.”⁸⁵

Pernyataan Ismail tersebut sama seperti yang disampaikan oleh Aris bahwa kerjasama dan kekompakan menjadi faktor pendukung kerjasama.

“Demi menjaga kelancaran proses produksi di sini maka, setiap bagian produksi harus saling bekerjasama antara bagian satu dengan bagian lainnya. Apabila sudah bekerjasama otomatis juga harus menjaga kekompakan agar bisa berjalan bersama sesuai dengan apa yang diharapkan.”⁸⁶

Dari pendapat kedua narasumber di atas, Bapak Cokro juga mempunyai pendapat yang sama bahwa masing-masing karyawan harus saling bekerjasama dengan kompak.

“Di sini sudah ada pembagian tugas pada masing-masing karyawan, jadi masing-masing karyawan tersebut harus saling bekerjasama, tidak boleh malah membiarkan salah satu bagian apabila belum selesai. Semua bagian harus bisa memahami setiap apa yang terjadi di dalamnya, maka dari itu harus ada suatu kekompakan untuk melakukan kerjasamanya tersebut.”⁸⁷

Pernyataan berikut ini yang disampaikan oleh Bapak Afif, juga sama seperti pernyataan narasumber sebelum-sebelumnya bahwa kerjasama dan kekompakan memang sangat dibutuhkan.

“Seperti yang sudah saya jelaskan sebelumnya bahwasanya di sini telah dilakukan pembagian kerja pada masing-masing karyawan. Masing-masing karyawan tersebut tentunya harus saling bekerjasama satu sama lain agar pekerjaan cepat selesai, yang dibutuhkan di sini adalah kekompakan dari masing-masing bagian untuk menyelesaikan pekerjaan tersebut.”⁸⁸

⁸⁵ Ismail, *wawancara*, Cangaan, 27 Februari 2018.

⁸⁶ Aris, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

⁸⁷ Cokro, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

⁸⁸ Afif, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

Selain kerjasama dan kekompakan, ada pula yang berpendapat bahwa komunikasi yang baik dari masing-masing bagian produksi juga bisa menjadi faktor pendukung kerjasama lini produksi ini, seperti yang disampaikan oleh Ibu Anik.

“Dalam menjalankan tugasnya masing-masing, para karyawan tentunya saling bekerjasama. Yang menjadi faktor pendukung kerjasama di sini ialah adanya kerjasama yang baik dari tiap-tiap bagian produksi maka dari itu komunikasi antar bagian dan kekompakan sangat dibutuhkan demi mendukung kelancaran proses produksi.”⁸⁹

Pendapat Ibu Anik juga sesuai dengan pendapat Bapak H. Bakar bahwa komunikasi antar bagian produksi memang mendukung kerjasama ini.

“Untuk menjalin kerjasama di sini diperlukan suatu komunikasi. Komunikasi yang dimaksud ialah komunikasi yang terjadi dari masing-masing bagian produksi agar dalam melakukan pekerjaannya tidak terdapat kesalahfahaman. Selain itu tentunya dalam bekerjasama harus saling menjaga kekompakan.”⁹⁰

Pernyataan yang sama juga diungkapkan oleh Bapak Irfan, bahwa komunikasi yang baik akan menjadi faktor pendukung suatu kerjasama.

“Menurut saya, faktor pendukung untuk suatu kerjasama salah satunya adanya komunikasi yang baik. Karena biasanya apabila komunikasi yang terjadi tidak baik, maka hubungan antar karyawan akan terganggu dan nantinya bisa mempengaruhi kerjasamanya bisa saja kerjasama yang terjalin tidak sesuai dengan harapan.”⁹¹

Selain itu, pendapat yang sama juga disampaikan oleh Ibu Aisyah yang menganggap komunikasi merupakan hal yang penting dan menjadi pendukung suatu kerjasama.

⁸⁹ Anik, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

⁹⁰ H. Bakar, *wawancara*, Cangaan, 01 Maret 2018.

⁹¹ M. Irfan Alam, *wawancara*, 02 Maret 2018.

“Komunikasi merupakan hal yang penting dalam suatu kerjasama, karena apabila suatu kerjasama tidak ada komunikasi, maka kerjasama tersebut tidak akan terjadi. Kerjasama akan terjadi apabila ada kesepakatan-kesepakatan yang dibangun bersama oleh kelompok tersebut. Dalam menentukan suatu kesepakatan diperlukan suatu komunikasi yang baik. Maka dari itu, alangkah pentingnya komunikasi dalam suatu kerjasama.”

Penghambat pola kerjasama lini produksi ialah apabila salah satu bagian kerja tidak bisa masuk dan apabila kehabisan bahan baku. Untuk mengatasi hambatan tersebut yaitu bisa dilakukan oleh karyawan lain yang bisa merangkap pekerjaannya. Selain itu juga selalu melihat persediaan bahan baku apabila tinggal sedikit maka segera membelinya agar proses produksi bisa berjalan terus karena mengingat industri ini melakukan proses produksi yang secara terus menerus.

“Apabila salah satu bagian produksi tidak masuk, maka bagian produksi yang lain tentunya akan terganggu. Contohnya saja ketika bagian pemotongan kain tidak masuk, maka bagian produksi selanjutnya tidak bisa mengerjakan apa yang harus dikerjakan karena adanya kendala tersebut. Untuk mengantisipasinya maka harus ada bagian lain yang bisa menggantikannya dan tentunya juga mempunyai keahlian sesuai dengan bagian yang tidak masuk.”⁹²

Pernyataan yang disampaikan oleh Bapak Afif sama seperti yang disampaikan oleh Ibu Anik bahwa yang menjadi hambatan dalam kerjasama apabila ada salah seorang bagian produksi yang tidak masuk.

“Kerjasama dan kekompakan sangat dibutuhkan dalam suatu pekerjaan. Apabila ada salah seorang bagian produksi tidak bisa masuk/sakit maka bagian produksi yang lainnya akan terganggu juga, bisa memakan waktu yang lama untuk proses produksinya, bisa melibihi dari target waktu yang sudah ditentukan. Untuk mengatasi hambatan tersebut, maka ada karyawan yang merangkap kerjanya

⁹² Afif, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

agar pekerjaan cepat selesai dan tidak keburu-buru ditagih oleh konsumen.”⁹³

Bapak Cokro juga menyampaikan pernyataan yang sama seperti yang disampaikan Bapak Afif dan Ibu Anik bahwa yang menjadi penghambat kerjasama adalah ketika ada salah satu bagian produksi tidak masuk.

“Ketika karyawan salah satu bagian produksi tidak masuk, maka produksi ini akan terhambat. Kerjasama akan terhambat karena tidak adanya salah satu bagian produksi. Ini juga bisa mengulur waktu produksi menjadi lebih lama. Ada solusi untuk mengatasi hambatan tersebut yaitu dengan cara rangkap pekerjaan. Tetapi yang boleh merangkap hanya orang-orang tertentu saja yang memang mempunyai keahlian dibidang yang sama. Saya kira orang ketika kursus menjahit sudah diajari semua mulai dari pemotongan sampai *finishing*.”⁹⁴

Pendapat dari Ismail menyatakan bahwa yang menjadi faktor penghambat selain karena salah satu bagian produksi tidak masuk juga bisa disebabkan karena keterlambatan bahan baku.

“Menurut saya, apabila kedatangan bahan baku/kain telat maka proses selanjutnya juga akan terhambat, bisa membuat karyawan menganggur sementara waktu. Selain itu apabila ada salah seorang bagian produksi yang tidak masuk juga bisa menjadi penghambat proses produksinya. Menurut saya, untuk mengatasi apabila ada keterlambatan kedatangan bahan baku ialah jauh-jauh hari/setiap saat harus dilakukan pengontrolan terhadap bahan baku, agar apabila persediaan sudah menipis maka segera membeli agar ketika persediaan sudah habis sudah ada persediaan yang baru, jadi tidak perlu menunggu waktu yang lama.”⁹⁵

Pernyataan yang sesuai dengan Ismail mengenai faktor penghambat yang disebabkan karena keterlambatan bahan baku juga disampaikan oleh Bapak H.Bakar.

⁹³ Anik, *wawancara*, Cangaan, 27 Februari 2018.

⁹⁴ Cokro, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

⁹⁵ Ismail, *wawancara*, Cangaan, 27 Februari 2018.

“Di sini pernah terjadi keterlambatan bahan baku, padahal saya memesannya sudah jauh-jauh hari sebelum persediaan habis. Setelah bahan baku sampai ternyata ada kendala dari pabrik kainnya sehingga pengiriman tertunda. Hal semacam ini yang sempat mengganggu kerja para karyawan, karena karyawan tidak bisa bekerja karena tidak ada bahan bakunya, tentunya ini juga akan mengganggu kerjasamanya.”⁹⁶

Ibu Anik juga menyampaikan pendapat yang sama tentang faktor penghambat yang disebabkan oleh keterlambatan bahan baku.

“Saya dan teman-teman pernah tidak bekerja beberapa hari karena tidak adanya bahan baku. Ini disebabkan karena tidak ada yang mengontrol persediaan bahan baku sehingga ketika bahan baku terlihat habis, maka pekerjaan kami pun terhenti sementara. Untuk meneruskan kerja tidak bisa karena tidak ada bahan bakunya. Jadi, kami harus menunggu bahan bakunya tersebut baru kami bisa meneruskan pekerjaan kami lagi. Sebenarnya apabila ada yang mengontrol persediaan bahan baku mungkin tidak akan terjadi seperti ini. Untuk solusinya agar lebih sering mengontrol persediaan, apabila persediaan akan habis maka segera membelinya agar tidak terjadi kemacetan kerja.”⁹⁷

Selain keterlambatan bahan baku yang menjadi faktor penghambat selanjutnya yaitu rasa bosan karyawan seperti yang disampaikan oleh Aris berikut ini:

“Ketika kedatangan bahan baku yang dibeli datangnya terlambat maka bisa menghambat proses produksi ini. Apabila tidak ada bahan baku maka tidak ada yang akan dikerjakan, kerjasama yang ada malah menjadi terhambat tidak bisa berjalan seperti biasanya. Solusi yang tepat menurut saya yaitu memesan terlebih dahulu supaya bisa segera dikirim, karena apabila pesan dadakan maka bisa saja ditunda dulu karena mengirim pesanan-pesanan yang sebelumnya. Selain itu, karena yang bekerja di sini kebanyakan masih muda-muda, biasanya rasa bosan itu mudah timbul. Menurut saya rasa bosan/jenuh ini bisa menjadi penghambat kerjasama karena apabila karyawan tersebut bosan pada bagian kerjanya tersebut terkadang tidak masuk kerja atau bisa saja proses pengerjaannya lama. Untuk mengatasi hal seperti ini biasanya pada hari libur kerja/Minggu diajak *refreshing*

⁹⁶ H. Bakar, *wawancara*, Cangaan, 01 Maret 2018.

⁹⁷ Anik, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

biar tidak bosan atau jenuh, selain itu ketika *refreshing* juga diberikan masukan supaya semangat kerjanya pulih.”⁹⁸

Pendapat Aris juga sama seperti Bapak Irfan yang menyatakan rasa bosan juga bisa menjadi penghambat kerjasama dalam produksi di konveksi ini.

“Karena di sini sudah ada pembagian kerja, maka masing-masing karyawan harus mengerjakan apa yang sudah menjadi bagiannya/tanggung jawabnya. Bisa saja karyawan-karyawan ini ada yang bosan karena mendapat bagian itu-itu saja. Dari rasa bosan tersebut bisa timbul rasa malas yang akhirnya pekerjaan yang seharusnya selesai malah tidak diselesaikan, ini bisa menghambat kerjasama dengan bagian-bagian produksi yang lain, bisa saja bagian lain malah menunggu pekerjaannya. Untuk mengatasi hambatan tersebut, saya sebisa mungkin memberikan masukan supaya karyawan tersebut benar-benar memahami situasi dan kondisi yang terjadi selain itu juga memberikan motivasi-motivasi agar semangat dalam kerjanya.”⁹⁹

Dari beberapa pendapat yang telah disampaikan di atas, sama pula pendapat berikut yang disampaikan oleh Ibu Aisyah, bahwa yang menjadi faktor penghambat kerjasama lini produksi tidak hanya ketika salah satu bagian produksi tidak masuk atau keterlambatan bahan baku, tetapi rasa bosan karyawan juga bisa menjadi faktor penghambat kerjasama lini produksi.

“Selama ini yang saya perhatikan, yang menjadikan penghambat kerjasama dalam produksi di sini ialah apabila ada salah seorang bagian produksi tidak masuk, maka semua proses produksi akan terhambat dan bisa saja terhenti sementara waktu. Karena ini kan namanya kerjasama harus ada kekompakan jadi apabila salah satu anggota tidak masuk, maka tidak akan berjalan dengan lancar dan cepat. Selain itu yang menjadi penghambat juga ada rasa bosan dari karyawan. Biasanya karyawan kalau sudah bosan maka kerjanya tidak seperti biasanya agak sedikit malas. Untuk mengatasi hambatan

⁹⁸ Aris, *wawancara*, Cangaan, 16 Februari 2018.

⁹⁹ M.Irfan Alam, *wawancara*, Cangaan, 02 Maret 2018.

tersebut yaitu menawarkan kepada karyawan lain untuk merangkap pekerjaannya agar cepat selesai, kemudian untuk karyawan yang bosan kami berikan suatu arahan, karena kami sangat memaklumi karyawan di sini kebanyakan masih muda jadi wajar saja apabila kerjanya itu-itu saja bisa jadi bosan.”¹⁰⁰

Faktor pendukung dalam kerjasama lini produksi ini adalah kerjasama dan kekompakan antara bagian yang satu dengan yang lainnya agar pekerjaan tersebut cepat terselesaikan. Karena proses produksi yang dilakukan secara terus menerus dan selalu berurutan dari proses pemotongan sampai pengemasan maka kerjasama dan kekompakan sangat dibutuhkan. Hal tersebut belum sesuai dengan teori produksi yang disampaikan oleh Masyhuri Machfudz dalam bukunya yang berjudul Dasar-Dasar Ekonomi Mikro bahwa sistem produksi memiliki beberapa karakteristik yaitu mempunyai keterkaitan antara komponen satu dengan komponen yang lain dan membentuk satu kesatuan yang saling mendukung untuk mencapai tujuan; tujuan yang dimiliki akan memberikan karakteristik atau ciri khas dari keberadaan daripada barang atau jasa yang diproduksi, keberadaannya akan menentukan tingkatan harga produk; memiliki aktivitas yang dimiliki dalam rangka transformasi nilai tambah dari input ke output secara optimal; serta memiliki sistem umpan balik guna mengendalikan alokasi input, proses, dan pemanfaatan teknologi sebagai upaya untuk menjaga kelestarian kualitas produk.¹⁰¹

Selain kerjasama dan kekompakan, yang menjadi faktor pendukung kerjasama selanjutnya adalah komunikasi yang baik antar bagian. Seperti

¹⁰⁰ Aisyah, *wawancara*, Cangaan, 27 Februari 2018.

¹⁰¹ Masyhuri Machfudz, *Dasar-Dasar Ekonomi Mikro*...95.

yang ada dalam teori komunikasi yang disampaikan oleh Arni Muhammad dalam bukunya *Komunikasi Organisasi* yang menyatakan bahwa Komunikasi horizontal adalah pertukaran pesan di antara orang-orang yang sama tingkatan otoritasnya di dalam organisasi. pesan yang mengalir menurut fungsi dalam organisasi diarahkan secara horizontal. Tujuan komunikasi horizontal diantaranya mengkoordinasikan tugas-tugas, saling membagi informasi untuk perencanaan dan aktivitas-aktivitas, memecahkan masalah yang timbul diantara orang-orang yang berada dalam tingkat yang sama, menyelesaikan konflik diantara anggota, menjamin pemahaman yang sama, dan mengembangkan sokongan interpersonal.¹⁰²

Faktor penghambat kerjasama lini produksi di sini adalah ketika kehabisan bahan baku/kain dan tidak ada persediaan maka otomatis pekerjaan akan terhambat karena tidak ada yang mau dikerjakan. Untuk mengatasi hambatan tersebut maka konveksi harus mempunyai persediaan bahan baku yang cukup agar sewaktu-waktu kain habis maka tidak harus menunggu lama dan bisa melakukan produksi seperti biasanya karena produksinya ini dilakukan secara terus-menerus. Selain itu, ada juga yang menjadi faktor penghambat kerjasama lini produksi ini ialah apabila ada salah satu bagian karyawan yang tidak masuk, maka otomatis produksi ini harus berhenti sementara. Untuk mengatasi hambatan ini adalah dengan cara menggantikannya kepada bagian yang lain/bagian lain bisa merangkap pekerjaan tersebut biar tidak terhenti proses produksinya. Pernyataan

¹⁰² Arni Muhammad, *Komunikasi Organisasi*...122.

tersebut belum sesuai dengan teori produksi yang diungkapkan oleh Sofjan Assauri dalam bukunya *Manajemen Produksi dan Operasi* yang mengatakan bahwa kekurangan proses produksi yang terus-menerus antara lain: terdapat kesukaran untuk menghadapi perubahan produk yang diminta oleh konsumen atau pelanggan. Jadi proses produksi seperti ini khusus untuk menghasilkan produk-produk yang permintaan besar/stabil dan *style* produknya tidak mudah berubah; proses produksi mudah terhenti, karena apabila terjadi kemacetan disuatu tempat/tingkat proses, maka kemungkinan seluruh proses produksi akan terhenti yang disebabkan adanya saling hubungan dan urutan-urutan antara masing-masing tingkat proses; terdapat kesukaran dalam menghadapi perubahan tingkat permintaan, karena biasanya tingkat produksinya telah tertentu, sehingga sangat kaku.¹⁰³

Ada pula yang menjadi faktor penghambat yaitu rasa bosan para karyawan karena menghadapi tugas/pekerjaan yang hanya terfokus pada satu pekerjaan itu saja. Cara mengatasinya yaitu dengan cara memberikan arahan dan refreshing sehingga tidak merasa bosan lagi dan semangat kerjanya bisa kembali seperti semula. Pernyataan tersebut belum sesuai dengan teori yang disampaikan oleh Sondang P. Siagian dalam bukunya yang berjudul *Teori Pengembangan Organisasi* yang menyatakan bahwa Untuk mengatasi berbagai gejala yang berakibat pada stres akan tetapi berada pada wilayah kendali manajemen, organisasi harus mengambil langkah-langkah tertentu yang dapat mencakup berbagai hal seperti:

¹⁰³ Sofjan Assauri, *Manajemen Produksi dan Operasi ...77.*

perbaiki proses seleksi dan penempatan; penggunaan prinsip-prinsip penentuan tujuan secara realistis; rancang bangun ulang pekerjaan maksudnya ialah upaya manajemen untuk mencegah kebosanan dan rutinitas dalam seseorang melaksanakan tugas pekerjaannya seperti melalui alih tugas, alih wilayah, perkayaan pekerjaan, baik secara horizontal maupun vertikal. Akan tetapi pengalaman menunjukkan bahwa tidak semua orang yang menyenangi bentuk-bentuk rancang bangun ulang pekerjaan tertentu. Pengambilan keputusan yang partisipatif; proses komunikasi; serta program kebugaran.¹⁰⁴

Pemberian motivasi juga salah satu cara mengatasi rasa bosan karyawan agar semangat kerjanya bisa kembali seperti semula. Pernyataan tersebut sesuai dengan teori tujuan pemberian motivasi yang disampaikan oleh Malayu S.P. Hasibuan dalam bukunya yang berjudul *Organisasi dan motivasi Dasar Peningkatan Produktivitas*, yang menyatakan bahwa tujuan pemberian motivasi: mendorong gairah dan semangat kerja karyawan; meningkatkan moral dan kepuasan kerja karyawan meningkatkan produktivitas kerja karyawan mempertahankan loyalitas dan kestabilan karyawan perusahaan; meningkatkan kedisiplinan dan menurunkan tingkat absensi karyawan; mengefektifkan pengadaan karyawan; menciptakan suasana dan hubungan kerja yang baik; meningkatkan kreativitas dan partisipasi karyawan; meningkatkan tingkat kesejahteraan karyawan;

¹⁰⁴ Sondang P. Siagian, *Teori...* 149-152.

mempertinggi rasa tanggung jawab karyawan terhadap tugas-tugasnya; meningkatkan efisiensi penggunaan alat-alat dan bahan baku.¹⁰⁵

C. PEMBAHASAN TEMUAN

Tahapan selanjutnya setelah penyajian data dan analisis yaitu pembahasan temuan, di sini dua fokus penelitian yang akan dibahas yaitu pola kerjasama lini produksi dan faktor pendukung, penghambat pola kerjasama lini. Peneliti telah menemukan beberapa temuan yang akan dibahas berikut ini:

1. Pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan

Untuk mengkoordinasi pekerjaan yang dilakukan karyawan maka komunikasi sangat penting untuk dilakukan karena untuk menghindari kesalah fahaman. Selain itu komunikasi sangat penting untuk mengetahui apa saja yang harus dilakukan/intruksi dari seorang atasan. Komunikasi yang terjadi di sini yaitu antara pemilik dengan karyawan atau sebaliknya yaitu karyawan dengan pemilik. Komunikasi di sini seperti layaknya komunikasi yang dilakukan sehari-hari. Komunikasi yang terjadi tidak formal seperti pada perusahaan-perusahaan besar pada umumnya, melainkan di sini dilakukan secara terbuka karena sudah dianggap seperti keluarga sendiri. Apabila ada keluhan apapun maka karyawan langsung membicarakannya dengan pemilik. Hal tersebut sesuai dengan teori komunikasi organisasi yang dituliskan oleh Khomsahrial Romli dalam bukunya yang berjudul Komunikasi Organisasi Lengkap, yang mengatakan bahwa komunikasi dari atas ke bawah merupakan aliran komunikasi dari

¹⁰⁵ Malayu S.P.Hasibuan, *Organisasi dan Motivasi...*97-98.

tingkat atas ke tingkat bawah melalui hierarki organisasi. bentuk aliran komunikasi dari atas ke bawah berupa prosedur organisasi, instruksi tentang bagaimana melakukan tugas, umpan balik terhadap prestasi bawahan, penjelasan tentang tujuan organisasi dan lain sebagainya. Komunikasi dari bawah ke atas dirancang untuk menyediakan umpan balik tentang seberapa baik organisasi telah berfungsi. Bawahan diharapkan memberikan informasi tentang prestasinya, praktik serta kebijakan organisasi. komunikasi dari bawah ke atas dapat berbentuk laporan tertulis maupun lisan, kotak saran, pertemuan kelompok dan sebagainya.¹⁰⁶

Peneliti di sini telah menemukan hal-hal yang baru yaitu dalam melakukan komunikasi di sini tidak hanya seperti yang sesuai dengan teori, namun komunikasi dilakukan secara terbuka karena sudah dianggap seperti keluarga sendiri, selain itu komunikasi dari karyawan kepada atasan juga tidak hanya tentang prestasi, praktik serta kebijakan organisasi namun juga di sini karyawan bisa menyampaikan keluhannya selain dari kerjanya seperti ketika karyawan butuh uang maka langsung konfirmasi kepada atasan.

2. Faktor pendukung dan penghambat pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan

Faktor pendukung dalam kerjasama lini produksi ini adalah kerjasama dan kekompakan antara bagian yang satu dengan yang lainnya agar pekerjaan tersebut cepat terselesaikan. Karena proses produksi yang dilakukan secara terus menerus dan selalu berurutan dari proses pemotongan

¹⁰⁶ Khomsahrial Romli, *Komunikasi Organisasi*...188.

sampai pengemasan, maka kerjasama dan kekompakan sangat dibutuhkan. Hal tersebut belum sesuai dengan teori produksi yang disampaikan oleh Masyhuri Machfudz dalam bukunya yang berjudul *Dasar-Dasar Ekonomi Mikro* bahwa sistem produksi memiliki beberapa lima karakteristik yaitu mempunyai keterkaitan antara komponen satu dengan komponen yang lain dan membentuk satu kesatuan yang saling mendukung untuk mencapai tujuan; tujuan yang dimiliki akan memberikan karakteristik atau ciri khas dari keberadaan daripada barang atau jasa yang diproduksi, keberadaannya akan menentukan tingkatan harga produk; memiliki aktivitas yang dimiliki dalam rangka transformasi nilai tambah dari input ke output secara optimal; serta memiliki sistem umpan balik guna mengendalikan alokasi input, proses, dan pemanfaatan teknologi sebagai upaya untuk menjaga kelestarian kualitas produk.¹⁰⁷

Dari kelima karakteristik tersebut yang peneliti temukan di lapangan hanya terdapat satu karakteristik yang sesuai yaitu mempunyai keterkaitan antara komponen satu dengan komponen yang lain dan membentuk satu kesatuan yang saling mendukung untuk mencapai tujuan, maksud dari karakteristik ini yaitu kerjasama dan kekompakan dari masing-masing karyawan maupun atasan. Sementara untuk karakteristik yang lain tidak peneliti temukan di lapangan.

Faktor penghambat kerjasama lini produksi di sini adalah ketika kehabisan bahan baku/kain dan tidak ada persediaan maka otomatis

¹⁰⁷ Masyhuri Machfudz, *Dasar-Dasar Ekonomi Mikro...95*.

pekerjaan akan terhambat karena tidak ada yang mau dikerjakan. Untuk mengatasi hambatan tersebut maka konveksi harus mempunyai persediaan bahan baku yang cukup agar sewaktu-waktu kain habis maka tidak harus menunggu lama dan bisa melakukan produksi seperti biasanya karena produksinya ini dilakukan secara terus-menerus. Selain itu, ada juga yang menjadi faktor penghambat kerjasama lini produksi ini ialah apabila ada salah satu bagian karyawan yang tidak masuk, maka otomatis produksi ini harus terhenti sementara. Untuk mengatasi hambatan ini adalah dengan cara menggantikannya kepada bagian yang lain/bagian lain bisa merangkap pekerjaan tersebut biar tidak terhenti proses produksinya. Pernyataan tersebut belum sesuai dengan teori produksi yang diungkapkan oleh Sofjan Assauri dalam bukunya *Manajemen Produksi dan Operasi* yang mengatakan bahwa kekurangan proses produksi yang terus-menerus antara lain: terdapat kesukaran untuk menghadapi perubahan produk yang diminta oleh konsumen atau pelanggan. Jadi proses produksi seperti ini khusus untuk menghasilkan produk-produk yang permintaan besar/stabil dan *style* produknya tidak mudah berubah; proses produksi mudah terhenti, karena apabila terjadi kemacetan disuatu tempat/tingkat proses, maka kemungkinan seluruh proses produksi akan terhenti yang disebabkan adanya saling hubungan dan urutan antara masing-masing tingkat proses; terdapat kesukaran dalam menghadapi perubahan tingkat permintaan, karena biasanya tingkat produksinya telah tertentu, sehingga sangat kaku.¹⁰⁸

¹⁰⁸ Sofjan Assauri, *Manajemen Produksi dan Operasi ...*77.

Kekurangan dari proses produksi terus-menerus yang bisa menjadi penghambat kerjasama lini produksi yang peneliti temukan di lapangan hanya ada satu yaitu proses produksi mudah terhenti, karena apabila terjadi kemacetan di suatu tempat/tingkat proses, maka kemungkinan seluruh proses produksi akan terhenti yang disebabkan adanya saling hubungan dan urutan antara masing-masing tingkat proses. Maksudnya, kemacetan di suatu tempat/tingkat proses di sini ialah ketika kehabisan bahan baku sehingga karyawan tidak bekerja dan ketika karyawan suatu bagian tidak masuk maka itu yang akan membuat produksi terhenti sementara waktu.

Ada pula yang menjadi faktor penghambat yaitu rasa bosan para karyawan karena menghadapi tugas/pekerjaan yang hanya terfokus pada satu pekerjaan itu saja. Cara mengatasinya yaitu dengan cara memberikan arahan dan *refreshing* sehingga tidak merasa bosan lagi dan semangat kerjanya bisa kembali seperti semula. Pernyataan tersebut belum sesuai dengan teori yang disampaikan oleh Sondang P. Siagian dalam bukunya yang berjudul Teori Pengembangan Organisasi yang menyatakan bahwa untuk mengatasi berbagai gejala yang berakibat pada stres akan tetapi berada pada wilayah kendali manajemen, organisasi harus mengambil langkah-langkah tertentu yang dapat mencakup berbagai hal seperti: perbaikan proses seleksi dan penempatan; penggunaan prinsip-prinsip penentuan tujuan secara realistis; rancang bangun ulang pekerjaan maksudnya ialah upaya manajemen untuk mencegah kebosanan dan rutinitas dalam seseorang melaksanakan tugas pekerjaannya seperti melalui

alih tugas, alih wilayah, perkayaan pekerjaan, baik secara horizontal maupun vertikal. Akan tetapi pengalaman menunjukkan bahwa tidak semua orang yang menyenangi bentuk-bentuk rancang bangun ulang pekerjaan tertentu. Pengambilan keputusan yang partisipatif; proses komunikasi; serta program kebugaran.¹⁰⁹

Peneliti telah menemukan bahwa di lapangan tidak ada rancang bangun ulang pekerjaan, karena di konveksi ini masing-masing karyawan sudah ada tugas/pekerjaannya sendiri dan tidak ada pergantian bagian kerja. Padahal dalam teori telah dijelaskan salah satu cara untuk penanganan stres yaitu dengan cara rancang bangun ulang pekerjaan, akan tetapi di sini tidak diberlakukan maka dari itu bisa menimbulkan suatu kebosanan tersendiri bagi karyawan karena hanya mengerjakan tugas/pekerjaan itu saja.

¹⁰⁹ Sondang P. Siagian, *Teori...* 149-152.

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

1. Pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan

Struktur organisasi di konveksi ini sangat sederhana. Organisasinya secara langsung antara pemilik dengan karyawan tanpa ada divisi-divisi khusus yang berada di bawah pemilik. Pemilik konveksi ketika memberikan tugas/perintahnya secara langsung kepada karyawan, begitu pun karyawan bertanggung jawab secara langsung kepada pemilik.

Untuk mengkoordinasi pekerjaan yang dilakukan karyawan, maka komunikasi sangat penting untuk dilakukan untuk menghindari kesalahan fahaman. Selain itu komunikasi sangat penting untuk mengetahui apa saja yang harus dilakukan/intruksi dari seorang atasan. Komunikasi yang terjadi di sini yaitu antara pemilik dengan karyawan atau sebaliknya yaitu karyawan dengan pemilik.

Untuk pengawasan dilakukan secara langsung oleh pemilik konveksi. Selain itu karyawan-karyawan yang ada juga saling mengoreksi pekerjaannya. Untuk memudahkan semuanya, maka dilakukan pembagian kerja pada masing-masing karyawan. Pembagian kerja di sini terbagi dalam bagian pemotongan, penjahitan, pengobrasan, pembuatan lubang kancing, pemasangan kancing, penyetricaan, dan pengemasan. Masing-masing bagian tersebut saling bekerjasama agar pekerjaannya cepat selesai dan

tidak memakan waktu yang lama. Proses pengerjaannya ini secara berurutan mulai dari pemotongan sampai pengemasan dan proses ini berjalan secara terus menerus.

2. Faktor pendukung dan penghambat pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan

Faktor pendukung dalam kerjasama lini produksi ini adalah kerjasama dan kekompakan antara bagian yang satu dengan yang lainnya agar pekerjaan tersebut cepat terselesaikan. Selain kerjasama dan kekompakan, yang menjadi faktor pendukung kerjasama selanjutnya adalah komunikasi yang baik antar bagian.

Faktor penghambat kerjasama lini produksi di sini adalah ketika kehabisan bahan baku/kain dan tidak ada persediaan, maka otomatis pekerjaan akan terhambat karena tidak ada yang dikerjakan. Untuk mengatasi hambatan tersebut, maka konveksi harus mempunyai persediaan bahan baku yang cukup agar sewaktu-waktu kain habis maka tidak harus menunggu lama dan bisa melakukan produksi seperti biasanya.

Selain itu, yang juga menjadi faktor penghambat kerjasama lini produksi ini ialah apabila ada salah satu bagian karyawan yang tidak masuk, maka otomatis produksi ini harus terhenti sementara. Untuk mengatasi hambatan ini adalah dengan cara menggantikannya kepada bagian yang lain/bagian lain bisa merangkap pekerjaan tersebut agar proses produksi tidak berhenti.

Ada pula yang menjadi faktor penghambat yaitu rasa bosan para karyawan karena menghadapi tugas/pekerjaan yang hanya terfokus pada satu pekerjaan itu saja. Cara mengatasinya yaitu dengan cara memberikan arahan, motivasi-motivasi, dan *refreshing* sehingga tidak merasa bosan lagi dan semangat kerjanya bisa kembali seperti semula.

B. Saran-Saran

1. Bagi pemilik industri

Agar lebih mudah untuk mengontrol kerja masing-masing sebaiknya pemilik membuat suatu divisi khusus untuk mengontrol kerja karyawan, supaya pemilik tidak bosan melakukannya. Pemilik sebaiknya membuat suatu divisi khusus lagi untuk bagian persediaan bahan baku agar bisa mengontrol ketersediaan bahan baku agar tidak terjadi keterlambatan persediaan sehingga tidak terjadi kemacetan kerja. Selain itu, pemilik juga seharusnya menerapkan rancang bangun ulang pekerjaan.

2. Bagi karyawan/pekerja

Sebaiknya kerjasama dan kekompakan tetap dijaga dan ditingkatkan agar bisa lebih maksimal lagi hasil kerjanya dan tetap menjaga komunikasi yang baik dengan sesama karyawan maupun dengan atasan agar kerjasama dalam produksinya berjalan lancar.

3. Bagi peneliti selanjutnya

Semoga penelitian ini bisa dijadikan acuan untuk peneliti selanjutnya untuk membuat sebuah penelitian baru dan meneliti dari aspek/segi lainnya yang belum peneliti lakukan.

DAFTAR PUSTAKA

- Al Arif, M. Nur Rianto & Euis Amalia. 2010. *Teori Mikroekonomi Suatu Perbandingan Ekonomi Islam dan Ekonomi konvensional*. Jakarta: Kencana.
- Alisyahbana, Farid dkk. 2015. *Pengaruh Kreativitas dan Kerjasama Tim Terhadap Kinerja pendamping UPPKH (Unit Pelaksana Program Keluarga Harapan) Kabupaten Sampang*. Jurnal Bisnis.
- Assauri, Sofjan. 1999. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Creswell, John W. 2015. *Penelitian Kualitatif & Desain Riset*. Yogyakarta: Pustaka Pelajar.
- Damsar & Indrayani. 2009. *Pengantar Sosiologi Ekonomi*. Jakarta: Prenamedia Group.
- Departemen Agama Republik Indonesia. 2004. *Al-Qur'an dan Terjemah* Bandung: CV Jumanatul 'Ali Art.
- Fahmi, Irham. 2016. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Bandung: Alfabeta.
- Fandi, Muris. 2017. *Pola Hubungan Kerjasama Petani Karet dengan Tauke di Desa Perayun Kecamatan Kundur Utara Kabupaten Karimun*. Skripsi. Universitas Maritim Raja Ali Haji.
- Fathurrohman, Yusuf Enril. 2016. *Model Kerjasama Kelompok Pembudidaya Ikan (POKDAKAN) pada pemasaran Agribisnis Ikan Gurami Di Kabupaten Banyumas*. Jurnal Sosial Ekonomi dan Kebijakan Pertanian. Universitas Muhammadiyah Purwokerto. Purwokerto.
- Gaspersz, Vincebt. 1999. *Ekonomi Manajerial Pembuatan Keputusan Bisnis*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Gibson, James L. Dkk. 1997. *Organsasi: Perilaku, Struktur, Proses Jilid 1*. Jakarta: Erlangga.
- . 1994. *Organsasi: Perilaku, Struktur, Proses Jilid 2*. Jakarta: Erlangga.
- Hamidah H dan Teguh Sudarto. 2006. *Analisis Operasional Traktor Tangan pada usaha pelayanan Jasa Alsintan Pola Kerjasama Operasional di Kabupaten Gresik*. Jurnal Ilmu-Ilmu Ekonomi.

- Hasibuan, Malayu S.P. 2008. *Organisasi dan motivasi Dasar Peningkatan Produktivitas*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Hendro. 2011. *Dasar-Dasar Kewirausahaan: Panduan bagi Mahasiswa untuk Mengenal, Memahami, dan Memasuki Dunia Bisnis*. Jakarta: Erlangga.
- <http://gentengwetan.desa.id/web/> diakses 19 Februari 2018, 17:18.
- Jerusalem, Moh. Adam. 2011. *Manajemen Usaha Busana*. Yogyakarta: Universitas Negeri Yogyakarta.
- Kadafi, Muhammad. 2010. *Pentingnya Kerjasama Tim dan Orientasi Hasil Terhadap Kinerja Karyawan*. Jurnal Eksis. Politeknik Negeri Samarinda. Samarinda.
- Karim, Adiwarman A. 2015. *Ekonomi Mikro Islami*. Jakarta: Rajawali Pers.
- Kesuma, Dwi Puja. 2006. *Efisiensi Usaha dan Kesejahteraan Peternak Ayam Ras Pedaging Pola Inti Plasma dan Kerjasama Operasional Agribisnis*. Skripsi. Institut Pertanian Bogor. Bogor.
- Machfudz, Masyhuri. 2007. *Dasar-Dasar Ekonomi Mikro*. Jakarta: Prestasi Pustaka Publisher.
- Miles, Matthew B. & A. Michael Huberman. 1992. *Analisis Data Kualitatif: Buku Sumber tentang Metode-Metode Baru*. Jakarta: UI Press.
- Mubarok, Juliana Ifnul. 2012. *Kamus Istilah Ekonomi*. Bandung: Yrama Widya.
- Muhammad, Arni. 2008. *Komunikasi Organisasi*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Nazir, Moh. 2011. *Metode Penelitian*. Bogor: Ghalia Indonesia.
- Poernomo, Eddy. 2006. *Pengaruh Kreativitas dan Kerjasama Tim Terhadap Kinerja Manajer Pada PT Jesslyn K Cakes Indonesia Cabang Surabaya*. Jurnal Ekonomi. UPN Veteran. Jawa Timur.
- Pusat Pengkajian dan Pengembangan Ekonomi Islam (P3EI). 2014. *Ekonomi Islam*. Jakarta: Rajawali Pers.
- Romli, Khomsahrial. 2014. *Komunikasi Organisasi Lengkap*. Jakarta: PT Grasindo.
- Satori, Djam'an & Aan Komariah. 2014. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: Alfabeta.
- Siagian, Sondang P. 2012. *Teori Pengembangan Organisasi*. Jakarta: Bumi Aksara.

- Simanungkalit, Dina Rolanna dan Lucy Anna. 2008. *Analisis Hubungan Kerjasama Tim untuk Meningkatkan Efisiensi Kerja Pada PT Mitha Samudera Wijaya Medan*. Jurnal Ekonomi. FE USU. Medan.
- Sugiyono. 2016. *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*. Bandung: Alfabeta.
- Sukirno, Sadono. 2014. *Mikroekonomi Teori Pengantar*. Jakarta: Rajawali Pers.
- Surminah, Iin. 2013. *Pola Kerjasama Litbang dengan Pengguna dalam Manajemen Litbang (Kasus Balai Penelitian Tanaman Pemanis Dan Serat)*. Jurnal Ekonomi. Pusat Penelitian Perkembangan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi.
- Sutarto. 2000. *Dasar-Dasar Organisasi*. Yogyakarta: Gadjah Mada University Press.
- Tohirin. 2013. *Metode Penelitian Kualitatif dalam Pendidikan dan Bimbingan Konseling: Pendekatan Praktis untuk Peneliti Pemula dan Dilengkapi dengan Contoh Transkrip Hasil Wawancara Serta Model Penyajian Data*. Jakarta: Rajawali Pers.
- Tubisi, Susilatul. 2017. *Sistem Kerjasama Betton dalam Pembangunan Ekonomi di Desa Bucor Wetan Kecamatan Pakuniran Kabupaten Probolinggo*. Skripsi. IAIN Jember. Jember.
- Yamit, Zulian. 2003. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Yogyakarta: Ekonisia.



KEMENTERIAN AGAMA
INSTITUT AGAMA ISLAM NEGERI (IAIN)
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS ISLAM
Jl. Matarom 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-1418 /In.20/7.a/PP.00.9/ 12 /2017
Lampiran : -
Perihal : Permohonan Izin Penelitian

Kepada Yth.
Kepala Desa Genteng Wetan
di-
TEMPAT

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

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

Nama Mahasiswa : Sjtj Rofi'atul Jannah
NIM : 083144112
Semester : VII/Tujuh
Jurusan : Ekonomi Islam
Prodi : Ekonomi Syari'ah
No Telpn : 082341026946
Dosen Pembimbing : Dr. Abdul Rokhim, S.Ag., M.E.I
NIP : 19730830 199903 1 002
Judul Penelitian : Pola Kerjasama Lini Produksi di Daerah Konveksi
Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng
Kabupaten Banyuwangi

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

Wassalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Jember, 28 Desember 2017
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



PEMERINTAH KABUPATEN BANYUWANGI
KECAMATAN GENTENG
DESA GENTENGWETAN
Jalan KH. Hasyim Asy'ari Nomor 105, Telp. +62 823-2220-0022
Email : desagentengwetan.02@gmail.com
BANYUWANGI

SURAT KETERANGAN

Nomor : 470 / 137/429.518.02/2018

Yang bertanda tangan di bawah ini adalah:

Nama : HASAN,SH

N I P : -

Jabatan : Kepala Desa Gentengwetan Kecamatan Genteng

Menerangkan dengan sebenarnya bahwa:

Nama : SITI ROFI'ATUL JANNAH

NIM : 083144112

Jurusan : Ekonomi Islam

Program Studi : Ekonomi Syari'ah

Judul Skripsi : **"Pola Kerjasama Lini Produksi Di Daerah Konveksi Cangaan
Desa Gentengwetan Kecamatan Genteng Kabupaten Banyuwangi"**

Tempat Penelitian : Dusun Cangaan Desa Gentengwetan Kecamatan
Genteng Kabupaten Banyuwangi

Benar-benar sudah melakukan penelitian di desa kami, sejak tanggal 02 Februari s.d 02
Maret 2018.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Gentengwetan, 02-03-2018

KEPALA DESA GENTENGWETAN

HASAN, SH

PEMERINTAH KABUPATEN BANYUWANGI
KECAMATAN GENTENG
KEPALA DESA
GENTENGWETAN
KEC. GENTENG

MATRIK PENELITIAN

JUDUL	VARIABEL	INDIKATOR	SUMBER DATA	METODE PENELITIAN	FOKUS PENELITIAN
Pola Kerjasama Lini Produksi di Daerah Konveksi Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng Kabupaten Banyuwangi	Kerjasama lini Produksi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Peralatan sederhana 2. Produk yang dihasilkan belum beraneka ragam 1. Membuat barang yang akan diproduksi 2. Menghasilkan barang yang diproduksi 3. Meningkatkan nilai guna barang 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Data primer <ol style="list-style-type: none"> a. Pemilik konveksi b. Pekerja 2. Data Sekunder <ol style="list-style-type: none"> a. Wawancara b. Dokumentasi c. Kepustakaan 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Penelitian ini dilakukan dengan pendekatan kualitatif 2. Teknik pengumpulan data: <ol style="list-style-type: none"> a. Wawancara b. Observasi c. Dokumentasi 3. Teknik analisis data: <ol style="list-style-type: none"> a. Reduksi data b. Penyajian data c. Kesimpulan 4. Teknik keabsahan data <ol style="list-style-type: none"> a. Triangulasi sumber 5. Tahapan-tahapan penelitian <ol style="list-style-type: none"> a. Pra lapangan b. Pekerjaan lapangan c. Penulisan laporan 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bagaimana pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng Kabupaten Banyuwangi? 2. Apa saja faktor pendukung dan penghambat pola kerjasama lini produksi di daerah konveksi Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan genteng Kabupaten Banyuwangi?

Pedoman Wawancara

1. Untuk pemilik konveksi
 - a. Apa yang melatar belakangi berdirinya konveksi bapak/ibu?
 - b. Bagaimana pola kerjasama lini produksi di konveksi bapak/ibu?
 - c. Bagaimana komunikasi yang terjadi di konveksi bapak/ibu?
 - d. Bagaimana pembagian kerja yang ada di konveksi bapak/ibu?
 - e. Apa tujuan diadakannya pembagian kerja di konveksi bapak/ibu?
 - f. Apa saja yang menjadi faktor pendukung kerjasama lini produksi di konveksi bapak/ibu?
 - g. Apa saja yang menjadi faktor penghambat kerjasama lini produksi di konveksi bapak/ibu?
 - h. Bagaimana cara/solusi untuk mengatasi faktor penghambat kerjasama lini produksi di konveksi bapak/ibu?

2. Untuk karyawan/pekerja
 - a. Bagaimana pola kerjasama lini produksi di konveksi ini?
 - b. Bagaimana komunikasi yang terjadi di konveksi ini?
 - c. Bagaimana pembagian kerja yang ada di konveksi ini?
 - d. Apa tujuan diadakannya pembagian kerja di konveksi ini?
 - e. Apa saja yang menjadi faktor pendukung kerjasama lini produksi di konveksi ini?
 - f. Apa saja yang menjadi faktor penghambat kerjasama lini produksi di konveksi ini?
 - g. Bagaimana cara/solusi untuk mengatasi faktor penghambat kerjasama lini produksi di konveksi ini?



Bagian pemotongan kain, 14 Februari 2018 pukul 10:35



Bagian pengobrasan, 14 Februari 2018 pukul 10:40



Bagian penjahitan, 16 Februari 2018 pukul 08.50



Bagian penjahitan, 16 Februari 2018 pukul 09:15



Bagian pembuatan lubang kancing, 16 Februari 2018 pukul 10:05



Bagian pemasangan kancing, 27 Februari 2018 pukul 14:35



Bagian penyetrikaan, 27 Februari 2018 pukul 14:40



Bagian finishing/pengemasan, 01 Maret 2018 pukul 13:40



Bagian pengemasan, 02 Maret 2018 pukul 08:30



Karyawan yang sedang bekerja sesuai dengan bagian masing-masing, 02 Maret 2018 pukul 08:50

**JURNAL KEGIATAN PENELITIAN POLA KERJASAMA LINI PRODUKSI
DI DAERAH KONVEKSI CANGAAN DESA GENTENG WETAN
KECAMATAN GENTENG KABUPATEN BANYUWANGI**






TANGGAL	NAMA	JABATAN	KEGIATAN
02 Februari 2018	Bapak Hasan, S.H	Kepala Desa Genteng Wetan	Mengantarkan surat penelitian
14 Februari 2018	Bapak Afif	Karyawan	a. Pola kerjasama lini produksi b. Faktor pendukung dan penghambat kerjasama lini produksi c. Pola komunikasi d. Dokumentasi
16 Februari 2018	Ibu Anik	Karyawan	a. Pola kerjasama lini produksi b. Faktor pendukung dan penghambat kerjasama lini produksi c. Pola komunikasi d. Dokumentasi
16 Februari 2018	Bapak Cokro	Pemilik	a. Gambaran umum konveksi b. Pola kerjasama lini produksi c. Faktor pendukung dan penghambat kerjasama lini produksi d. Pola komunikasi e. Dokumentasi
16 Februari 2018	Bapak Aris	Karyawan	a. Pola kerjasama lini produksi b. Faktor pendukung dan penghambat kerjasama lini produksi c. Pola komunikasi d. Dokumentasi
27 Februari 2018	Ibu Aisyah	Pemilik	a. Gambaran umum konveksi



[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

			<ul style="list-style-type: none"> b. Pola kerjasama lini produksi c. Faktor pendukung dan penghambat kerjasama lini produksi d. Pola komunikasi e. Dokumentasi 	
27 Februari 2018	Bapak Ismail	Karyawan	<ul style="list-style-type: none"> a. Pola kerjasama lini produksi b. Faktor pendukung dan penghambat kerjasama lini produksi c. Pola komunikasi d. Dokumentasi 	
01 Maret 2018	Bapak H. Bakar	Pemilik	<ul style="list-style-type: none"> a. Gambaran umum konveksi b. Pola kerjasama lini produksi c. Faktor pendukung dan penghambat kerjasama lini produksi d. Pola komunikasi e. Dokumentasi 	
02 Maret 2018	Bapak M. Irfan Alam	Pemilik	<ul style="list-style-type: none"> a. Gambaran umum konveksi b. Pola kerjasama lini produksi c. Faktor pendukung dan penghambat kerjasama lini produksi d. Pola komunikasi e. Dokumentasi 	
02 Maret 2018	Bapak Hasan, S.H	Kepala Desa Genteng Wetan	<ul style="list-style-type: none"> a. Mengurus keterangan penelitian. b. Dokumentasi 	

PERNYATAAN KEASLIAN TULISAN

Yang bertanda tangan di bawah ini

Nama : Siti Rofi'atul Jannah
NIM : 083 144 112
Semester : VIII (Delapan)
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis Islam
Jurusan/Prodi : Ekonomi Islam/Ekonomi Syari'ah

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa skripsi yang berjudul “ Pola Kerjasama Lini Produksi di Daerah Konveksi Cangaan Desa Genteng Wetan Kecamatan Genteng Kabupaten Banyuwangi” adalah benar-benar hasil penelitian/karya sendiri, kecuali pada bagian yang dirujuk sumbernya.

Demikian surat pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya.

Jember, 04 April 2018

Yang menyatakan



Siti Rofi'atul Jannah
NIM. 083 144 112

BIODATA PENULIS

1. BIODATA PRIBADI

Nama : Siti Rofi'atul Jannah
NIM : 083 144 112
Tempat/Tanggal Lahir : Banyuwangi, 30 Maret 1997
Jenis Kelamin : Perempuan
Alamat : Dsn. Paeloan RT.03 RW.01
Ds. Sumberbaru
Kec. Singojuruh Kab. Banyuwangi
Status : Belum Kawin



2. RIWAYAT PENDIDIKAN

- a. SDN 2 Sumberbaru : 2002-2008
- b. SMP N I Songgon : 2008-2011
- c. SMK N Tegalsari : 2011-2014
- d. IAIN Jember : 2014-2018

Demikian daftar riwayat hidup ini saya buat dengan sebenarnya.

Jember, 04 April 2018

Siti Rofi'atul Jannah
083 144 112

IAIN JEMBER