

**PELAKSANAAN PROSES PRODUKSI PRODUK BORDIR BUSANA  
MUSLIM “BAJU TAQWA” DALAM MENINGKATKAN VOLUME  
PENJUALAN**

**(Studi Pada Home Industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan)**

**S K R I P S I**

Oleh

**Moh. Nizaruddin Zakky**

**NIM : 02220059**



**JURUSAN MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI  
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI (UIN) MALANG  
2007**

**PELAKSANAAN PROSES PRODUKSI PRODUK BORDIR BUSANA  
MUSLIM “BAJU TAQWA” DALAM MENINGKATKAN VOLUME  
PENJUALAN**

**(Studi Pada Home Industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan)**

**S K R I P S I**

Diajukan Kepada :  
Universitas Islam Negeri (UIN) Malang  
Untuk Memenuhi Salah Satu Persyaratan Dalam  
Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi (SE)

O l e h

**Moh. Nizaruddin Zakky**  
NIM : 02220059



**JURUSAN MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI  
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI (UIN) MALANG  
2007**

# LEMBAR PENGESAHAN

## PELAKSANAAN PROSES PRODUKSI PRODUK BORDIR BUSANA MUSLIM “BAJU TAQWA” DALAM MENINGKATKAN VOLUME PENJUALAN

(Studi Pada Home Industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan)

## S K R I P S I

O l e h  
**Moh. Nizaruddin zakky**  
NIM : 02220059

Telah Dipertahankan di Depan Dewan Penguji  
dan Dinyatakan Diterima Sebagai Salah Satu Persyaratan  
Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi (SE)  
Pada 21 Juli 2007

### Susunan Dewan Penguji

### Tanda Tangan

- |   |   |     |
|---|---|-----|
| 1. Ketua<br><b><u>H. Surjadi, SE., MM</u></b>   | : | ( ) |
| 2. Sekretaris / Pembimbing<br><b><u>Dr. Salim Al Idrus, MM., M.Ag</u></b><br>NIP. 150284768 | : | ( ) |
| 3. Penguji Utama<br><b><u>Dr. H. Muhammad Djakfar, SH., M.Ag</u></b><br>NIP.150203742       | : | ( ) |

Disahkan Oleh :  
Dekan,

**Drs. HA. MUHTADI RIDWAN, MA**  
NIP. 150231828

# **LEMBAR PERSETUJUAN**

## **PELAKSANAAN PROSES PRODUKSI PRODUK BORDIR BUSANA MUSLIM “BAJU TAQWA” DALAM MENINGKATKAN VOLUME PENJUALAN**

**(Studi Pada Home Industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan)**

## **S K R I P S I**

O l e h

**Moh. Nizaruddin zakky**

NIM : 02220059

Telah Disetujui, 1 Agustus, 2007  
Dosen Pembimbing,

**Dr. Salim Al Idrus, MM.,M.Ag**

NIP. 150284768

Mengetahui :

Dekan,

**Drs. HA. MUHTADI RIDWAN, MA**

NIP. 150231828

## SURAT PERNYATAAN

Yang bertandatangan di bawah ini saya :

Nama : Moh. Nizaruddin Zakky  
NIM : 02220059  
Alamat : Perum. Kalirejo No : 44 Rt 01/ Rw 01 Bangil Pasuruan

Menyatakan bahwa “Skripsi” yang saya buat untuk memenuhi persyaratan kelulusan pada Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Islam Negeri (UIN) Malang, dengan judul :

**PELAKSANAAN PROSES PRODUKSI PRODUK BORDIR BUSANA MUSLIM “BAJU TAQWA” DALAM MENINGKATKAN VOLUME PENJUALAN (Studi Pada Home Industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan)**

Adalah hasil karya saya sendiri, bukan “duplikasi” dari karya orang lain.

Selanjutnya apabila di kemudian hari ada “klaim” dari pihak lain, bukan menjadi tanggungjawab Dosen Pembimbing dan atau pihak Fakultas Ekonomi, tetapi menjadi tanggung jawab saya sendiri.

Demikian surat pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya dan tanpa paksaan dari siapapun.

Malang, 1 Agustus 2007

Hormat saya,

Moh. Nizaruddin zakky

NIM : 02220059

## *Persembahan*

### SKRIPSI INI KU PERSEMBAHKAN KEPADA

Yang tercinta Ayahandaku Drs.H. M. Su'udy Shiddieq, M.Si dan Ibundaku Mien Badriah yang telah memberi dorongan semangat Dalam menyelesaikan skripsi ini

Kedua Adikku Fika Megawati dan Irwan Trias Saputra Senantiasa memberikan motivasi.

Teman-teman di Fakultas Ekonomi angkatan 2002.

## MOTTO

❦ وَإِلَى ثَمُودَ أَخَاهُمْ صَالِحًا ۚ قَالَ يَاقَوْمِ اعْبُدُوا اللَّهَ مَا لَكُمْ مِنْ إِلَهٍ غَيْرُهُ ۖ هُوَ أَنشَأَكُمْ مِنَ الْأَرْضِ وَاسْتَعْمَرَكُمْ فِيهَا فَاسْتَغْفِرُوهُ ثُمَّ تَوْبُوا إِلَيْهِ ۚ إِنَّ رَبِّي قَرِيبٌ

مُجِيبٌ ﴿٦١﴾

Artinya : Dan kepada Tsamud (kami utus) saudara mereka Shaleh. Shaleh berkata: "Hai kaumku, sembahlah Allah, sekali-kali tidak ada bagimu Tuhan selain Dia. Dia telah menciptakan kamu dari bumi (tanah) dan menjadikan kamu pemakmurnya, karena itu mohonlah ampunan-Nya, kemudian bertobatlah kepada-Nya, Sesungguhnya Tuhanku Amat dekat (rahmat-Nya) lagi memperkenankan (doa hamba-Nya). ( QS. Huud : 61 )

## KATA PENGANTAR

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

*Dengan menyebut nama tuhan yang maha pengasih dan maha penyayang*

Assalamu'alaikum Wr. Wb.

Alhamdulillah, Puji syukur ke hadirat Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat, taufiq dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Skripsi dengan judul :

**PELAKSANAAN PROSES PRODUKSI PRODUK BORDIR BUSANA MUSLIM “BAJU TAQWA” DALAM MENINGKATKAN VOLUME PENJUALAN (Studi Pada Home Industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan)**

Adapun tujuan dari penulisan Skripsi ini adalah untuk memenuhi salah satu syarat dalam mencapai derajat Sarjana Ekonomi Jurusan manajemen pemasaran pada Fakultas Ekonomi Universitas Islam Negeri Malang

Ucapan terima kasih atas segala bimbingan, arahan dan bantuan serta motivasi yang telah diberikan, penulis sampaikan kepada :

1. Nabi besar Muhammad SAW penunjuk jalan kebenaran bagi manusia di muka bumi ini.
2. Kedua Orang Tua dan kedua adik penulis ( Fika Mega Wati, Irwan Trias Saputra), yang telah banyak memberikan dorongan dan juga semangat selama ini.

3. Bapak Prof. Dr. KH. Imam Suprayogo, selaku Rektor Universitas Islam Negeri Malang
4. Bapak Drs. H. A.Muhtadi Ridwan, M.A selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Islam Negeri Malang
5. Bapak Dr. Salim Al Idrus, MM., M.Ag selaku dosen pembimbing yang selalu meluangkan waktunya dalam memberikan arahan dan bimbingan selama penulis melakukan penyusunan skripsi ini.
6. Seluruh dosen, karyawan serta keluarga besar fakultas ekonomi UIN Malang
7. Bapak Toha. S. Sos selaku Pemilik Home Industri Zein Bordir Pogar Bangil yang telah memberikan kesempatan pada penulis dalam melakukan penelitian ini.
8. Seluruh Teman-teman di Fakultas Ekonomi UIN Malang angkatan 2002, (Ahyar, Wongso, Mbah Dedi, Anam, Saipul, Tain, Sihud, Faisol, Wahid dan semua yang tidak bisa saya sebutkan satu persatu).
9. Teman-teman di Kost Joyo Suko 41 E (Yosep, Kapit, Sahrir, Saifudin, Soni, Hani, Makrus)
10. Teman – teman di rumah ( Mahfud, Bondek, Badrun, farid, Yahya ) senantiasa memberikan dorongan baik mental maupun spiritual untuk menyelesaikan skripsi ini.
11. Semua pihak yang membantu penulis dalam penyelesaian laporan ini.

Namun penulis menyadari sepenuhnya bahwa penulisan skripsi ini masih jauh dari kesempurnaan, oleh karena keterbatasan kemampuan Ilmu yang penulis miliki oleh karena itu perlu adanya saran, dan kritikan yang konstruktif dari seluruh pembaca yang budiman senantiasa selalu penulis harapkan demi perbaikan skripsi ini. Semoga skripsi ini dapat menjadi sumber informasi yang bermanfaat bagi kita semua.

Wassalamualaikum Wr.Wb

Malang, 1 Agustus 2007

Penulis

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERSETUJUAN.....	iii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iv
SURAT PERYATAAN.....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN .....	vi
MOTTO.....	vii
KATA PENGANTAR .....	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR .....	xi
DAFTAR LAMPIRAN .....	xii
ABSTRAK.....	xiv

<b>BAB I : PENDAHULUAN.....</b>	<b>1</b>
A. LATAR BELAKANG.....	1
B. RUMUSAN MASALAH .....	6
C. TUJUAN PENELITIAN .....	6
D. MANFAAT PENELITIAN.....	6
E. SISTEMATIKA PEMBAHASAN .....	8

<b>BAB II : KAJIAN PUSTAKA .....</b>	<b>9</b>
A. PENELITIAN TERDAHULU .....	9
B. KAJIAN TEORI .....	11
1. Tinjauan Pemasaran.....	11
2. Pengertian produk .....	11
3. Daur Hidup Produk.....	13
4. Strategi Yang dilakukan .....	16
5. faktor-faktor Yang Melatar Belakangi Perancangan Produk .....	16
6. Pendekatan Dalam Perancang Produk .....	17
7. Proses Produksi .....	20
a. Jenis dari aliran Produk.....	20
b. Jenis dari pesanan pelanggan .....	20
c. Wujud proses Produksi .....	22
d. Arus proses Produksi .....	22
1. Proses produksi terus-menerus .....	22
2. Proses produksi terputus-putus.....	25
e. Klasifikasi Proses produksi berdasarkan jumlah atau volume produksi .....	28
f. Struktur aliran proses produksi .....	30

8. Pandangan Para Pakar Mengenai Proses Bordir .....	31
1. Proses Bordir Menurut Suhersono .....	31
2. Proses Bordir Menurut Sugiarto dan Watanabe..	33
3. Proses Bordir Menurut Desainer Wattimena.....	36
9. Total Quality Control.....	37
10. Sistem produksi.....	38
11. Pengendalian Produksi .....	41
12. Sarana Produksi.....	52
a. Pengadaan bahan baku .....	53
b. Tenaga kerja .....	53
c. Peralatan yang digunakan .....	54
13. Usaha -usaha yang dilakukan dalam meningkatkan Volume Penjualan .....	56

<b>BAB III : METODE PENELITIAN .....</b>	<b>59</b>
A. Lokasi Penelitian .....	59
B. Jenis Penelitian.....	59
C. Data dan sumber data.....	64
1. Data Primer .....	64
2. Data Sekunder.....	64
D. Teknik Pengambilan Data .....	65
1. Observasi .....	66
2. Wawancara.....	66
3. Dokumentasi .....	67
E. Metode Analisa data .....	67
1. Analisis SWOT.....	

<b>BAB IV : HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN .....</b>	<b>68</b>
A. PAPARAN DATA DAN HASIL PENELITIAN .....	68
1. Sejarah Singkat Bordir dan Home Industri Zein Bordir Bangil .....	68
2. Sejarah Home Industri Zein Bordir .....	69
3. Strukturt Organisasi Home Industri Zein Bordir.....	69
B. PEMBAHASAN.....	73
1. langkah- langkah sebelum melakukan Proses Produksi Bordir .....	73
2. Beberapa hal yang berkaitan dalam proses produksi Bordir .....	77
3. Proses Produksi Home Industri Zein Bordir .....	79
C. IMPLEMENTASI DAN PEMBAHASAN HASIL PENELITIAN DALAM PERSPEKTIF ISLAM.....	94

<b>BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN.....</b>	<b>99</b>
A. Kesimpulan .....	99
B. Saran.....	101

<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>	
-----------------------------	--

<b>LAMPIRAN.....</b>	
----------------------	--

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.2 Proses Produksi Bordir Menurut Suhersono.....	31
Gambar 2.3 Proses Produksi Bordir Menurut Sugiarto dan watanabe.....	34
Gambar 2.4 Proses Produksi Bordir Menurut Wattimena .....	37
Gambar 2.5 Proses produksi Konveksi .....	47
Gambar 2.6 Proses produksi Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan.....	50

## **DAFTAR LAMPIRAN**

*Lampiran 1 : Gambar Proses Produksi Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan.*

*Lampiran 2 : Bukti konsultasi*

*Lampiran 3 : Surat keterangan penelitian*

## ABSTRAK

Moh. Nizaruddin Zakky, 2007 SKRIPSI. Judul :Pelaksanaan Proses Produksi Produk Bordir Busana Muslim "Baju Taqwa " Dalam meningkatkan Volume Penjualan (Studi Pada Home Industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan)

Pembimbing : Dr. Salim Al Idrus, MM.,M.Ag

---

Kata kunci : Pemendekan Proses Produksi, Manfaat pemendekan proses produksi

Penelitian ini dilatarbelakangi oleh kegiatan proses produksi yang dilakukan oleh home industri Zein bordir Pogar Bangil Pasuruan dalam merancang produk Busana Muslim Baju Taqwa terlalu panjang yaitu 10 tahapan. dengan panjangnya proses produksi yang dilakukan kurang efektif sehingga menimbulkan banyak kendala-kendala dalam proses produksinya seperti : waktu penyelesaian produk menjadi lama, terjadinya pemborosan pada biaya operasional sehingga harga pokok produksi menjadi tinggi. Hal ini terlihat pada proses urutan pengerjaan bordir mulai dari bahan baku, menentukan pola sesuai patrun, pengukuran, pemotongan bahan , pemberian benang, pembordiran, penjahitan, pemberian accesories, finishing, pengepakan.

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui pelaksanaan proses produksi yang seharusnya dilakukan dan juga manfaat yang diperoleh dalam pelaksanaan proses produksi tersebut pada home industri Zein bordir Pogar bangil Pasuruan. Penelitian ini adalah merupakan penelitian kualitatif . penelitian kualitatif adalah metode untuk menemukan dan memahami apa yang tersembunyi dibalik fenomena yang kadang kala merupakan sesuatu yang sulit untuk diketahui atau dipahami. Metode Analisis yang digunakan menggunakan SWOT.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa dengan panjangnya proses produksi yang dilakukan oleh home industri Zein bordir Pogar Bangil Pasuruan menyebabkan terjadinya kendala-kendala yang dapat menghambat proses produksi terutama pada urutan pengerjaan bordir. Agar proses produksi sesuai dengan apa yang diharapkan maka perlu adanya pemendekan proses produksi melalui pengendalian produksi adapun manfaat adanya pemendekan proses produksi antara lain : produk selesai tepat pada waktunya, biaya yang digunakan dalam produksi sesuai dengan kebutuhan , dengan melakukan pemberian Quality Control maka kualitas dari produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan pelanggan sehingga dapat meningkatkan volume penjualan.



# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **A. LATAR BELAKANG**

Dewasa ini persaingan dalam dunia industri semakin ketat. Produk menjadi titik krusial awal dan ujung tombak dari suatu industri manufaktur. Konsekuensinya, keberhasilan industri tersebut dalam persaingan akan juga ditentukan oleh keberhasilannya merancang dan mengembangkan produk yang sesuai dengan keinginan konsumen dan kecepatan industri tersebut dalam beradaptasi atau merespon perubahan keinginan konsumennya.

Menurut Widodo(2003:1) Bahwasanya Produk adalah keluaran (output) yang diperoleh dari sebuah proses produksi (transformasi) dan merupakan komoditi yang dijual oleh perusahaan kepada konsumen. Organisasi industri merupakan salah satu mata rantai dari sistem perekonomian ,karena ia memproduksi dan mendistribusikan produk (barang atau jasa). dan produksi merupakan fungsi pokok dalam setiap organisasi , yang mencakup aktifitas yang bertanggung jawab untuk menciptakan nilai tambah produk yang merupakan output dari setiap organisasi. Produksi dalam sebuah organisasi pabrik merupakan inti yang

paling dalam ,spesifik serta berbeda dengan bidang fungsional lain seperti: keuangan , personalia.

Pengertian Proses produksi adalah suatu cara, metode maupun teknik bagaimana menciptakan faedah atau menambah faedah baik barang maupun jasa dengan menggunakan faktor-faktor produksi atau sumber-sumber yang ada. Menurut schroeder, Taylor, Krawjeski dan Aquilano dalam Joko (2004 : 89) proses produksi adalah sebagai langkah-langkah yang diperlukan untuk mengubah atau mengkonversi input (sumber daya, manusia, bahan baku, peralatan dan sebagainya) menjadi output (barang maupun jasa) dimana akibat proses transformasi ini nilai output menjadi lebih besar dari nilai input.

Pada dasarnya untuk menciptakan keunggulan bersaing dan keuntungan usaha tergantung dari proses produksi terutama dari sistem produksi Menurut Gaspersz ( 2004 : 3) bahwa 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 dipasar , proses transformasi nilai tambah dari input menjadi output dalam sistem produksi modern selalu melibatkan komponen struktural dan fungsional. Adapun karakteristik dari sistem produksi antara lain : 1. mempunyai komponen-komponen atau elemen-elemen yang saling berkaitan satu sama lain dan membentuk

satu kesatuan yang utuh. Hal ini berkaitan dengan komponen struktural, 2. mempunyai tujuan yang mendasari keberadaanya, yaitu menghasilkan produk (barang atau jasa) berkualitas yang dapat dijual dengan harga kompetitif dipasar, 3. Mempunyai aktivitas berupa proses transformasi nilai tambah input menjadi output secara efektif, 4. mempunyai mekanisme yang mengendalikan pengoperasiannya, berupa optimalisasi pengalokasian sumber-sumberdaya.

Menurut Tim Penulis Pengelolaan Usaha untuk SMTK/SMKK (1979 : 111) Pada dasarnya dalam usaha busana dibagi menjadi 5 sesuai dengan Bentuk usaha busana tersebut seperti : Usaha Menjahit, Usaha Modiste, Usaha Mode atelier, Usaha Boutique ( Butik ), Usaha Konveksi. Terkait dengan usaha busana bordir termasuk kedalam bentuk usaha Atelier dalam hal membuat produk pakaian berdasarkan pesanan perseorangan atau borongan.

Salah satu bentuk home industri adalah bordir yang mampu membantu perekonomian indonesia yaitu dengan menciptakan lapangan pekerjaan bagi masyarakat sekitar dan mengekspor produk-produk bordir ke manca negara. Investasi kerajinan bordir sangat bagus untuk dikembangkan , karena barang dan busana kerajinan bordir saat ini sangat digemari dan telah menjadi trend pakaian mode dunia, baik busana wanita maupun busana pria yang bergengsi. (<http://www.kab-pasuruan.go.id/bordir.php>) Tanggal 22 Januari 2007. Disamping itu bordir

adalah salah satu hasil kerajinan yang memiliki nilai seni yang memberikan nilai tambah bagi produk tekstil ( kain ) yang telah jadi. bordir dapat menambah kesan keindahan terhadap suatu produk tekstil dengan menampilkan berbagai variasi motif.

Bangil merupakan sentra industri bordir terbesar di Jawa Timur. Kerajinan bordir di Bangil merupakan usaha turun temurun sejak tahun 1950-an dengan pusat usaha di desa Kersikan dan Kalirejo. Namun kini sudah menyebar ke berbagai desa lainnya( <http://www.gatra.com>) Tanggal 22 Januari 2007.

Disatu sisi masih banyak kendala-kendala yang dihadapi oleh home industri bordir disekitar Bangil Pasuruan dalam hal proses produksi yang dilakukan. adapun kendala yang dirasakan oleh home industri tersebut adalah mengenai pengetahuan yang dimiliki pemilik home industri tersebut dalam proses produksi yang masih kurang efektif, sehingga kualitas dari produk bordir yang mereka buat menjadi menurun dan berdampak pada volume penjualan produk bordir mereka.

Salah satu home industri tersebut adalah home industri Zein bordir Pogar Bangil Pasuruan adapun produk yang dihasilkan adalah Busana Muslim Baju Taqwa. dalam memproduksi Busana Muslim Baju Taqwa tersebut Pihak Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan dalam proses produksinya terlalu panjang menggunakan 10 tahapan dengan panjangnya proses produksi yang dilakukan kurang efektif sehingga

menimbulkan banyak kendala dalam proses produksi diantaranya : waktu penyelesaian produk menjadi lama, terjadinya pemborosan pada biaya operasional sehingga harga pokok produksi menjadi tinggi. seperti proses urutan pengerjaan bordir mulai dari bahan baku, pola sesuai patrun, pengukuran, pemotongan bahan , pemberian benang, Pembordiran, penjahitan, pemberian accessories, finishing, pengepakan. seharusnya proses pelaksanaan produksi yang seharusnya dilakukan adalah dengan memperpendek proses produksi melalui pengendalian produksi seperti: dari bahan baku, pola sesuai patrun, pengukuran dan pemotongan bahan , pemberian benang dan pembordiran, penjahitan dan pemberian accessories, finishing dan pengepakan. adapun manfaat adanya pemendekan proses produksi antara lain : produk selesai tepat pada waktunya, biaya yang digunakan dalam produksi sesuai dengan kebutuhan , dengan melakukan pemberian Quality Control maka kualitas dari produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan pelanggan sehingga dapat meningkatkan volume penjualan.

Dari uraian diatas maka penulis tertarik untuk mengambil judul :

**Pelaksanaan Proses Produksi Produk Bordir Busana Muslim “Baju Taqwa” Dalam Meningkatkan Volume Penjualan .**

## **A. RUMUSAN MASALAH**

1. Bagaimanakah pelaksanaan proses produksi produk busana muslim baju taqwa yang seharusnya dilakukan oleh home industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan?
2. Apakah manfaat (keuntungan) yang diperoleh di dalam pelaksanaan proses produksi tersebut pada Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan?

## **B. TUJUAN PENELITIAN**

Sesuai dengan rumusan masalah di atas, maka tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui pelaksanaan proses produksi produk bordir busana muslim baju taqwa yang seharusnya dilakukan pada home industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan?
2. Mengetahui manfaat (keuntungan) yang diperoleh di dalam pelaksanaan proses produksi tersebut pada Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan?

## **C. MANFAAT PENELITIAN**

Adapun manfaat yang diharapkan dari hasil penelitian ini adalah :

1. Bagi Perusahaan  
Diharapkan dapat menjadi masukan atau bahan pertimbangan bagi Home Industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan tentang

pelaksanaan proses produksi produk bordir busana muslim baju taqwa yang seharusnya dilakukan dan manfaat (keuntungan) yang diperoleh dari pelaksanaan proses produksi tersebut .

## 2. Bagi Peneliti

Sebagai bahan perbandingan bagi penulis mengenai sejauh mana teori-teori yang didapat selama kuliah dapat diterapkan pada perusahaan dan kehidupan nyata.

## 3. Bagi Peneliti Selanjutnya

Diharapkan dapat digunakan sebagai acuan (sumber dasar) bagi penelitian selanjutnya mengenai pentingnya pelaksanaan proses produksi yang seharusnya dilakukan dan manfaat (keuntungan) yang diperoleh dari pelaksanaan proses produksi tersebut.

#### **D. SISTEMATIKA PEMBAHASAN**

Adapun sistematika pembahasan dalam penelitian ini terdiri dari tiga bagian yaitu: bagian Awal, bagian Isi, dan bagian Penutup.

Bagian awal terdiri dari Halaman Judul, Halaman Persetujuan, Halaman Pengesahan, Halaman Persembahan, Motto, Kata Pengantar, Daftar Isi, Daftar Gambar, dan Abstrak.

Bagian isi dibedakan menjadi lima bab yaitu :

BAB I berisi tentang Pendahuluan yang meliputi : Latar Belakang, Rumusan Masalah, Tujuan Penelitian, Manfaat Penelitian, dan Sistematika Pembahasan.

BAB II berisi tentang Kajian Pustaka meliputi : Penelitian Terdahulu, Kajian Teori.

BAB III berisi tentang Metode Penelitian.

BAB IV berisi tentang Analisis Data dan Pembahasan Hasil Penelitian.

BAB V berisi tentang Kesimpulan dan Saran.

Sedangkan bagian penutup berisi tentang Daftar Pustaka dan Lampiran.

## **BAB II**

### **KAJIAN PUSTAKA**

#### **A. PENELITIAN TERDAHULU**

Penelitian **Himawan Abror** berjudul “ *Strategi inovasi produk dan pengaruhnya terhadap Volume Penjualan*”. Penelitian ini bersifat dekriptif dengan menggunakan pendekatan studi kasus, bertujuan untuk mengetahui bahwa dengan adanya inovasi produk akan dapat memepengaruhi volume penjualan, khususnya studi pada perusahaan Shuttlecocks nasional.

Adapun persamaan dan perbedaan antara penelitian terdahulu dengan penelitian sekarang antara lain :

**Tabel 2.1**

**Persamaan Penelitian ini dengan Penelitian terdahulu**

Persamaan	Perbedaan
<p>1. Bidang kajian :  Penelitian terdahulu dan penelitian sekarang membahas tentang Pengembangan Produk</p>	<p>1. Obyek Penelitian :  <i>Penelitian terdahulu meneliti pada perusahaan Shuttlecocks nasional. Sedangkan penelitian sekarang meneliti mengenai home industri.</i></p> <p>2. Tujuan penelitian :  Penelitian terdahulu bertujuan untuk:  a) Mengetahui bahwa dengan adanya inovasi produk akan dapat mempengaruhi Volume penjualan. Pada perusahaan Shuttlecocks Nasional  b) Mengetahui inovasi produk bagaimanakah yang mempunyai pengaruh paling signifikan terhadap Volume penjualan. Pada perusahaan Shuttlecocks Nasional</p> <p>Penelitian sekarang bertujuan untuk :  a) Mengetahui Pelaksanaan proses produksi yang seharusnya dilakukan dalam merancang produk bordir busana muslim Baju Taqwa pada home industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan.  b) Mengetahui manfaat ( keuntungan ) yang diperoleh di dalam pelaksanaan proses produksi tersebut pada Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan.</p> <p>3. Teknik analisis data:  Penelitian terdahulu menggunakan menggunakan analisis deskriptif dengan pendekatan studi kasus. Sedangkan penelitian sekarang menggunakan Metode Analisis SWOT.</p>

Sumber : data diolah 2007

## B. KAJIAN TEORI

### 1. Tinjauan tentang Pemasaran

Menurut Kotler dalam Khotijah (2004:8) pemasaran dapat dilihat dan dinilai dari dua sudut pandang yaitu dari segi *socielaty* (masyarakat)

yang artinya adalah sebuah proses dimana seorang konsumen atau kelompok dalam memenuhi kebutuhan dan keinginannya melalui penciptaan, penawaran, dan pertukaran atas barang dan jasa yang dibutuhkan. sedang dari sudut pandang manajerial, pemasaran adalah suatu proses merencanakan konsep, harga, promosi dan distribusi ide, menciptakan peluang yang memuaskan untuk individu dan sesuai dengan tujuan dari organisasi perusahaan tersebut.

Sedangkan definisi menurut Bloom dan. Boone (2006:5) pemasaran adalah sebuah fungsi manajemen penting yang diperlukan guna menciptakan permintaan produk yang dijual. Konsep utama dari pemasaran adalah pertukaran nilai antara dua kelompok pembeli dan penjual.

## **2. Pengertian produk**

Menurut Kotler ( 2002:448) produk adalah segala sesuatu yang dapat ditawarkan ke suatu pasar untuk memenuhi keinginan atau kebutuhan. Produk merupakan penawaran yang berwujud dari suatu perusahaan kepada pasar, yang mencakup kualitas, rancangan, bentuk, merek dan kemasan produk. Produk dapat di bedakan menjadi tiga jenis : barang fisik, jasa dan gagasan. Jadi, produk bias berupa manfaat *tangible* maupun *intangible* yang dapat memuaskan pelanggan.

Pada dasarnya dalam merencanakan tawaran pasar, pemasar hendaknya mempunyai kerangka pikir yang terdiri dari lima level produk, antara lain :

- a. Manfaat inti, yaitu manfaat dasar yang sesungguhnya dibeli oleh pelanggan.
- b. Produk dasar, yaitu produk yang mampu memenuhi fungsi produk yang paling dasar ( rancangan produk minimal agar dapat berfungsi).
- c. Produk yang diharapkan, yaitu serangkaian atribut dan kondisi yang biasanya diharapkan oleh para pembeli ketika mereka membeli produk itu.
- d. Produk yang ditingkatkan, yaitu produk yang dilengkapi dengan atribut dan kondisi yang melampaui harapan pelanggan.
- e. Produk potensial, yaitu produk yang dibuat dengan mencakup semua peningkatan dan transformasi yang pada akhirnya akan dialami produk tersebut di masa depan.

Dengan meningkatkan level suatu produk maka perusahaan diharapkan untuk selalu melakukan inovasi demi terciptanya kepuasan pelanggan . beberapa perusahaan yang berhasil tidak hanya memuaskan pelanggan, tetapi juga mengejutkan dan menggembirakan mereka.

### 3. Daur Hidup Produk

Menurut Tim penyusun Tim Mitra Bestari(2003:75-80) permintaan terhadap sebuah produk secara umum cenderung mengikuti suatu pola daur hidup. Pola ini dapat diperkirakan jauh sebelum produk dibuat dan biasa disebut dengan "*product Life Cycle*".

Adapun tahapan-tahapan pada Product Life Cycle adalah sebagai berikut :

#### a. Tahap Perkenalan ( *introduction* )

Pertumbuhan penjualan ditandai hasil yang lambat dalam mencapai target pemasaran dan keuntungan. Pertumbuhan yang lambat disebabkan oleh beberapa hal, yaitu :

- 1) Keterlambatan dalam perluasan kapasitas produksi.
- 2) Masalah teknis.
- 3) Keterlambatan dalam menyediakan produk untuk konsumen, terutama di bidang distribusi melalui pengecer.
- 4) Keenganan konsumen untuk mengubah pola kebiasaan.

Pada tahap ini perusahaan cenderung menjual barangnya lebih tinggi dan membatasi produk, alasannya ongkos produksi yang masih tinggi, masalah teknologi yang belum sepenuhnya dapat di atasi, dan biaya promosi tinggi.

### **b. Tahap Pertumbuhan ( *Growth* )**

Pada tahap pertumbuhan setelah adanya pengenalan produk konsumen mulai merasakan kepuasan atas produk yang ditawarkan , kemudian ia datang lagi untuk membelinya. Maka secara otomatis penjualan akan meningkat. Tahap pertumbuhan ditandai dengan :

- 1) Terdapat pesaing yang memasuki pasar.
- 2) Perusahaan mengadakan perbaikan terhadap produk yang telah diluncurkan.
- 3) Harga produk cenderung tetap.
- 4) Penjualan meningkat secara cepat.

Langkah strategi yang diambil adalah bagaimana terus mempertahankan pertumbuhan selama mungkin. Cara-cara yang dapat dilakukan, antara lain :

- 1) Meningkatkan kualitas produk, menambah model, atau ciri-ciri produk yang lain.
- 2) Mencari segmen pasar lain.
- 3) Mencari saluran distribusi yang baru untuk memperbesar distribusi.
- 4) Periklanan sudah bukan pengenalan tapi mengajak untuk menyakinkan pembeli.

**c. Tahap Kedewasaan ( *maturity* )**

Perusahaan tidak lagi mengadakan perbaikan pada produknya atau usaha untuk meningkatkan penjualan, maka volume penjualan kadang cenderung tetap bisa juga turun.

Strategi yang dapat diambil antara lain :

1) Modifikasi pasar

Yaitu perusahaan berusaha menemukan pembeli-pembeli baru bagi produknya.

2) Modifikasi Produk

Yaitu modifikasi dengan cara mengubah sifat-sifat produk yang dapat menarik pembeli baru. Cara yang biasa dilakukan antara lain : perbaikan kualitas produk, perbaikan ciri produk, perbaikan corak.

3) Modifikasi *marketing mix*

Yaitu modifikasi yang dilakukan manajer, mempertimbangkan untuk mengubah elemen-elemen *marketing mix* untuk mendorong penjualan.

**d. Tahap Kemunduran ( *decline* )**

Tahap kemunduran ini terjadi bila :

- a. Perubahan selera konsumen
- b. Perubahan kegiatan pesaing
- c. Kebijakan untuk meninggalkan produk oleh perusahaan

#### **4. Strategi yang dapat dilakukan antara lain :**

- a) Mencari produk yang lemah dipasaran kemudian kita ambil kekuatannya untuk dimodifikasi
- b) Membangkitkan lagi produk tersebut
- c) Meninggalkan produk sampai tidak ada yang membeli atau menjualnya ke perusahaan lain dengan lisensi.

#### **5. Faktor-faktor Yang Melatar Belakangi Perancangan Produk**

Menurut Nasution (2006:60) menjelaskan bahwasanya Dalam konteks persaingan antar produsen, kita bisa mengidentifikasi faktor-faktor yang melatar belakangi timbulnya kegiatan perancangan dan pengembangan produk. Faktor-faktor tersebut adalah sebagai berikut :

##### **a. Faktor Eksternal, antara lain :**

- 1) Munculnya produk-produk sejenis dengan berbagai kelebihanannya.
- 2) Munculnya produk-produk baru yang dapat menggantikan produk lama (produk substitusi).
- 3) Pergeseran keinginan konsumen dan kebosanan terhadap produk-produk lama.
- 4) Siklus hidup produk yang cenderung memendek pada masa modern ini.

**b. Faktor Internal**, yang merupakan keinginan manajemen untuk :

- 1) Memperbaiki kinerja produk
- 2) Melakukan diversifikasi produk.
- 3) Mempertahankan segmen dan pangsa pasar baru.
- 4) Memanfaatkan sumber daya manusia ( karyawan, tenaga ahli )  
yang kemampuan semakin bertambah karena proses pembelajaran yang telah dialaminya.

#### **6. Pendekatan Dalam Perancangan Produk**

Menurut Nasution (2006:61) Ada dua pendekatan dalam perancangan produk, yaitu pendekatan *Sequential* dan pendekatan *Concurrent*. Pendekatan sequential atau biasa disebut pendekatan secara tradisional pada umumnya dimulai dari tahap pengidentifikasian kebutuhan pasar yang kemudian diikuti dengan tahapan desain yang meliputi aktivitas pengidentifikasian spesifikasi produk berdasarkan kebutuhan konsumen yang dinyatakan pada tahap sebelumnya, perancangan secara detail. Sesudah itu tahapan akan dilanjutkan dengan tahapan untuk mewujudkan rancangan produk yang telah dibuat dalam bentuk prototype untuk mengevaluasi apakah rancangan sudah bekerja atau menunjukkan *performance* yang sesuai dengan keinginan konsumen.

Setelah rancangan dapat berfungsi dengan yang diharapkan konsumen maka perancangan proses dan sistem manufacturing dari

produk dapat dilakukan dan diimplementasikan untuk memproduksi rancangan tersebut. Terkadang pembuatan prototipe dari hasil proses manufacturing dipergunakan untuk memastikan bahwa produk dapat diproduksi melalui proses manufacturing yang telah dibuat. Produk yang telah selesai diproduksi kemudian didistribusikan ke pasar atau ke konsumen yang nantinya akan menggunakan produk tersebut, memelihara, dan terus melakukan perbaikan sampai produk tersebut tidak dapat dipergunakan lagi.

Beberapa umpan balik berupa informasi dapat muncul dalam setiap tahapan pengembangan. seperti umpan balik internal perusahaan untuk perbaikan fungsi dari produk, misalnya dengan menggunakan hasil uji prototipe untuk memperbaiki konsep rancangan.

Pendekatan Concurrent dalam pengembangan produk berusaha merancang suatu produk dan melakukan proses manufakturnya secara bersamaan dengan harapan dapat mengantisipasi pesatnya persaingan dan semakin pendeknya siklus hidup produk. pada pendekatan concurrent, fungsi atau tahapan yang terdapat pada pendekatan sequential juga masih dipergunakan. proses juga dimulai dari tahap identifikasi kebutuhan pasar dan perbedaannya ada pada beberapa fungsi yang secara paralel dilaksanakan dengan fungsi lain seperti penggunaan teknik *Quality Function Deployment* (QFD) dapat digunakan untuk menentukan spesifikasi produk. Sedangkan untuk memverifikasi fungsi,

kemampuan untuk diproduksi, dan kegunaan dari produk, dapat dilakukan dengan menggunakan teknik *Rapid Prototyping*. Jika aspek lingkungan menjadi salah satu pertimbangan maka proses bersih (*Clean Processes*) dapat digunakan pada tahap desain. metode ini mencoba untuk mempertimbangkan berbagai aspek yang terdapat dalam keseluruhan life cycle produk dalam tahap desain.

#### **a. Rancangan Produk dalam Pandangan Islam**

Menurut Yahya ( 2003:48) telah disebutkan di dalam Al- Qur'an Surat Al-Baqarah ayat 17

بَدِيعُ السَّمَوَاتِ وَالْأَرْضِ وَإِذَا قَضَىٰ أَمْرًا فَإِنَّمَا يَقُولُ لَهُ كُنْ فَيَكُونُ ﴿١٧﴾

Artinya : Allah Pencipta langit dan bumi, dan bila Dia berkehendak (untuk menciptakan) sesuatu, Maka (cukuplah) Dia hanya mengatakan kepadanya: "Jadilah!" lalu jadilah ia. ( QS. Al- Baqarah : 17)

Maksud dari ayat diatas adalah bahwasanya dalam rancangan produk baru yang diperkenalkan ke pasar biasanya pertama kali yang dinilai adalah dari penampilannya oleh pengguna ( konsumen ) . secara umum penentu utama dalam penjualan suatu barang adalah dari penampilan yakni berupa bentuk, warna, dan sebagainya, baru yang kedua adalah manfaatnya. Oleh sebab itu proses dari pemikiran awal hingga produksi sangatlah panjang. Dan sebenarnya pemilik satu-satunya dari seluruh rancangan adalah Yang mempunyai kekuasaan atas segala

sesuatu yaitu Allah yang menciptakan seluruh makhluk dengan sempurna dengan satu perintah saja : “ jadilah”.

Menurut Shihab (2001:159) dalam tafsir Maudhu’I disebutkan dalam surat Al- A’raf ayat 26 menjelaskan mengenai dua fungsi pakaian antara lain :

يَبْنِيْ ءَادَمَ قَدْ اَنْزَلْنَا عَلَيْكُمْ لِبَاسًا يُوَارِيْ سَوْءَاتِكُمْ وَرِيشًا ۚ وَلِبَاسُ التَّقْوٰى ذٰلِكَ خَيْرٌ ۗ ذٰلِكَ مِنْ ءَايٰتِ اللّٰهِ لَعَلَّهُمْ يَذْكُرُوْنَ ﴿٢٦﴾

Artinya : Hai anak Adam, Sesungguhnya Kami telah menurunkan kepadamu pakaian untuk menutup auratmu dan pakaian indah untuk perhiasan. dan pakaian takwa[531] Itulah yang paling baik. yang demikian itu adalah sebahagian dari tanda-tanda kekuasaan Allah, Mudah-mudahan mereka selalu ingat. ( QS. Al- A’raf : 26)

## 7. Proses Produksi

Menurut Sumayang ( 2003:85) Proses produksi adalah suatu strategi yang memegang peranan penting hal ini dikarenakan pemilihan proses akan berpengaruh pada kerangka Strategi Bussinees yaitu Biaya, Mutu, Delivery, dan Fleksibilitas. Adapun pembagian Pemilihan proses produksi dibagi menjadi dua antara lain :

### 1) Jenis dari aliran produk

- a) jenis proses line adalah suatu proses pergerakan secara berurutan, dan masing-masing pekerjaan pada rangkaian harus dihubungkan dengan erat dan seimbang sehingga

penyelesaian satu pekerjaan tidak akan menyebabkan keterlambatan pekerjaan berikutnya.

b) Intermittent adalah suatu proses dimana Peralatan dan SDM dikelola terpusat pada suatu jenis pekerjaan dan ditempatkan pada terminal kerja tertentu. Dengan cara menentukan keterampilan sdm tertentu dan peralatan yang sesuai dengan satu pekerjaan maka terbentuk satu terminal khusus sehingga hanya satu jenis pekerjaan saja yang dapat dikerjakan pada terminal kerja tersebut.

c) Proyek adalah digunakan untuk membuat sesuatu produk yang unik semua tahapan aktivitas dilakukan untuk mendukung pembuatan satu jenis produk .

2) Jenis dari pesanan pelanggan maka diperoleh jenis proses yaitu membuat untuk persediaan atau “Make to Stock” adalah digunakan untuk mengisi persediaan dan dibuat dengan cepat dan standart. Dan membuat untuk Pesanan atau “make to Order adalah kegiatan produksi baru dimulai dilakukan apabila ada permintaan.

Sedangkan menurut Ahyari (1985:3-4) proses produksi adalah suatu cara, metode maupun teknik bagaimana menciptakan faedah atau menambah faedah baik barang maupun jasa dengan menggunakan faktor-faktor produksi atau sumber-sumber yang ada. Metode atau cara dalam

produksi selalu berkembang seiring dengan perkembangan ilmu pengetahuan, baik dalam bidang teori maupun teknologi, manajemen harus bersifat dinamis dan dituntut untuk terus melakukan inovasi dan proaktif terhadap perubahan yang terjadi dengan tidak berlagak statis.

Ahyari (1985:4-9) menambahkan bahwa jenis proses produksi ada bermacam-macam tergantung dari sudut pandang atau tinjauan proses produksi tersebut berdasarkan kepentingan-kepentingan dari perusahaan yang akan memproduksi. Adapun jenis produksi yang menjadi dasar tinjauan adalah:

**a) Wujud proses produksi yang meliputi beberapa proses, yaitu :**

- 1) Proses kimiawi
- 2) Proses perubahan bentuk
- 3) Proses assembling
- 4) Proses transportasi
- 5) Proses penciptaan jasa-jasa administrasi

**b) Arus proses produksi**

- 1) Proses produksi terus-menerus (*Continuous processes*)

Berdasarkan pada urutan dari proses produksi seperti terdapat urutan – urutan yang pasti sejak dari bahan mentah sampai jadi.

Adapun ciri-ciri dari proses terus-menerus antara lain :

- a) Pada umumnya proses produksi semacam ini menghasilkan produk dalam jumlah besar ( produksi massa ) dengan variasi yang sangat kecil.
- b) Produk-produk yang dihasilkan adalah produk-produk standart.
- c) Penyusunan fasilitas produksi / peralatan produksi dalam proses semacam ini pada umumnya mempergunakan penyusunan fasilitas produksi atas dasar arus/ urutan pengerjaan dari bahan mentah sampai menjadi produk akhir.
- d) Mesin-mesin yang digunakan dalam proses produksi semacam ini adalah mesin-mesin yang bersifat khusus untuk menghasilkan produk-produk tertentu, yang dikenal dengan nama mesin-mesin khusus atau special purpose machines.
- e) Oleh karena proses produksinya selalu mempunyai urutan yang sama serta variasi produk relatif kecil, maka persediaan bahan mentah/bahan baku serta persediaan barang dalam proses adalah relatif rendah.

kebaikan proses produksi terus-menerus antara lain:

- 1) Proses produksi semacam ini sifatnya stabil dari waktu ke waktu, sehingga perencanaan produksinya relatif mudah, pengawasan produksinya juga relatif mudah.

- 2) Oleh karena tingkat persediaan bahan baku serta persediaan barang dalam proses relatif rendah, maka terdapat penghematan dana didalam persediaan-persediaan tersebut.
- 3) Dengan dapat dihasilkannya produk akhir dalam volume yang besar serta dalam variasi yang relatif kecil, maka akan didapatkan tingkat biaya per unit yang relatif rendah.
- 4) Oleh karena keadaan mesin-mesinya yang khusus , dimana mesin-mesin tersebut dapat digunakan oleh karyawan-karyawan yang tidak perlu mempunyai skill yang tinggi, maka akan dapat diperoleh penghematan di dalam biaya tenaga kerja.
- 5) Biaya pemindahan bahan/barang dalam proses adalah relatif lebih rendah oleh karena jarak satu mesin dengan mesin yang lain adalah pendek.

kelemahan proses produksi terus -menerus antara lain :

- a) Mesin-mesin dalam proses produksi semacam ini dipersiapkan untuk produk tertentu di dalam waktu yang lama. Sehingga dengan demikian apabila terdapat permintaan perubahan produk, perusahaan tidak dapat segera menyelesaikan hal tersebut.
- b) Terdapat kesulitan di dalam menghadapi perubahan tingkat permintaan , karena pada umumnya tingkat produksinya telah tertentu, sehingga sangat sulit untuk berubah.

- c) Mesin-mesin yang dipergunakan adalah mesin-mesin yang khusus, sehingga diperlukan dana yang cukup besar untuk pembelian mesin-mesin tersebut ( untuk investasi physic ).
- d) Dalam proses produksi semacam ini output dari suatu mesin akan menjadi input dari mesin berikutnya. Sehingga dengan demikian harus pula diperhatikan tingkat kapasitas dari masing-masing mesin agar semuanya mempunyai kapasitas yang seimbang.
- e) Oleh karena output dari satu mesin menjadi input dari mesin berikutnya, maka apabila terjadi kerusakan / kemacetan salah satu mesin baik diawal proses , ditengah proses maupun dibelakang, akan mengakibatkan terhentinya proses produksi secara keseluruhan.

## 2) Proses produksi terputus-putus (*intermetten processes*)

Tidak berdasarkan pada urutan / pola yang pasti dari bahan baku sampai dengan menjadi produk akhir ( urutanya dapat berubah ).

Adapun ciri-ciri dari proses terputus-putus antara lain :

- a) Pada umumnya proses produksi semacam ini menghasilkan produk di dalam jumlah relatif kecil, akan tetapi mempunyai variasi yang sangat besar.
- b) Proses produksi semacam ini pada umumnya memproduksi barang – barang atas dsar pesanan dari konsumen atau langganan.

- c) Di dalam melaksanakan proses produksi ini, peralatan atau fasilitas disusun atas dasar fungsi dari masing-masing peralatan/fasilitas produksi . penyusunan fasilitas produksi atas dsar fungsinya ini sering disebut dengan proses lay out, atau fungtional lay out atau departemen telisasi atas dasar peralatan yang sama.
- d) Oleh karena mesin-mesinnya bersifat umum dan biasanya tidak otomatis, maka pengaruh karyawan ( sebagai individu ) terhadap produk adalah sangat besar. Dengan demikian maka para karyawan tersebut perlu mempunyai keahlian atau skill terhadap pekerjaannya yang cukup tinggi.
- e) Oleh karena urutan proses dari bahan baku sampai menjadi produk akhir tidak mempunyai pola yang pasti , maka kemacetan proses produksi pada salah satu departemen/ bagian tidak akan mengakibatkan terhentinya proses produksi secara keseluruhan.
- kebaikan proses produksi terus-menerus antara lain:
- 1) Proses produksi semacam ini mempunyai fleksibilitas yang cukup tinggi apabila perusahaan akan merubah varietas produk akhir. sehingga apabila selera konsumen berubah maka perusahaan dengan proses produksi semacam ini akan segera dapat menyesuaikan diri.
  - 2) Mudahnya perusahaan maka dapat menyesuaikan diri dengan perubahan-perubahan tersebut antara lain : mesin yang

dipergunakan bersifat mesin-mesin umum (general purpose machines), sistem pemindahan bahan oleh tenaga manusia ,sehingga sangat fleksible, penyusunan fasilitas produksi atas dasar fungsi-fungsi yang sama , atau proses yang sama.

- 3) Dengan dipergunakannya mesin-mesin yang bersifat umum, akan terdapat penghematan dana untuk investasi di dalam mesin tersebut karena pada umumnya mesin-mesin umum lebih murah harganya apabila diperbandingkan dengan mesin-mesin yang bersifat khusus.
- 4) Karena proses produksi tidak mempunyai urutan / pola yang selalu sama , maka kemacetan salah satu bagian tidak akan mengakibatkan terhentinya proses produksi secara keseluruhan.
- 5) Sehubungan dengan penggunaan mesin-mesin yang umum ini, maka tidaklah menjadi keharusan untuk menyediakan tenaga ahli dalam pemeliharaan mesin.

kelemahan proses produksi terputus-putus antara lain :

- a) Karena produksi tidak mempunyai urutan yang pasti, maka akan terdapat berbagai macam urutan proses produksi yang ada di dalam perusahaan.
- b) Dengan terdapatnya berbagai macam kombinasi urutan proses produksi tersebut maka seringkali terjadi kesukaran/ kesulitan di

dalam penyusunan perencanaan , schedule produksi dan urutannya.

- c) Karena pekerjaan penyusunan schedule produksi berikut urutannya banyak sekali dan sering sukar dilaksanakan maka akan berakibat sulitnya pengendalian produksi (production control).
- d) Dengan adanya tingkat persediaan yang cukup tinggi ( baik untuk persediaan bahan baku maupun persediaan dalam proses), akan memerlukan dana yang lebih tinggi bila dalam persediaan.
- e) Dengan dipergunakannya tenaga kerja manusia untuk pemindahan-pemindahan bahan dan juga tenaga kerja pada umumnya dituntut untuk ahli dalam bidang tersebut, maka biaya-biaya tenaga kerja ini menjadi mahal.

Menurut Wignjosoebroto (2003 : 57) memberikan klasifikasi proses produksi berdasarkan jumlah produk yang dihasilkan dan dalam kaitanya dengan jumlah ataupun volume produksi yang dihasilkan, industri manufakturing dapat diklasifikasikan ke dalam tiga tipe yaitu :

#### 1) Job Shop Production

Job shop production sering pula disebut sebagai industri yang bekerja berdasarkan pesanan ( job order). Disini jumlah atau volume produksi yang dihasilkan seringkali rendah dan umumnya digunakan untuk memnuhi pesanan spesifik dan oleh karena itu

disini banyak variasi pekerjaan yang dilaksanakan oleh industri semacam ini.

## 2) Batch Production

Industri kategori ini akan membuat produk dalam jumlah atau volume dengan skala medium size. Jumlah produk dalam hal ini bisa dibuat hanya sekali atau bisa juga diproduksi pada interval waktu tertentu. Disini , pabrik memiliki kemampuan untuk menghasilkan produk pada laju produksi dalam jumlah tertentu yang memungkinkan untuk mengadakan persediaan ( investasi), dan kemudian merubah proses produksi untuk menghasilkan macam produk yang lain.

## 3) Mass Production

Tipe produksi massal yang diaplikasikan untuk menghasilkan produk dalam jumlah besar relatif sejenis ( identical type of product). Disini cenderung untuk menggunakan mesin dan peralatan produksi yang spesial yang mampu menghasilkan produk dengan laju produksi yang tinggi. Disini tidak saja mesin atau peralatan produksi dikhususkan untuk menghasilkan produksi satu macam saja, tetapi bisa pula dikatakan untuk menghasilkan produk yang khusus tersebut.

Job shop production sering pula disebut sebagai industri yang bekerja berdasarkan pesanan ( job order). Disini jumlah atau

volume produksi yang dihasilkan seringkali rendah dan umumnya digunakan untuk memenuhi pesanan spesifik dan oleh karena itu disini banyak variasi pekerjaan yang dilaksanakan oleh industri semacam ini.

Menurut Joko dalam Krawjeski ( 1999) membedakan struktur aliran proses produksi yang merupakan satu kesatuan rangkaian , menjadi lima ,yaitu:

a) Proses produksi proyek

Proses produksi proyek adalah proses produksi yang tidak mempunyai urutan yang pasti artinya urutan proses pembuatan produk untuk proyek yang satu berbeda dengan yang lain.

b) Proses produksi borongan / pesanan (job proses)

Proses produksi borongan adalah proses produksi yang dilakukan berdasarkan pesanan yang masuk dari konsumen sehingga perusahaan tidak akan memproduksi lebih awal.

c) Proses produksi kelompok (batch process)

Proses produksi kelompok mempunyai volume produksi rata-rata atau menengah, tetapi variasi masih besar untuk menjamin persembahan sumber daya yang substasial pada setiap produk atau jasa.

d) Proses produksi garis (line proses)

Proses produksi garis berada di antara proses produksi kelompok dan proses produksi kontinuus. Pada proses produksi ini volume produksinya tinggi, dan produk atau jasa terstandarisasi, dimana sumber daya cadangan diorganisasikan disekitar produk atau jasa.

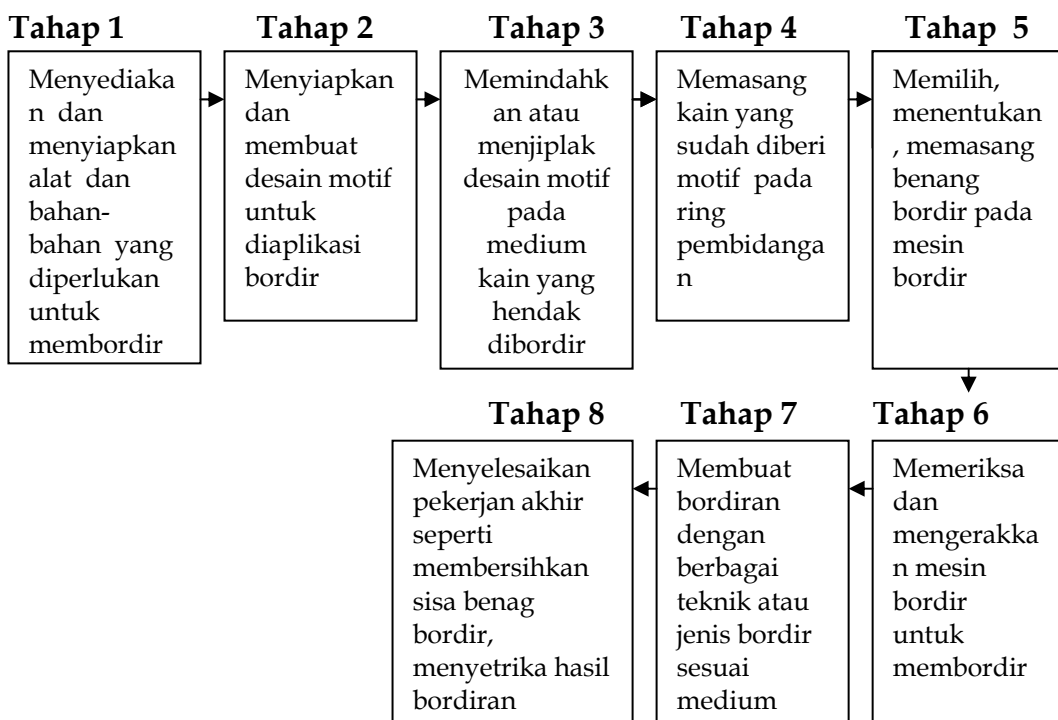
e) Proses produksi terus - menerus (Continuous proses)

Proses produksi terus menerus mempunyai volume produksi yang tinggi, produksi yang standart dengan aliran garis yang kaku.

## 8. Pandangan Para Pakar Mengenai Proses Bordir

a) Menurut Suhersono (2004 : 8) dalam tahap proses pengerjaan bordir secara garis besar dapat dibagi menjadi delapan tahapan adapun tahapan-tahapan tersebut akan dijelaskan melalui gambar dibawah ini.

**Gambar 2.2 Proses Bordir**



Sumber : Suhersono (2004 : 8)

Keterangan : Dari gambar diatas dapat dijelaskan sebagai berikut:

1) Tahap 1 adalah Menyediakan alat dan bahan yang diperlukan

Adapun bahan yang digunakan adalah menggunakan kain furing dan kain kasa. Dan peralatanya yang digunakan antara lain : mesin jahit dan mesin bordir komputer disamping itu terdapat beberapa alat-alat penunjang utama seperti gunting kain, gunting kertas, solder, setik, jarum pentul, paku jahit, pita ukur, pensil ( spidol ) , penggaris, silet (cutter), kertas karbon, kertas roti, karet penghapus, jarum bordir, benang bordir, dan ring (pemindangan ).

2) Tahap 2 adalah Membuat desain motif

Desain yang digunakan terdiri dari empat bentuk desain seperti: bentuk alami, bentuk dekoratif, bentuk geometris, dan bentuk abstrak.

3) Tahap 3 adalah Menjiplak desain motif pada medium kain

Adapun alat yang digunakan dalam menjiplak desain motif adalah dengan menggunakan kertas karbon, kertas roti, kertas HVS, kertas manila.

4) Tahap 4 adalah Memasang kain dengan memberikan Motif pada ring (pembidangan)

Pada ring pembidangan terbuat dari plastik berdiameter 30 cm. Dan digunakan untuk kedudukan kain yang hendak dibordir seperti : produk bordir logo berinitial, tanda pangkat, kop nama, bordir huruf.

5) Tahap 5 adalah Memasang benang pada mesin bordir

Alat yang digunakan untuk memasang benang adalah menggunakan mesin jahit.

6) Tahap 6 adalah Memeriksa dan menggerakkan mesin bordir

Dalam memeriksa dan menggerakkan mesin bordir ini hendaknya dilakukan dengan penuh ketelitian sehingga bordir yang dihasilkan menjadi lebih bagus.

7) Tahap 7 adalah Membuat bordiran sesuai dengan teknik bordiran

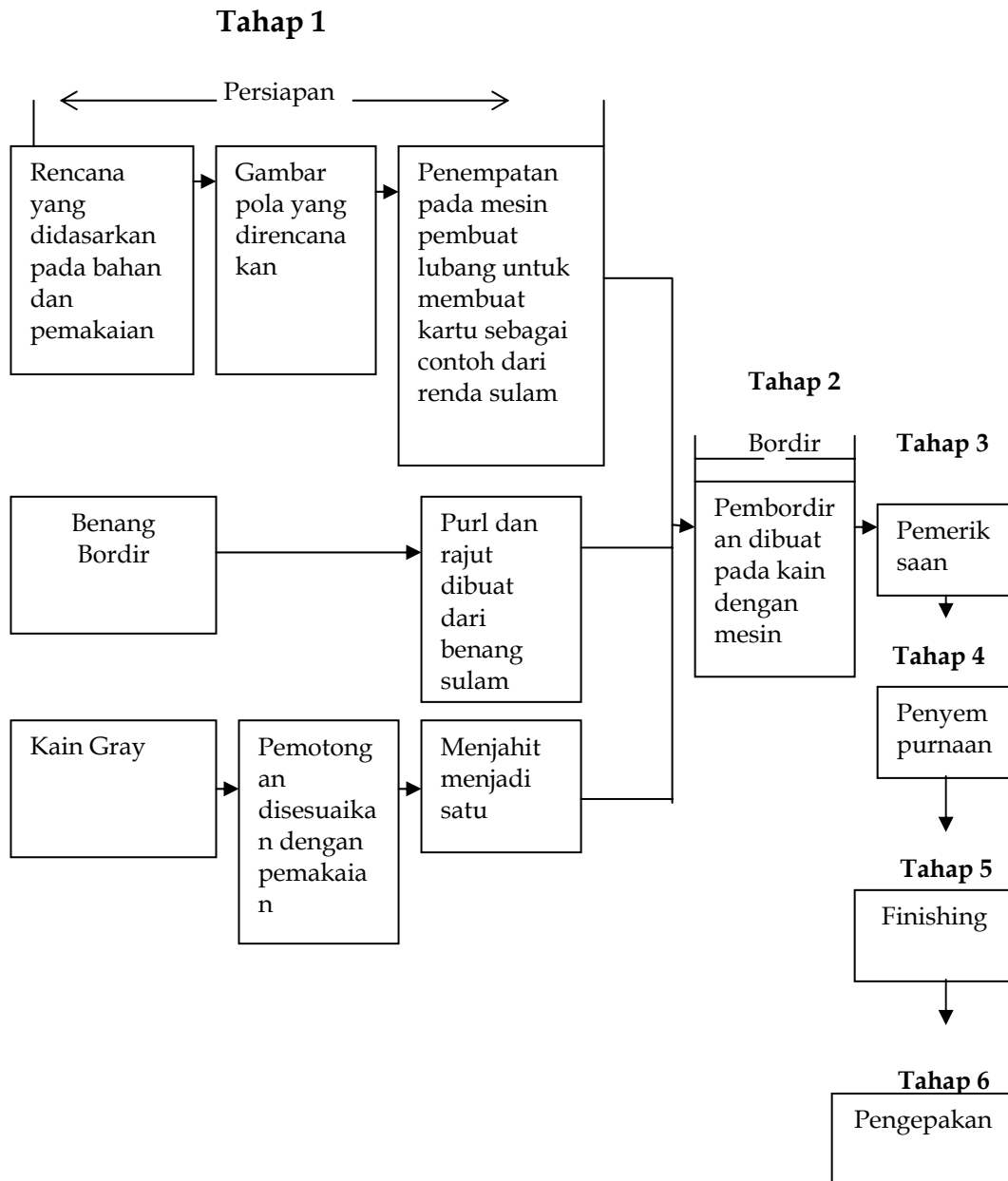
Adapun teknik-teknik yang digunakan dalam bordiran yaitu : teknik uter, seret, tutup, garuk, semprot, krancang.

8) Tahap 8 adalah Menyelesaikan pekerjaan akhir

Membersihkan sisa-sisa benang bordir yang melekat di balik permukaan kain yang sudah dibordir kemudian merendam, menjemur dan menyetraka hasil bordiran.

**b)** Proses produksi bordir menurut Sugiarto dan Watanabe (2003 : 146)membagi proses produksi renda bordir menjadi enam tahapan adapun tahapan-tahapan tersebut akan dijelaskan melalui gambar dibawah ini.

**Gambar 2.3 Proses Bordir**



Sumber : Sugiarto dan Watanabe (2003 : 146)

Keterangan : Dari gambar diatas dapat dijelaskan sebagai berikut:

- 1) Tahap 1 adalah Persiapan Dalam tahap persiapan terdiri dari : **perencanaan** hendaknya disesuaikan dengan bermacam-macam pola, dan semua pekerjaan diciptakan dari pikiran baru dan ciptaan dari para

perencana. **Pengambaran** dalam tahap ini bagan sulam dibuat menurut ukuran yang sebenarnya dan dibawa ke ruang gambar. **Membuat lubang** pada tahap ini pembuatan lubang disesuaikan dengan pola dari gambar yang lengkap. **Mesin sulam** tiap bagian mesin sulam terdiri sebuah bobbin atau cop, dan bobbin diberikan melalui sebuah jarum, sedangkan cop disimpan dalam sebuah teropong. **Pemotongan** karena renda sempit disulam sebagai satuan yang lebar maka setelah diproses harus di potong menggunakan mesin pemotong.

## 2) Tahap 2 adalah Pembordiran

Setelah pada bagian perencanaan telah dilaksanakan kemudian dilanjutkan dengan pembordiran. Dalam kegiatan pembordiran ini dilakukan menggunakan mesin.

## 3) Tahap 3 adalah Pemeriksaan

Setelah dari tahap pembordiran kemudian dilanjutkan dengan pemeriksaan pada kain yang telah dibordir jika terdapat kesalahan maka perlu dilakukan pengecekan ulang pada bordiran.

## 4) Tahap 4 adalah Penyempurnaan

Adapun tahapan-tahapan dari penyempurnaan ini antara lain: **pembetulan** dalam tahapan ini jika terdapat patah pada salah satu pola atau kesalahan lain pada pola yang telah disulam, kainnya dibentangkan oleh dua buah rangka kayu bulat dengan diameter 30 cm, untuk dibetulkan secara hati-hati oleh berbagai mesin jahit. **Shearing** pada

proses shearing disini benang yang timbul diatas kain yang tidak perlu dan benang sisa yang tertinggal pada kain grey dibuang seluruhnya oleh mesin shearing.

5) Tahap 5 adalah Finishing

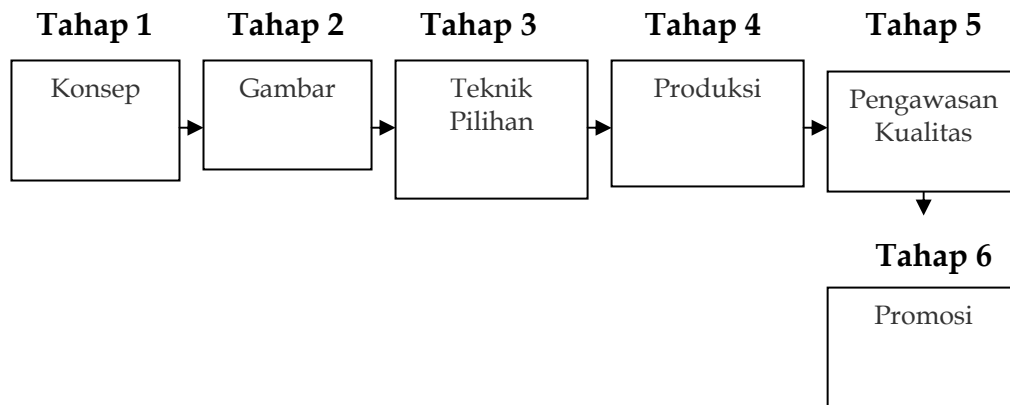
Setelah tiap proses selesai maka langkah selanjutnya adalah finishing adapun langkah-langkah dari finishing antara lain: proses pencucian dan dikelantang, dicelup.

6) Tahap 6 adalah Pengepakan

Setelah tahap finishing selesai langkah selanjutnya adalah proses pengepakan pada proses pengepakan ini hasil dari renda bordir kemudian dipak berdsasarkan jenis dari renda sulam dan sesuai dengan pesanan pelanggan.

c) Menurut Desainer Wattimena menjelaskan mengenai proses produksi bordir menjadi enam proses produksi. Dengan memperhatikan ke enam proses produksi tersebut diharapkan kualitas dari bordir yang dilakukan oleh perajin dapat bisa bersaing di pasar internasional. ([http://www. Bisnis bali online. html](http://www.Bisnis_bali_online.html)) Tanggal 25 Juli 2007. adapun tahapan-tahapan tersebut akan dijelaskan melalui gambar dibawah ini.

**Gambar 2.4 Proses Bordir**



Sumber : Wattimena ([http://www. Bisnis bali online. html](http://www.Bisnis bali online. html)) Tanggal 25 Juli 2007.

## **9. Total Quality Control**

Menurut Tciptono (2003:30) Total qualityControl (TQC) adalah merupakan pemikiran Armand feigenbaum yang dikemukakan pada tahun 1956. pendapatnya adalah bahwa pengendalian harus dimulai dari perancangan produk dan berakhir hanya jika produk telah sampai ke tangan pelanggan yang puas. Prinsip utamanya adalah “ *Quality is every body's job*”. Yang menyatakan bahwa kegiatan kualitas dapat dikelompokkan kedalam ketiga kategori, yaitu pengendalaian rancangan baru, pengendalian *product / shop floor*. Sistem kualitas saat ini juga memasukkan pengembangan produk baru, seleksi pemasok. Dan pelayanan pelanggan.

Menurut Wignjosoebroto ( 2003: 301) Total Quality Control dalah merupakan sistem yang efektif untuk melakukan pengendalian atau peningkatan kualitas karena dalam konsep TQC pengertian mengenai

kualitas tidak saja ditekankan pada kualitas produk atau proses pembuatannya saja, akan tetapi mencakup banyak hal seperti kualitas produk / jasa itu sendiri, kualitas kegiatan atau proses kerja , kualitas penjualan yang menyangkut harga.

Pengendalian atau kontrol adalah keseluruhan upaya untuk menjamin dipenuhinya persyaratan kualitas yang telah ditetapkan sebelumnya. Karena pengertian kualitas akan dikait-kaitkan kepada pemuasan pelanggan ( customer's satisfaction ), maka di dalam kegiatan pengendalian kualitas tentu saja akan selalu dikaitkan pada hasrat untuk memuaskan pelanggan tersebut.

## **10. Sistem Produksi**

Menurut Nasution (2006 : 229) Agar dapat melaksanakan fungsi-fungsi produksi dengan baik maka diperlukan serangkaian kegiatan yang akan membentuk sistem produksi. Sistem produksi merupakan kumpulan dari subsistem- subsistem yang saling berinteraksi dengan tujuan mentransformasikan input produksi menjadi output produksi. Input produksi berupa bahan baku, mesin, tenaga kerja, modal, dan informasi, sedangkan output produksi merupakan produk yang dihasilkan berikut hasil sampingannya, seperti limbah, informasi, dan sebagainya.

Subsistem - subsistem dari sistem produksi tersebut antara lain adalah Perencanaan dan Pengendalian Produksi, Pengendalian Kualitas,

Perawatan Fasilitas Produksi, Penentuan Standart-standart Operasi, Penentuan Fasilitas Produksi dan Penentuan harga Pokok Produksi. Subsistem-subsistem dari sistem produksi tersebut akan membentuk konfigurasi sistem produksi. Keandalan dari konfigurasi sistem produksi ini tergantung dari produk yang dibuat serta bagaimana cara pembuatannya ( proses produksinya). Cara membuat produk tersebut dapat berupa *jenis* proses produksi menurut cara menghasilkan output, *operasi* dari pembuatan produk, dan variasi produk yang dihasilkan.

Adapun bentuk-bentuk dari Sistem produksi dibagi menjadi dua antara lain:

### **1) Sistem Produksi Menurut proses Menghasilkan Output**

Proses produksi merupakan cara, metode, dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu produk dengan mengoptimalkan sumber daya produksi( tenaga kerja, mesin, bahan baku, dana) yang ada. Sistem produksi menurut proses menghasilkan output secara ekstern dapat dibedakan menjadi dua jenis yaitu:

#### **a) Proses Produksi Kontinyu (*Continuous Process*)**

Dalam proses kontinyu tidak memerlukan waktu set up yang lama karena proses ini memproduksi secara terus menerus untuk jenis produk yang sama .

b) Proses Produksi Terputus (*Intermittent Process / Discrete System* )

Dalam proses terputus ini memerlukan total waktu set-up yang lebih lama karena proses ini memproduksi berbagai jenis spesifikasi barang sesuai pesanan, dimana dengan adanya pergantian jenis barang yang diproduksi akan membutuhkan kegiatan set up yang berbeda.

**2) Sistem Produksi Menurut Tujuan Operasinya**

Dilihat dari tinjauan perusahaan melakukan operasi dalam hubungannya dengan pemenuhan kebutuhan konsumen, maka sistem produksi dibedakan menjadi empat jenis, yaitu :

- a) *Engineering To Order* (ETO), yaitu bila pemesan meminta produsen untuk membuat produk yang dimulai dari proses perancangannya (rekayasa).
- b) *Assembly To Order* (ATO), yaitu bila produsen membuat desain standart berupa modul-modul operasional standart sebelumnya dan merakit suatu kombinasi tertentu dari modul-modul tersebut sesuai dengan pesanan konsumen.
- c) *Make To Order* (MTO), yaitu bila produsen menyelesaikan item akhirnya jika dan hanya jika telah menerima pesanan konsumen untuk item tersebut. Bila item tersebut bersifat unik dan mempunyai desain yang dibuat menurut pesanan , maka konsumen mungkin bersedia menunggu hingga produsen dapat menyelesaikannya.

d) *Make To Stock* (MTS), yaitu bila produsen membuat item-item yang diselesaikan dan ditempatkan sebagai persediaan sebelum pesanan konsumen diterima. Item akhir tersebut baru akan dikirim dari sistem persediaan setelah pesanan konsumen diterima.

#### **b. Produksi Dalam Pandangan Islam**

وَهُوَ الَّذِي جَعَلَكُمْ خَلَائِفَ الْأَرْضِ وَرَفَعَ بَعْضَكُمْ فَوْقَ بَعْضٍ دَرَجَاتٍ لِّيَبْلُوَكُمْ فِي مَا آتَاكُمْ  
إِنَّ رَبَّكَ سَرِيعُ الْعِقَابِ وَإِنَّهُ لَغَفُورٌ رَّحِيمٌ ﴿١٦٥﴾

Artinya : Dan Dia lah yang menjadikan kamu penguasa-penguasa di bumi dan Dia meninggikan sebagian kamu atas sebagian (yang lain) beberapa derajat, untuk mengujimu tentang apa yang diberikan-Nya kepadamu. Sesungguhnya Tuhanmu Amat cepat siksaan-Nya dan Sesungguhnya Dia Maha Pengampun lagi Maha Penyayang. (QS al-An'aam :165).

Maksud dari ayat diatas adalah menurut ajaran Islam bahwa manusia adalah *khalifatulloh* atau wakil Allah dimuka bumi dan berkewajiban untuk memakmurkan bumi dengan jalan beribadah kepada -Nya. Selain itu Islam juga mengajarkan sebaik-baiknya orang adalah orang yang banyak manfaatnya bagi orang lain atau masyarakat. Fungsi beribadah dalam arti luas ini tidak mungkin dilakukan apabila seseorang tidak bekerja atau berusaha, dengan demikian bekerja dan berusaha itu menempati posisi dan peranan yang sangat penting dalam Islam.

### **11. Pengendalian Produksi**

Apabila perencanaan sistem produksi sudah dinggap cukup, maka kegiatan produksi tersebut dapat dilaksanakan. Kegiatan-kegiatan

produksi ini bersifat kompleks, sehingga diperlukan adanya pengendalian produksi agar hasil produksi dapat seperti yang telah direncanakan, dengan biaya-biaya yang wajar serta selesai tepat waktunya.

Adapun kegiatan yang perlu dilaksanakan di dalam pengendalian produksi ini adalah :

a) Pengendalian proses produksi.

Proses produksi, agar dapat berjalan dengan baik perlu pengendalian yang cukup baik pula. Kapan proses produksi dimulai dan kapan seharusnya selesai. Demikian pula dengan urutan dari proses produksi tersebut perlu diperhatikan pula apakah proses produksi tersebut sudah melalui urutan yang betul dan dapat dipertanggung jawabkan ataukah melalui proses yang salah, hal-hal semacam ini sangat terasa pada perusahaan-perusahaan yang mempergunakan proses produksi terputus-putus.

b) Pengendalian bahan baku

Bahan baku adalah merupakan faktor yang sangat penting bagi perusahaan. Tanpa bahan baku maka proses produksi perusahaan akan mengalami kemacetan. Karena itu masalah bahan baku ini akan selalu ada selama perusahaan tersebut masih beroperasi. Ketiadaan bahan baku akan berakibat terhentinya proses produksi. Oleh karena itu perlu direncanakan jumlah ( unit ) bahan baku yang tepat didalam perusahaan serta waktu pembelian yang tepat pula. Dengan jumlah pembelian serta

waktu pembelian yang cukup baik diharapkan akan terjadi penghematan-penghematan biaya, sehingga dapat menekan biaya produksi.

c) Pengendalian tenaga kerja

Didalam kegiatan produksi, tenaga kerja merupakan faktor yang tidak boleh dilupakan. Tenaga kerja ini yang langsung memproses produk sedikit banyak akan berpengaruh kepada produk akhir. Hal ini akan sangat terasa pada perusahaan-perusahaan yang mempergunakan proses produksi terputus-putus. Dengan perencanaan dan pengendalian yang tepat maka proses produksi akan berjalan dengan baik serta mempunyai kualitas seperti yang diharapkan.

d) Pengendalian biaya produksi

Masalah biaya produksi perlu mendapat perhatian yang serius pula. Apabila tidak ada pengendalian dalam biaya produksi maka akan terjadi pemborosan-pemborosan sehingga harga pokok produksi yang tinggi ini akan menempatkan perusahaan di dalam posisi persaingan yang tidak menguntungkan.

e) Pengendalian kualitas

Berproduksi tanpa memperhatikan kualitas dari produk akhir adalah tidak dapat dibenarkan. Di dalam jangka panjang masalah kualitas ini sangat menentukan perusahaan. apabila produk dari suatu perusahaan selalu mempunyai kualitas yang baik, maka masyarakat konsumen akan selalu memilih produk dengan merek perusahaan ini.

Menurut Tim penulis Pengelolaan Usaha untuk SMTK / SMK tahun 1979 menjelaskan mengenai pembagian macam-macam usaha busana dan perencanaanya menjadi lima bagian antara lain :

#### 1) Usaha Menjahit

Usaha ini tidak memproduksi pakaian-pakaian jadi akan tetapi menghasilkan tenaga terlatih dan secara tidak langsung merupakan usaha busana juga. Dan perlu diketahui , bahwa semua kursus-kursus menjahit ini berlangsung di bawah pengawasan departemen P dan K.

Mengenai pembayaran uang kursus dipengaruhi oleh lokasi , mutu yang dikeluarkan, tingkat kursus dan pengeluaran penyelenggara kursus. Bila kursus diadakan di daerah lokasi yang strategis, misalnya di dalam gedung yang bagus dengan menyediakan segala fasilitas yang diperlukan ( segala mesin jahit yang modern, obras, zigzag dan alat lain-lain), dengan guru yang berpendidikan tinggi , sehingga dapat menghasilkan siswa yang dapat dipertanggung jawabkan dengan sendirinya uang kursusnya tinggi.

#### 2) Usaha Usaha Modiste

Modiste adalah usaha jahit-menjahit yang dilakukan perseorangan dan merupakan pekerjaan sambilan. Biasanya diselenggarakan oleh ibu-ibu rumah tangga dalam mengisi kekosongan waktunya dan sekaligus berguna untuk mencari tambahan nafkah. Semua pekerjaan mulai mengukur, memotong sampai dengan penyelesaian dilakukan sendiri

biasanya dengan peralatan yang sederhana, kecuali mengobras dapat diupahkan. Usaha ini dilakukan tanpa staf pembantu.

### 3) Usaha Mode atelier

Kata atelier berasal dari bahasa perancis yang berarti tempat kerja atau bengkel. Jadi mode atelier dapat diartikan sebagai bengkel atau rumah mode atau tempat untuk mengelola mode pakaian. Mode atelier lebih besar dan lebih lengkap dari modiste baik peralatan maupun staf pegawai administrasinya. Definisi yang tepat dari mode atelier adalah suatu usaha menjahit yang melayani pekerjaan berdasarkan pesanan perseorangan atau rombongan mengenai ukuran , model,dan bahan dapat dipesan dari pemesan ,disini dipergunakan pola kontruksi. Selain mengerjakan pesanan, sering juga dikombinasikan dengan usaha konpeksi yang menjual pakaian jadi atau membuat pelengkap pakaian yang menarik .

### 4) Boutique (butik)

Butik adalah toko pakaian yang menjual jenis pakaian yang berkualitas tinggi.selain menyediakan pakaian juga menyediakan bahan-bahan yang halus bermutu tinggi dan mutakhir serta pelengkap pakaian antara lain: macam perhiasan,sepatu, sandal, macam-macam tas, selendang, hairpiece, dasi dengan hiasanya, ikat pinggang, manset dan macam-macam hiasan rambut.

## 5) Usaha Konveksi

Pengertian istilah konveksi ialah pembuatan pakaian secara massal atau dalam jumlah yang banyak, tidak diukur menurut pemesan tetapi mempergunakan ukuran yang telah dibakukan. Pakaian dibuat dengan menggolongkan ukuran yang telah dibakukan. Pakaian dapat dibuat dengan penggolongan ukuran, tanda S berasal dari kata *small* yang artinya kecil, M dari *medium* yang artinya sedang, L dari kata *large* yang berarti besar, sedangkan untuk ukuran yang istimewa besarnya dipergunakan tanda "EXTRA L" atau XL.

Perusahaan konveksi ada yang hanya khusus memproduksi pakaian jadi, ada yang dikombinasikan dengan menerima pesanan dalam jumlah yang besar, dan ada pula yang merupakan pelengkap dari pabrik tekstil yang sudah ada.

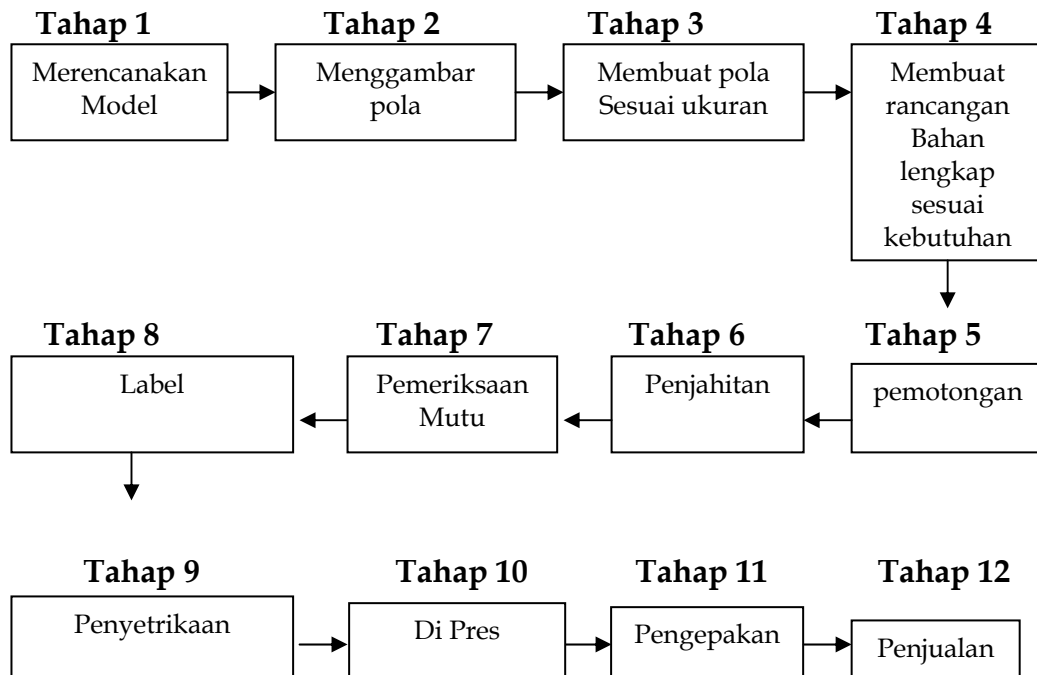
Proses produksi dalam usaha Busana dibagi menjadi dua antara lain :

- a) Untuk mode atelier adalah berdasarkan pada persatuan yang artinya tiap orang mengerjakan sepotong pakaian sampai selesai.
- b) Pada usaha konveksi adalah dengan sistem berangkai, maksudnya setiap kelompok pekerja hanya mengerjakan sebagian dari pakaian, untuk pekerjaan selanjutnya akan dikerjakan kelompok berikutnya.

Berikut ini akan diberikan gambar Tahapan mengenai proses produksi pada Industri Pakaian Jadi atau Konveksi

**Gambar 2.5**

**Prose Produksi Konveksi**



Sumber : Tim penulis Pengelolaan Usaha untuk SMTK / SMK tahun 1979

Keterangan dari gambar di atas adalah sebagai berikut :

1) Tahap 1 adalah merencanakan model

Dalam melakukan perencanaan model harus melakukan penelitian dan penyelidikan yang seksama , kemudian baru direncanakanlah suatu model yang menurut perkiraan dan perhitungan akan merebut hati konsumen , lengkap dengan ukuran yang dipakai dan macam-macam bahan serta warna - warna yang tersedia.

2) Tahap 2 adalah menggambar pola

Dalam menggambar pola yang perlu diperhatikan yaitu dengan mengambil salah satu ukuran yang ada .

3) Tahap 3 adalah membuat pola sesuai ukuran

Adapun ukuran yang dipesan yaitu S, M, L dari karton tipis yang tidak mudah koyak.

4) Tahap 4 adalah membuat rancangan bahan sesuai dengan kebutuhan

Disini disesuaikan dengan model tersebut. Dengan demikian akan diperoleh keterangan lengkap mengenai bahan yang diperlukan untuk setiap potongnya. Setelah semua persiapan disiapkan barulah kemudian dilakukan permintaan bahan baku dan bahan tambahan lainnya.

5) Tahap 5 adalah Pemotongan

Dilakukan dengan menggunakan gunting listrik yang dapat memotong berlapis-lapis tumpukan kain. Dalam tugas pemotongan ini diperlukan penglihatan yang baik dan tangan yang sudah terlatih agar tidak membuat kesalahan . karena bila terjadi kesalahan akan mengakibatkan kerusakan pada beberapa lembar pakaian. Kesabaran dan ketelitian sangat diperlukan pada bagian pemotongan.

6) Tahap 6 adalah penjahitan

Setelah proses pemotongan selesai kemudian dilanjutkan pada proses penjahitan. Disini menggunakan mesin jahit dan mesin-mesin yang lain sesuai kebutuhan berdasarkan urutan tugasnya. tiap kelompok penjahit diberi tugas menyelesaikan per bagian tertentu dan secara beranting dipindahkan kepada petugas yang berikutnya.

7) Tahap 7 adalah Pemeriksaan Mutu

Disini pakaian diperiksa dengan teliti, dipilih mana yang kurang baik mutunya atau yang kurang sempurna jahitannya dapat dipisahkan ; diberi tanda Bs dan nanti akan dijual sebagai barang yang cacat.

8) Tahap 8 adalah Label

Disini pemberian label berdasarkan ukuran, nomer model, nama bahan yang dipakai dan cara pemeliharaannya.

9) Tahap 9 adalah Penyetrikaan

10) Tahap 10 adalah Di Pres

Setelah pakaian disetrika baru kemudian di pres ( di beri bentuk tertentu).

11) Tahap 11 adalah Pengepakan

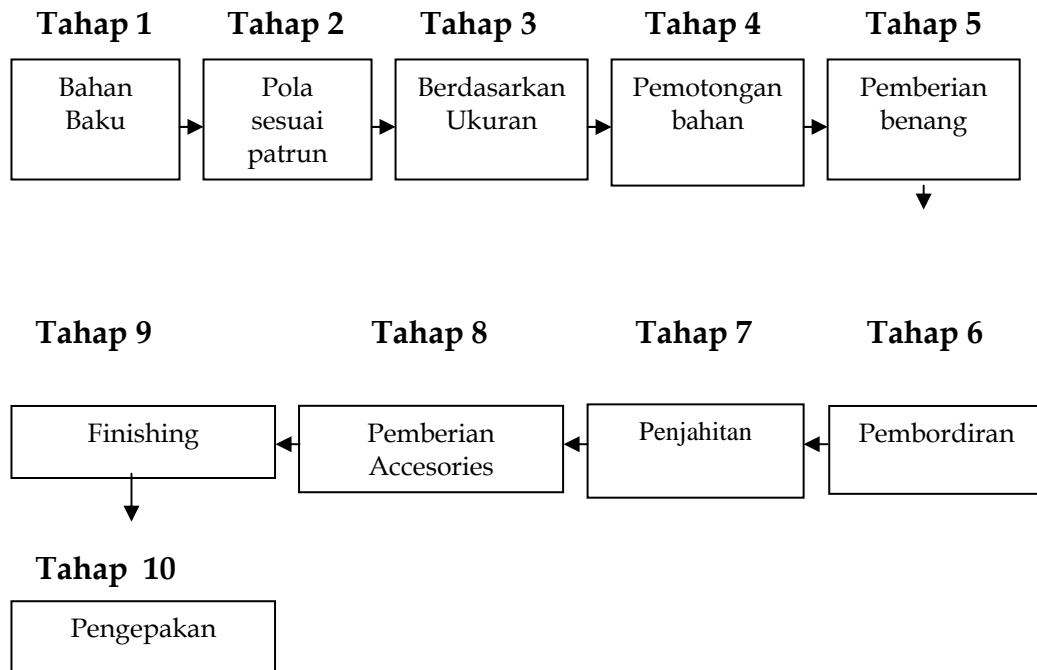
12) Tahap 12 adalah Penjualan

Dan diserahkan pada bagian penjualan.

Berikut ini akan di berikan gambar Tahapan mengenai proses produksi pada home industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan :

**Gambar 2.6**

**Proses produksi Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan**



Sumber :Proses Produksi Home Industri Zein Bordir, 2007

Keterangan : Dari gambar diatas dapat dijelaskan sebagai berikut:

1. Tahap 1 adalah Bahan baku

Adapun bahan baku yang digunakan dalam proses produksi Baju Taqwa adalah menggunakan kain. Kain yang biasanya digunakan berasal dari TEXMACO yang mutunya sudah diakui standart Internasional.

2. Tahap 2 Proses menentukan pola sesuai patrun

Setelah dari bahan baku kemudian dilanjutkan dengan pembuatan pola Meliputi: lengan, badan depan dan belakang, krah, marcet.

### 3. Tahap 3 Proses Pengukuran

Dalam melakukan pengukuran disesuaikan dengan permintaan pelanggan sesuai berdasarkan ukuran seri ( S,M,L,XL,XXL ).

### 4. Tahap 4 adalah Pemotongan Bahan

Setelah proses pengukuran sesuai pesanan selesai kemudian dilanjutkan dengan proses pemotongan bahan dan diserahkan pada bagian pemotongan bahan agar segera di potong, berdasarkan hasil pengamatan peneliti , tukang potong langsung mengambar pola pada kain untuk baju taqwa pemotongan dilakukan berlembar-lembar sekaligus dengan menggunakan penjepit sebagai penahan kain agar tidak bergeser.

### 5. Tahap 5 adalah Proses Pemberian benang .

Dalam melakukan pemberian benang disesuaikan dengan permintaan pelanggan.

### 6. Tahap 6 adalah Proses Pembordiran

Lama pengerjaan Bordir suatu produk tergantung pada motifnya .biasanya untuk yang menggunakan mesin juki lama pengerjaannya untuk motif tersulit antara 3-4 hari.

### 7. Tahap 7 adalah Penjahitan

Berdasarkan pengamatan peneliti penjahitan dilakukan setelah pemotongan bahan. Penjahitan untuk baju taqwa menggunakan kampuh tutup kemudian baru diobras.

#### 8. Tahap 8 adalah Proses Pemberian Accesoris

Seperti pemasangan kancing, Merk bordir menggunakan teknik tembak atau gantung.

#### 9. Tahap 9 adalah Finishing

Dalam proses finishing terdapat 2 teknik , yaitu dengan jalan digunting dan disolder kemudian dilanjutkan proses penyetrikaan, berfungsi untuk menjadikan bordiran lebih rapi.

#### 10. Tahap 10 adalah Pengepakan

Sebelum melakukan pengepakan produk terlebih dahulu disetrika agar produk tersebut terlihat rapi dan lebih menarik. Untuk baju taqwa langsung dikemas dalam kardus. Sebelum produk-produk tersebut dikemas terlebih dahulu di pasang *hantex* dengan menggunakan *stringping* yang dilekatkan pada produk.

### **12. Sarana Produksi**

Menurut Gasparisz ( 2004 : 235). Dalam memproduksi suatu produk hal yang terpenting yang harus dipersiapkan adanya sumberdaya- sumberdaya pendukung dari proses produksi antara lain seperti Inventory ( bahan baku), tenaga kerja ( labor ), peralatan ( equipment ) dengan adanya keterkaitan ketiga sumber daya tersebut nantinya akan mempermudah jalanya proses produksi. berikut ini akan

di jelaskan sarana produksi Pada home industri Zein Bordir Pogar bangil Pasuruan antara lain :

1) Pengadaan bahan baku

Disini bahan baku yang digunakan adalah berupa kain dan benang. Untuk kain biasanya didapatkan langsung dari *suplier*. Biasanya *suplier* datang menawarkan bahan , tetapi Zein bordir tetap tidak mengesampingkan mutu kain. Bahan baku utama yang berupa kain ini biasanya menggunakan produk dari TEXMACO yang mutunya sudah diakui standart Internasional.

Untuk setiap produknya bahan baku kain yang dibutuhkan berfariasi , seperti Busana Muslim baju taqwa memerlukan kain antara 1,25 sampai dengan 2 m. Mengenai bahan baku lainnya seperti benang , kancing, vicelin , kain keras dan sebagainya tidak dibeli langsung dari pabrik melainkan didapatkan dari pengecer yang terdapat disekitar kota bangil, hal ini dikarenakan bahan tersebut mudah didapat dan harganya lebih murah dibandingkan dengan pembelian langsung dari pabrik.

2) Tenaga kerja

Dalam hal tenaga kerja , Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan telah mengambil kebijakan antara lain dalam hal penerimaan pegawai. Syarat sebagai pegawai Zein Bordir adalah sebagai berikut :

- a) Bertaqwa kepada Tuhan yang maha Esa.
- b) Pendidikan minimal SD.

- c) Mempunyai keahlian yang sesuai dengan bidang atau pekerjaan yang ada di Zein Bordir.

### 3) Peralatan yang digunakan

#### 1) Mesin Bordir

Mesin Bordir ini digunakan untuk membordir jenis produk. Adapun Mesin yang digunakan adalah mesin bordir besar ( Juki) dan mesin jahit manual.

#### 2) Mesin Lubang Kancing

Mesin lubang kancing digunakan untuk membuat rumah kancing pada baju takwa.

#### 3) Mesin Obras

Mesin Obras digunakan untuk mengobras kain agar tidak bertiras, dimana tidak semua produknya diobras. Tetapi hanya kain yang tebal saja penyelesaiaanya dengan cara diobras.

#### 4) Soder

Soder ini berfungsi untuk merapikan hasil bordiran, seperti menghilangkan sisa kain pada tepi dan melubangi kain yang telah dibordir. Penggunaan solder ini harus benar-benar panas agar hasilnya maksimal.

## 5) Setrika

Setrika ini berfungsi untuk menyetrika hasil produksi yang akan dikemas atau siap untuk dipasarkan agar baju yang akan dikemas lebih terlihat rapi dan menarik.

### c. Faktor – Faktor Produksi dalam Islam

Menurut Yusuf Qardhawi, faktor produksi yang utama menurut AL-Qur'an adalah alam dan kerja manusia .produksi merupakan perpaduan harmonis antara alam dengan manusia. Sebagaimana Firman Allah dalam surat Huud ayat 61 :

وَالِى ثَمُودَ أَخَاهُمْ صَالِحًا قَالَ يَنْقُومِ أَعْبُدُوا اللَّهَ مَا لَكُمْ مِّنْ إِلَهِ غَيْرُهُ ۖ هُوَ أَنشَأَكُمْ مِّنَ الْأَرْضِ وَأَسْتَعْمَرَكُمْ فِيهَا فَاسْتَغْفِرُوهُ ثُمَّ تَوْبُوا إِلَيْهِ ۚ إِنَّ رَبِّي قَرِيبٌ مُّحِيبٌ ﴿٦١﴾

Artinya : Dan kepada Tsamud (kami utus) saudara mereka shaleh. Shaleh berkata: "Hai kaumku, sembahlah Allah, sekali-kali tidak ada bagimu Tuhan selain Dia. Dia telah menciptakan kamu dari bumi (tanah) dan menjadikan kamu pemakmurnya[726], karena itu mohonlah ampunan-Nya, kemudian bertobatlah kepada-Nya, Sesungguhnya Tuhanku Amat dekat (rahmat-Nya) lagi memperkenankan (doa hamba-Nya)."

Maksud ayat diatas adalah bahwasanya bumi adalah lapangan sedangkan manusia adalah pekerja danenggarapnya yang sungguh – sungguh sebagai wakil Allah dari Sang Pemilik lapangan tersebut. Untuk menggarap dengan baik, Sang pemilik memberi modal awal berupa fisik materi yang terbuat dari tanah yang kemudian ditiupkan nya roh dan diberi ilmu. Dari sini dapat dijelaskan bahwa ilmu merupakan faktor

terpenting yang ketiga dalam pandangan Islam. Teknik produksi, mesin serta sistem manajemen merupakan buah dari ilmu dan kerja. Modal adalah hasil kerja yang disimpan.

### **13. Usaha-Usaha yang dilakukan dalam meningkatkan Volume**

#### **Penjualan**

Oleh karena itu dalam rangka meningkatkan Volume penjualan maka hal yang perlu diperhatikan terlebih dahulu adalah dengan melakukan perbaikan dalam proses produksi yaitu dengan memperpendek proses produksi pemendekan proses produksi melalui pengendalian produksi adapun manfaat adanya pemendekan proses produksi antara lain : produk selesai tepat pada waktunya, biaya yang digunakan dalam produksi sesuai dengan kebutuhan , dengan melakukan pemberian Quality Control maka kualitas dari produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan pelanggan sehingga dapat meningkatkan volume penjualan.

Adapun hal yang perlu diperhatikan dalam mendirikan usaha bordir yaitu dengan membuat perencanaan. Perencanaan tersebut dapat dilakukan sebelum membuka usaha maupun setelah diadakan penilaian usaha untuk menyempurnakan atau meningkatkannya. Mengenai perencanaan yang dapat kita tempuh antara lain:

1) Penyempurnaan ke dalam

- a) Menambah jumlah dan macam produk jika dirasa jumlah dan macamnya kurang jika dirasa jumlah dan macamnya kurang dapat memenuhi kebutuhan masyarakat banyak.
- b) Membuka cabang baru di lokasi lain bila dirasa bahwa daerahnya telah jenuh dan di daerah lain masih ada kemungkinan untuk menerima hasil usahanya.
- c) Meningkatkan pelayanan, misalnya mencegah terjadinya pembuangan waktu yang terlalu lama selagi langganan menunggu pelayanan, menyediakan bacaan selagi langganan menunggu giliran, menyempurnakan cara pembungkusan barang yang dijual.
- d) Memberikan pelayanan perkenalan dengan memberikan contoh gratis, misalnya pada atelier yang baru dibuka menyediakan kesempatan bagi yang menjahitkan pada hari pertama sampai dengan hari kesepuluh dan tidak dipunggut biaya atau ongkos jahitan. Cara lain dengan memberikan potongan harga.
- e) Cara yang lain dengan memberikan hadiah berupa barang kepada siapa saja yang membeli pada butik.
- f) Cara yang terakhir dengan mengadakan penjualan obral yang banyak kita temui pada toko-toko pakaian.

## 2) Usaha ke Luar

- a) Dengan mengadakan periklanan melalui media masa, dapat juga dengan mencetak melalui surat-surat selebaran, atau melalui siaran radio atau TV.
- b) Bagi perusahaan pakaian yang besar dan terkenal serta mempunyai dana yang besar pula dapat bekerja sama dengan perusahaan batik atau pertenunan untuk bersama-sama memamerkan hasil ciptaannya yang terbaru dengan mengadakan “ Fashion Show “ pada suatu hotel yang terkenal. Dengan adanya kerja sama ini menguntungkan bagi kedua belah pihak, perusahaan batik dan pertenunan dapat memamerkan design kainnya, sedangkan bagi atelier dapat menunjukkan kemampuan dalam mencipta mode dengan dasar ragam-ragam yang ada dalam kain itu.

### **BAB III.**

#### **METODE PENELITIAN**

##### **A. Lokasi Penelitian**

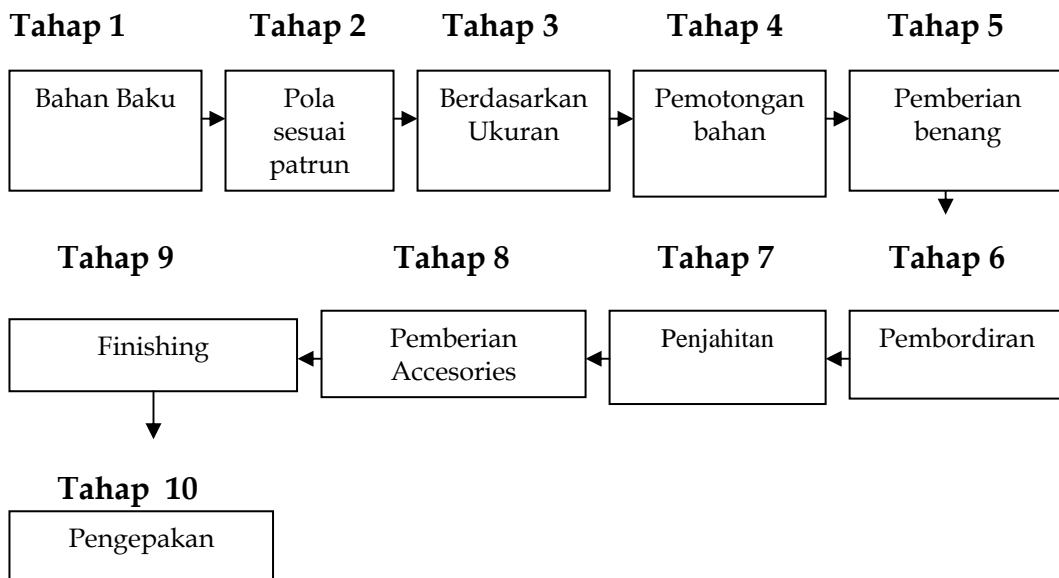
Penelitian ini akan dilaksanakan pada bulan Desember sampai bulan Januari Alasan pemilihan lokasi didasarkan pada fokus penelitian yaitu di Home Industri Zein Bordir di Jln. Sungkono RT 04/ RW 01 Pogar Bangil Pasuruan Telp. (0343) 749175. Lokasi ini dekat dengan sentra home industri Bordir di Bangil Pasuruan

##### **B. Jenis penelitian**

Penelitian ini merupakan Penelitian Kualitatif, Penelitian kualitatif adalah metode untuk menemukan dan memahami apa yang tersembunyi dibalik fenomena yang kadangkala merupakan sesuatu yang sulit untuk diketahui atau dipahami. Metode ini juga dapat digunakan untuk mencapai dan memperoleh suatu cerita, pandangan yang segar dan cerita mengenai segala sesuatu yang sebagian besar sudah dan dapat diketahui. Menurut Saifuddin Azwar(5:2004) Penelitian Kualitatif adalah lebih menekankan analisisnya pada proses penyimpulan deduktif dan induktif serta pada analisis terhadap dinamika hubungan antar fenomena yang diamati, dengan menggunakan logika ilmiah.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan oleh peneliti selama di home industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan mengenai proses produksi yang diterapkan disana maka dapat dijelaskan melalui gambar di bawah ini :

**Gambar 3.1**  
**Proses Produksi Bordir**  
**Home Industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan**



Sumber : Proses Produksi Home Industri Zein Bordir, 2007

Keterangan : Dari gambar diatas dapat dijelaskan sebagai berikut:

1. Tahap 1 adalah Bahan baku

Adapun bahan baku yang digunakan dalam proses produksi Baju Taqwa adalah menggunakan kain. Kain yang biasanya digunakan berasal dari TEXMACO yang mutunya sudah diakui standart Internasional.

2. Tahap 2 Proses menentukan pola sesuai patrun

Setelah dari bahan baku kemudian dilanjutkan dengan pembuatan pola Meliputi: lengan, badan depan dan belakang, krah, marcet.

3. Tahap 3 Proses Pengukuran

Dalam melakukan pengukuran disesuaikan dengan permintaan pelanggan sesuai berdasarkan ukuran seri ( S,M,L,XL,XXL ).

4. Tahap 4 adalah Pemotongan Bahan

Setelah proses pengukuran sesuai pesanan selesai kemudian dilanjutkan dengan proses pemotongan bahan dan diserahkan pada bagian pemotongan bahan agar segera di potong, berdasarkan hasil pengamatan peneliti , tukang potong langsung menggambar pola pada kain untuk baju taqwa pemotongan dilakukan berlembar-lembar sekaligus dengan menggunakan penjepit sebagai penahan kain agar tidak bergeser.

5. Tahap 5 adalah Proses Pemberian benang .

Dalam melakukan pemberian benang disesuaikan dengan permintaan pelanggan.

6. Tahap 6 adalah Proses Pembordiran

Lama pengerjaan Bordir suatu produk tergantung pada motifnya .biasanya untuk yang menggunakan mesin juki lama pengerjaannya untuk motif tersulit antara 3-4 hari.

#### 7. Tahap 7 adalah Penjahitan

Berdasarkan pengamatan peneliti penjahitan dilakukan setelah pemotongan bahan. Penjahitan untuk baju taqwa menggunakan kampuh tutup kemudian baru diobras.

#### 8. Tahap 8 adalah Proses Pemberian Accecoris

Seperti pemasangan kancing, Merk bordir menggunakan teknik tembak atau gantung.

#### 9. Tahap 9 adalah Finishing

Dalam proses finishing terdapat 2 teknik , yaitu dengan jalan digunting dan disolder kemudian dilanjutkan proses penyetrakaan, berfungsi untuk menjadikan bordiran lebih rapi.

#### 10. Tahap 10 adalah Pengepakan

Sebelum melakukan pengepakan produk terlebih dahulu disetrika agar produk tersebut terlihat rapi dan lebih menarik. Untuk baju taqwa langsung dikemas dalam kardus. Sebelum produk-produk tersebut dikemas terlebih dahulu di pasang *hantex* dengan menggunakan *stringping* yang dilekatkan pada produk.

Dalam memproduksi Busana Muslim baju Taqwa tersebut Pihak Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan proses produksinya terlalu panjang yaitu sepuluh tahapan, dengan panjangnya proses produksi yang dilakukan kurang efektif sehingga berdampak pada menurunnya Volume penjualan tiap tahun .

Dibawah akan di berikan mengenai data Volume Penjualan Busana Muslim Baju Taqwa Periode 2002-2005

**Tabel 3.2**  
**Data Volume Penjualan**  
**Busana Muslim Baju Taqwa Periode 2002– 2005**

Tahun	Volume Penjualan (kodi)	Harga Jual /Unit	Total Penjualan
2002	1800	30.000	1080000000
2003	1750	35.000	1225000000
2004	1625	40.000	1280000000
2005	1550	45.000	1395000000

Sumber : Data Volume Penjualan Home Industri Zein Bordir, 2007

Berdasarkan Tabel diatas menunjukkan adanya kecenderungan penurunan volume penjualan selama 4 tahun sebesar 3,77%. Dengan panjangnya proses produksi yang dilakukan oleh Zein Bordir Bangil Pasuruan menyebabkan proses produksi yang dilakukan kurang efektif seperti urutan proses pengerjaan bordir mulai dari bahan baku, pola sesuai patrun, pengukuran, pemotongan bahan , pemberian benang, Pembordiran, penjahitan, pemberian accessories, finishing, pengepakan. seharusnya proses pelaksanaan produksi yang dilakukan adalah dengan memperpendek proses produksi melalui pengendalian produksi seperti: dari bahan baku, pola sesuai patrun, pengukuran dan pemotongan bahan , pemberian benang dan pembordiran, penjahitan dan pemberian accessories, finishing dan pengepakan. adapun manfaat adanya pemendekan proses produksi antara lain : produk selesai tepat pada waktunya, biaya yang digunakan dalam produksi sesuai dengan

kebutuhan , dengan melakukan pemberian Quality Control maka kualitas dari produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan pelanggan sehingga dapat meningkatkan volume penjualan.

### **C. Data dan sumber data**

#### **1. Sumber Data**

Dalam penelitian ini sumber data yang digunakan dibagi menjadi dua yaitu :

##### **a) Data Primer**

Data Primer merupakan data yang diperoleh secara langsung dari tempat penelitian (lokasi penelitian) yaitu mengenai proses produksi dalam merancang produk bordir pada home industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan

##### **b) Data Sekunder**

Data Sekunder merupakan data yang diperoleh dari pihak lain yang bersifat saling melengkapi data primer yang berupa dokumen-dokumen perusahaan, bahan-bahan kepustakaan yang terkait dengan judul penelitian.

Data Sekunder tersebut meliputi:

##### **1. Gambaran Perusahaan**

a) Nama Home Industri : Zein Bordir

b) Nama Pemilik : Toha, S, Sos

- c) Berdiri Tahun : 1999
- d) Jumlah Karyawan : 15 Orang

2. Lokasi Perusahaan

Jln. Sungkono RT 04/ RW 01 Pogar Bangil Pasuruan

3. Proses produksi

- a) Bahan baku : Kain
- b) Alokasi Biaya ( Upah + Bahan )
  - 1. Motif Pengerjaan Kasar = Rp 60.000–Rp125.000
  - 2. Motif Pengerjaan Sedang =Rp125.000–Rp200.000
  - 3. Motif pengerjaan Halus = Rp 200.000–Rp350.000
- c) Waktu Penyelesaian
  - 1. Motif Pengerjaan Kasar = 2 Hari
  - 2. Motif Pengerjaan Sedang = 1 Hari
  - 3. Motif pengerjaan Halus = 2 Hari

**D. Teknik Pengambilan Data**

Adapun cara yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

*Field Resear adalah pengumpulan data dengan mengadakan pengawasan langsung ke lokasi penelitian atau obyek yang yang diteliti. Penelitian ini dimaksudkan untuk memperoleh data yang valid dan respresentatif. Dengan demikian data yanng diperoleh adalah data primer yaitu data yang diperoleh*

*melalui penelitian langsung dari perusahaan, dimana data ini merupakan data yang didapat langsung dari sumbernya.*

Berkaitan dengan hal tersebut penulis melakukan pengumpulan data dengan :

### **1. Observasi**

Observasi digunakan untuk memperoleh data tentang :

- a) Perilaku dan kejadian sebagaimana yang terjadi pada keadaan yang sebenarnya.
- b) Memungkinkan peneliti mencatat peristiwa dalam situasi yang berkaitan dengan pengetahuan.
- c) Mengetahui proses produksi yang dilakukan di Home Industri Zein Bordir Bangil Pasuruan.

### **2. Wawancara**

Wawancara merupakan metode pengumpulan data dengan cara tanya jawab atau wawancara langsung dengan responden terkait guna mendapat keterangan tentang hal-hal yang menjadi obyek penelitian tersebut.

Metode ini dipergunakan untuk memperoleh data dari orang-orang yang merupakan sumber keterangan yang memiliki pengetahuan mengenai kondisi-kondisi sosial yang berubah atau yang mempunyai hubungan dekat dengan orang-orang atau kelompok yang sedang

dipelajari. Wawancara dilakukan oleh peneliti dengan Pemilik Home Industri Zein Bordir Bapak Toha Pogar Bangil Pasuruan.

### **3. Dokumentasi**

Dokumentasi adalah pengambilan data dari arsip-arsip dokumen resmi serta jurnal-jurnal yang berhubungan dengan penelitian. Teknik ini dilakukan untuk mendapatkan data-data proses produksi Busana Muslim Baju Taqwa.

### **E. Metode Analisa Data**

Tujuan dari pada analisa data adalah untuk membatasi hingga menjadi data yang teratur, rapi dan menjadi lebih berarti. Proses analisis merupakan usaha untuk menemukan jawaban dari masalah yang dihadapi. Metode yang digunakan dalam penelitian ini menggunakan Metode Analisis SWOT. Menurut Rangkuti ( 2006 : 19 )Pengertian SWOT adalah singkatan dari lingkungan *Internal Strength* dan *Weaknesses* serta lingkungan eksternal *Opportunities* dan *Threats*. Analisis SWOT membandingkan antara faktor eksternal peluang (*opportunities*) dan Ancaman (*Threats*) dengan faktor internal Kekuatan (*strengths*) dan Kelemahan (*Weaknesses*).

## **BAB IV**

### **HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

#### **A. PAPARAN DATA DAN HASIL PENELITIAN**

##### **1. Sejarah singkat Bordir dan Home Industri Zein Bordir**

Bangil merupakan Sentra industri Bordir terbesar di Jawa Timur. Kerajinan Bordir di Bangil merupakan usaha turun temurun sejak tahun 1950-an dengan pusat usaha di Desa Kersikan dan Kalirejo. Namun kini usaha itu sudah menyebar ke berbagai desa lainnya (<http://www.gatra.com>). Tanggal 22 Januari 2007 Antara lain, Kauman, Kersikan, Kalirejo, Gempeng, Ledok, Mendalan dan Pogar.

Bordir adalah salah satu hasil kerajinan yang memiliki nilai seni yang memberikan nilai tambah bagi produk tekstil (kain) yang telah jadi. Bordir dapat menambah kesan keindahan terhadap suatu produk tekstil dengan menampilkan berbagai variasi motif. Home Industri Zein Bordir berdiri pada tahun 1999 usaha ini dikelola oleh satu keluarga dan merupakan suatu media untuk menyalurkan hobi dari pimpinan sekaligus pemilik usaha ini.

Pada awalnya produk yang dihasilkan hanya berupa bahan, karena pemilik masih tidak mau menanggung resiko yang terlalu berat dan keterbatasan jumlah pekerja yang hanya lima orang saja untuk produksi. Sedangkan untuk pemasarannya masih *door to door*. Untuk saat ini Zein Bordir telah memiliki 15 orang karyawan pada bagian produksi.

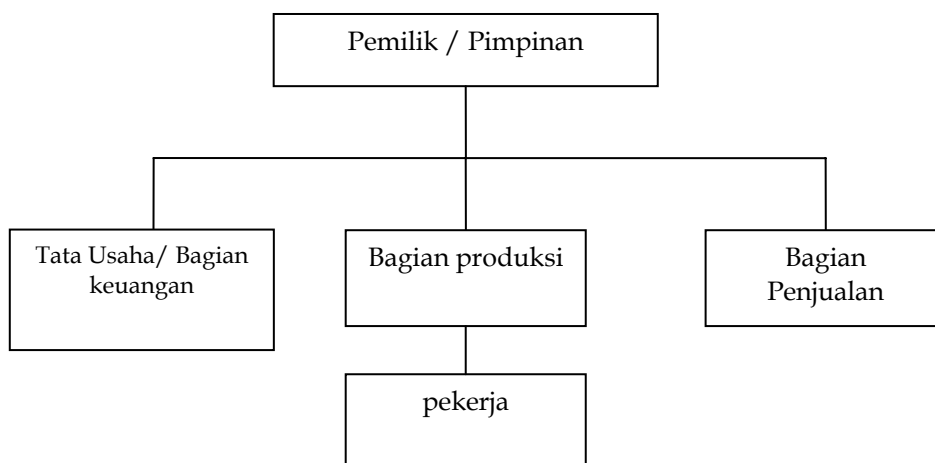
## 2. Sejarah Home Industri Zein Bordir

Zein Bordir merupakan salah satu usaha bordir yang terletak di kota Bangil. Tepatnya berada di jalan Sungkono RT 4 Rw 1 Pogar Bangil Pasuruan. usaha ini masih bersifat sederhana dalam melakukan produksinya dilakukan di rumah pemilik dikarenakan pemanfaatan apa yang dimiliki oleh pemilik Zein Bordir.

## 3. Struktur Organisasi Home Industri Zein Bordir

Struktur Organisasi Home Industri zein Bordir masih sederhana dikarenakan pemilik mengatur semua aktifitas didalamnya. dibawah ini akan diberikan mengenai bagan struktur organisasi Home Industri Zein Bordir .

**Bagan 4.1**  
**Struktur Organisasi Home Industri Zein Bordir**



Sumber : Struktur Organisasi Home Industri Zein Bordir, 2007

Adapun Tugas dari masing-masing bagian didalam Struktur Home industri Zein Bordir adalah sebagai berikut:

a. Tugas dari pimpinan adalah sebagai berikut :

1. mengatur segala sesuatu yang berhubungan dengan usaha yang dipimpinnya.
2. mengadakan transaksi dengan konsumen atau costumer.
3. mengadakan transaksi dengan produsen kain dan benang.
4. Mengatur kegiatan-kegiatan keluaran seperti promosi

b. Tugas dari tata Usaha / bagian keuangan

- 1) Dalam hal penerimaan , pengangkutan, pemindahan, kenaikan pangkat dan pemberhentian pegawai
- 2) Inventaris dan urusan administrasi, membuat daftar gaji setiap minggu dan bulanan.
- 3) Mengadakan kerja sama dengan instansi-instansi yang menyangkut perkara perburuhan , kantor penempatan tenaga kerja, kantor pajak, perindustrian dan sebagainya.

c. Tugas Bagian produksi

- 1) Mengatur apa yang akan diproduksi
- 2) Memberi tugas kepada setiap bagian ( bordir dan jahit )
- 3) Memotong bahan
- 4) Mengatur kelengkapan produksi.

d. Tugas Bagian penjualan

- 1) Memasarkan hasil-hasil produksi diantaranya mencari pasar untuk *counter* ZEIN BORDIR.
- 2) Mengatur segala sesuatu kebutuhan *counter*.
- 3) Menarik atau meretur barang yang tidak laku dan mengisinya dengan barang baru.

e. Tugas Pekerja

- 1) Bekerja sesuai dengan ketentuan yang berlaku yaitu dari pukul 07.00 sampai dengan pukul 16.00, dan diberikan waktu istirahat, sholat dan makan selama 1jam pada pukul 12.00-13.00.
- 2) Wajib lapor bila datang terlambat.
- 3) Wajib memelihara mesin yang dipakai setiap hari.
- 4) Pada jam kerja tidak diperbolehkan menerima tamu atau telepon serta dilarang mondar-mandir.
- 5) Bagi karyawan yang tidak masuk kerja harus memberitahukan pada pimpinan melalui surat dengan alasan yang dapat diterima oleh pimpinan dan tidak lebih dari dua hari dalam satu bulan. Apabila sakit harus disertai surat keterangan dari dokter.
- 6) Apabila ada kerusakan pekerja harus diperbaiki oleh karyawan selambat-lambatnya 2 hari.

- 7) Bagi karyawan yang berhenti bekerja harus sudah menyelesaikan tanggungan pekerjaan atau tanggungan keuangan dan lain- lain.

## **B. Pembahasan**

### **1. Beberapa Langkah Sebelum Melakukan Proses Produksi Bordir**

#### **a. Perencanaan pengendalian produksi.**

Adapun kegiatan yang perlu dilaksanakan di dalam pengendalian produksi ini adalah :

##### **1) Pengendalian proses produksi**

Pengendalian produksi mencakup dua proses seperti Kapan proses produksi dimulai dan kapan seharusnya selesai. dengan adanya urutan dari proses produksi tersebut nantinya bisa dipertanggung jawabkan kebenarannya atau tidak . dalam proses pengendalian produksi ini pihak manajemen di tuntutan untuk melakukan tinjauan ulang mengenai produksi produk yang akan dibuat apakah sudah sesuai dengan jenis aliran proses produksi.

##### **2) Pengendalian bahan baku.**

Bahan baku adalah merupakan faktor yang sangat penting bagi perusahaan. Tanpa bahan baku maka proses produksi perusahaan akan mengalami kemacetan. karena itu masalah bahan baku ini akan selalu ada selama perusahaan tersebut masih beroperasi. Ketiadaan bahan baku akan berakibat terhentinya proses produksi. Oleh karena itu perlu direncanakan jumlah ( unit ) bahan baku yang tepat didalam perusahaan serta waktu pembelian yang tepat pula. Dengan jumlah pembelian serta

waktu pembelian yang cukup baik diharapkan akan terjadi penghematan-penghematan biaya, sehingga dapat menekan biaya produksi.

### 3) Pengendalian tenaga kerja

Didalam kegiatan produksi, tenaga kerja merupakan faktor yang tidak boleh dilupakan. Tenaga kerja ini yang langsung memproses produk sedikit banyak akan berpengaruh kepada produk akhir. Hal ini akan sangat terasa pada perusahaan-perusahaan yang mempergunakan proses produksi terputus-putus. Dengan perencanaan dan pengendalian yang tepat maka proses produksi akan berjalan dengan baik serta mempunyai kualitas seperti yang diharapkan.

### 4) Pengendalian biaya produksi

Masalah biaya produksi perlu mendapat perhatian yang serius pula. Apabila tidak ada pengendalian dalam biaya produksi maka akan terjadi pemborosan-pemborosan sehingga harga pokok produksi yang tinggi ini akan menempatkan perusahaan di dalam posisi persaingan yang tidak menguntungkan.

### 5) Pengendalian kualitas

Berproduksi tanpa memperhatikan kualitas dari produk akhir adalah tidak dapat dibenarkan. Di dalam jangka panjang masalah kualitas ini sangat menentukan perusahaan. apabila produk dari suatu perusahaan selalu mempunyai kualitas yang baik, maka masyarakat konsumen akan selalu memilih produk dengan merek perusahaan ini.

## **b. Sarana produksi.**

Dalam memproduksi suatu produk hal yang terpenting yang harus dipersiapkan adanya sumberdaya - sumberdaya pendukung dari proses produksi antara lain seperti Inventory ( bahan baku), tenaga kerja ( labor ), peralatan ( equipment ) dengan adanya keterkaitan ketiga sumber daya tersebut nantinya akan mempermudah jalanya proses produksi. berikut ini akan di jelaskan sarana produksi Pada home industri Zein Bordir Pogar bangil Pasuruan antara lain :

### **1. Pengadaan bahan baku**

Disini bahan baku yang digunakan adalah berupa kain dan benang. Untuk kain biasanya didapatkan langsung dari *suplier*. Biasanya suplier datang menawarkan bahan , tetapi Zein bordir tetap tidak mengesampingkan mutu kain. Bahan baku utama yang berupa kain ini biasanya menggunakan produk dari TEXMACO yang mutunya sudah diakui standart Internasional.

Untuk setiap produknya bahan baku kain yang dibutuhkan berfariasi , seperti Busana Muslim baju taqwa memerlukan kain antara 1,25 sampai dengan 2 m. Mengenai bahan baku lainnya seperti benang , kancing, vicelin , kain keras dan sebagainya tidak dibeli langsung dari pabrik melainkan didapatkan dari pengecer yang terdapat disekitar kota bangil, hal ini dikarenakan bahan tersebut mudah didapat dan harganya lebih murah dibandingkan dengan pembelian langsung dari pabrik.

## 2. Tenaga kerja

Dalam hal tenaga kerja , Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan telah mengambil kebijakan antara lain dalam hal penerimaan pegawai. Syarat sebagai pegawai Zein Bordir adalah sebagai berikut :

- a) Bertaqwa kepada Tuhan yang maha Esa.
- b) Pendidikan minimal SD.
- c) Mempunyai keahlian yang sesuai dengan bidang atau pekerjaan yang ada di Zein Bordir.

## 3. Peralatan yang digunakan

### 1) Mesin Bordir

Mesin Bordir ini digunakan untuk membordir jenis produk. Adapun Mesin yang digunakan adalah mesin bordir besar (Juki) dan mesin jahit manual.

### 2) Mesin Lubang Kancing

Mesin lubang kancing digunakan untuk membuat rumah kancing pada baju takwa.

### 3) Mesin Obras

Mesin Obras digunakan untuk mengobras kain agar tidak bertiras, dimana tidak semua produknya diobras. Tetapi hanya kain yang tebal saja penyelesaiaanya dengan cara diobras.

4) Soder

Soder ini berfungsi untuk merapikan hasil bordiran, seperti menghilangkan sisa kain pada tepi dan melubangi kain yang telah dibordir. Penggunaan solder ini harus benar-benar panas agar hasilnya maksimal.

5) Setrika

Setrika ini berfungsi untuk menyetrika hasil produksi yang akan dikemas atau siap untuk dipasarkan agar baju yang akan dikemas lebih terlihat rapi dan menarik.

## **2. Beberapa Hal Berkaitan Dalam Proses Produksi Bordir**

### **1) Peningkatan Kualitas**

Dalam pembuatan Produk baju taqwa Pihak Zein Bordir Pogar bangil Pasuruan dalam proses produksi yang dilakukan terlalu panjang, dengan panjangnya proses produksi yang dilakukan kurang efektif sehingga kualitas dari produk yang dihasilkan menjadi menjadi kurang maksimal dan sering terjadi banyak kasus atau masalah terutama di bagian produksi. Adapun kasus tersebut adalah :

- a) Gambar Motif tidak kelihatan
- b) Ukuran tidak sesuai dengan pesanan
- c) Pemasangan kancing kait tidak simetris
- d) Hasil jahitan kurang bagus

Melihat kasus yang terjadi diatas maka pihak zein bordir dalam proses produksi dalam merancang produk baju taqwa perlu memperhatikan pengendalian kualitas dengan memberikan *Quality Control* sehingga dapat diketahui mengenai produk yang layak untuk dipasarkan sesuai dengan keinginan pesanan konsumen.

Hal ini sesuai teorinya Wingnjosoebroto (2003:252) bahwa Pengendalian kualitas adalah suatu sistem vertifikasi dan penjagaan / perawatan dari suatu tingkatan / derajat kualitas produk atau proses yang dikehendaki dengan perencanaan yang seksama , pemakaian peralatan yang sesuai, inspeksi yang terus menerus,serta tindakan korektif bilamana diperlukan. Dengan demikian hasil yang diperoleh dari kegiatan pengendalian kualitas ini benar-benar bisa memenuhi standart-standart yang telah direncanakan / ditetapkan .

Manfaat dari pengendalian kualitas adalah dapat menemukan kesalahan, kerusakan atau ketidak sesuaian suatu produk / proses dalam memenuhi fungsi yang diharapkan. Dapat menemukan sebab musabab terjadinya kesalahan tersebut dan kemudian memberikan alternatif – alternatif menyelesaikan masalah yang timbul.

## **2) Fleksibilitas**

Dalam membuat produk hendaknya perlu memperhatikan arus dari proses produksi, dengan kita mengetahui hal tersebut maka kita dapat mengklasifikasikan jenis usaha yang didirikan. seperti pada home

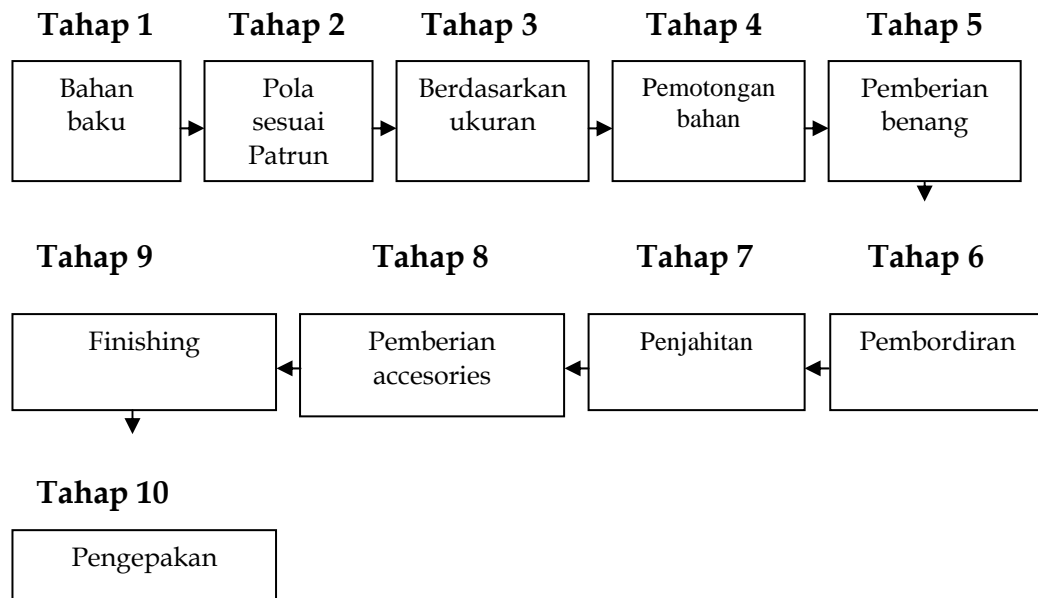
industri Zein bordir Pogar Bangil Pasuruan dalam arus proses produksinya termasuk kedalam proses produksi terputus-putus (*intermetten processes*) dalam proses produksi terputus-putus ini memiliki pola urutan yang pasti yaitu mulai dari bahan baku sampai dengan menjadi produk akhir .

### **3) Biaya**

Melihat proses produksi yang dilakukan oleh home industri terlalu panjang maka terjadi pemborosan biaya operasional sehingga harga pokok produksi menjadi tinggi oleh karena itu perlu adanya penerapan Konsep biaya kualitas. Dengan adanya biaya kualitas ini kita dapat mereduksi biaya disamping itu adanya kesempatan untuk mengurangi ketidakpuasan pelanggan dan ancaman yang berkaitan dengan produk yang dipasarkan yaitu biaya dari kualitas jelek ( *costs of poor quality*) dan dapat dilihat pada kegagalan produk, baik sebelum maupun setelah melakukan penjualan.

Dalam melakukan proses produksi pihak Zein Bordir sebanyak sepuluh tahapan . seperti urutan proses pengerjaan bordir mulai dari bahan baku, pola sesuai patrun, pengukuran, pemotongan bahan , pemberian benang, Pembordiran, penjahitan, pemberian accessories, finishing, pengepakan. adapun tahapan-tahapan tersebut akan dijelaskan melalui gambar dibawah ini.

**Gambar 4.1**  
**Proses produksi Zein Bordir**



Sumber : Proses produksi Home Industri Zein Bordir, 2007

Keterangan : Dari gambar diatas dapat dijelaskan sebagai berikut:

1. Tahap 1 adalah Bahan baku

Adapun bahan baku yang digunakan dalam proses produksi Baju Taqwa adalah menggunakan kain. Kain yang biasanya digunakan berasal dari TEXMACO yang mutunya sudah diakui standart Internasional.

2. Tahap 2 Proses menentukan pola sesuai patrun

Setelah dari bahan baku kemudian dilanjutkan dengan pembuatan pola Meliputi: lengan, badan depan dan belakang, krah, marcet.

3. Tahap 3 Proses Pengukuran

Dalam melakukan pengukuran disesuaikan dengan permintaan pelanggan sesuai berdasarkan ukuran seri ( S,M,L,XL,XXL ).

#### 4. Tahap 4 adalah Pemotongan Bahan

Setelah proses pengukuran sesuai pesanan selesai kemudian dilanjutkan dengan proses pemotongan bahan dan diserahkan pada bagian pemotongan bahan agar segera di potong, berdasarkan hasil pengamatan peneliti , tukang potong langsung mengambar pola pada kain untuk baju taqwa pemotongan dilakukan berlembar-lembar sekaligus dengan menggunakan penjepit sebagai penahan kain agar tidak bergeser.

#### 5. Tahap 5 adalah Proses Pemberian benang .

Dalam melakukan pemberian benang disesuaikan dengan permintaan pelanggan.

#### 6. Tahap 6 adalah Proses Pembordiran

Lama pengerjaan Bordir suatu produk tergantung pada motifnya .biasanya untuk yang menggunakan mesin juki lama pengerjaannya untuk motif tersulit antara 3-4 hari.

#### 7. Tahap 7 adalah Penjahitan

Berdasarkan pengamatan peneliti penjahitan dilakukan setelah pemotongan bahan. Penjahitan untuk baju taqwa menggunakan kampuh tutup kemudian baru diobras.

#### 8. Tahap 8 adalah Proses Pemberian Accecoris

Seperti pemasangan kancing, Merk bordir menggunakan teknik tembak atau gantung.

#### 9. Tahap 9 adalah Finishing

Dalam proses finishing terdapat 2 teknik , yaitu dengan jalan digunting dan disolder kemudian dilanjutkan proses penyetrikaan, berfungsi untuk menjadikan bordiran lebih rapi.

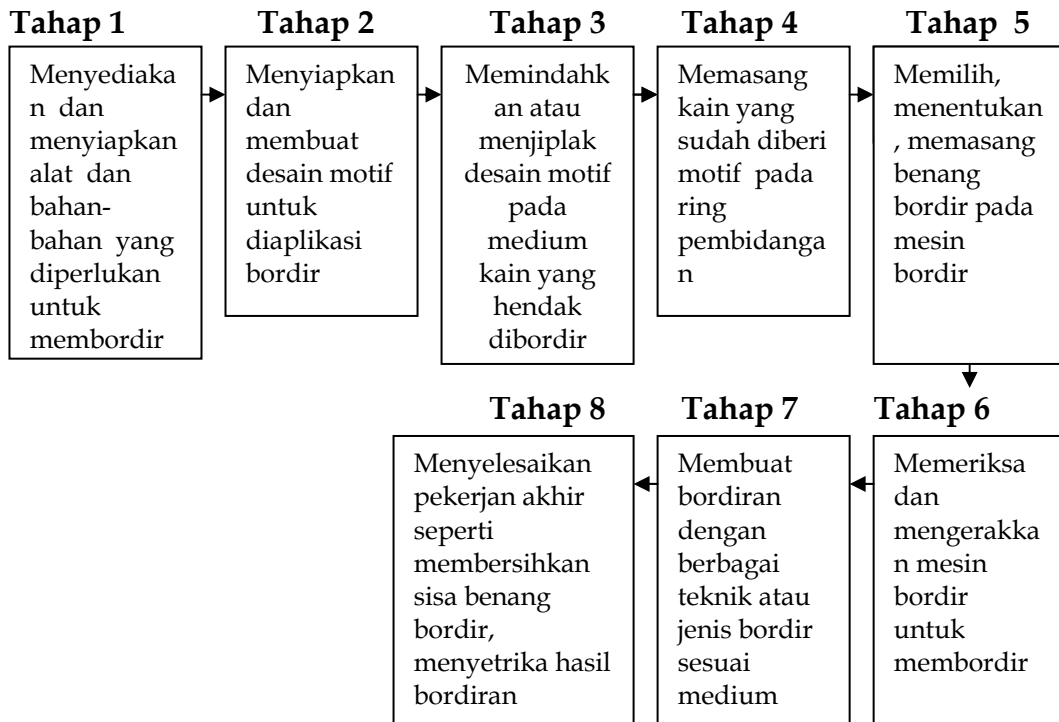
#### 10. Tahap 10 adalah Pengepakan

Sebelum melakukan pengepakan produk terlebih dahulu disetrika agar produk tersebut terlihat rapi dan lebih menarik. Untuk baju taqwa langsung dikemas dalam kardus. Sebelum produk-produk tersebut dikemas terlebih dahulu di pasang *hantex* dengan menggunakan *stringping* yang dilekatkan pada produk.

Dibawah ini akan diberikan pendapat pakar mengenai proses produksi Bordir antara lain :

a) Menurut Suhersono (2004 : 8) dalam tahap proses pengerjaan bordir secara garis besar dapat dibagi menjadi delapan tahapan adapun tahapan-tahapan tersebut akan dijelaskan melalui gambar dibawah ini.

**Gambar 4.2**  
**Proses Bordir**



Sumber : Suhersono (2004 : 8)

Keterangan : Dari gambar diatas dapat dijelaskan sebagai berikut:

- 1) Tahap 1 adalah Menyediakan alat dan bahan yang diperlukan

Adapun bahan yang digunakan adalah menggunakan kain furing dan kain kasa. Dan peralatanya yang digunakan antara lain : mesin jahit dan mesin bordir komputer disamping itu terdapat beberapa alat-alat penunjang utama seperti gunting kain, gunting kertas, solder, setik, jarum pentul, paku jahit, pita ukur, pensil ( spidol ) , penggaris, silet (cutter), kertas karbon, kertas roti, karet penghapus, jarum bordir, benang bordir, dan ring (pemindahan ).

2) Tahap 2 adalah Membuat desain motif

Desain yang digunakan terdiri dari empat bentuk desain seperti: bentuk alami, bentuk dekoratif, bentuk geometris, dan bentuk abstrak.

3) Tahap 3 adalah Menjiplak desain motif pada medium kain

Adapun alat yang digunakan dalam menjiplak desain motif adalah dengan menggunakan kertas karbon, kertas roti, kertas HVS, kertas manila.

4) Tahap 4 adalah Memasang kain dengan memberikan Motif pada ring (pembidangan)

Pada ring pembidangan terbuat dari plastik berdiameter 30 cm. Dan digunakan untuk kedudukan kain yang hendak dibordir seperti : produk bordir logo berinitial, tanda pangkat, kop nama, bordir huruf.

5) Tahap 5 adalah Memasang benang pada mesin bordir

Alat yang digunakan untuk memasang benang adalah menggunakan mesin jahit.

6) Tahap 6 adalah Memeriksa dan menggerakkan mesin bordir

Dalam memeriksa dan menggerakkan mesin bordir ini hendaknya dilakukan dengan penuh ketelitian sehingga bordir yang dihasilkan menjadi lebih bagus.

7) Tahap 7 adalah Membuat bordiran sesuai dengan teknik bordiran

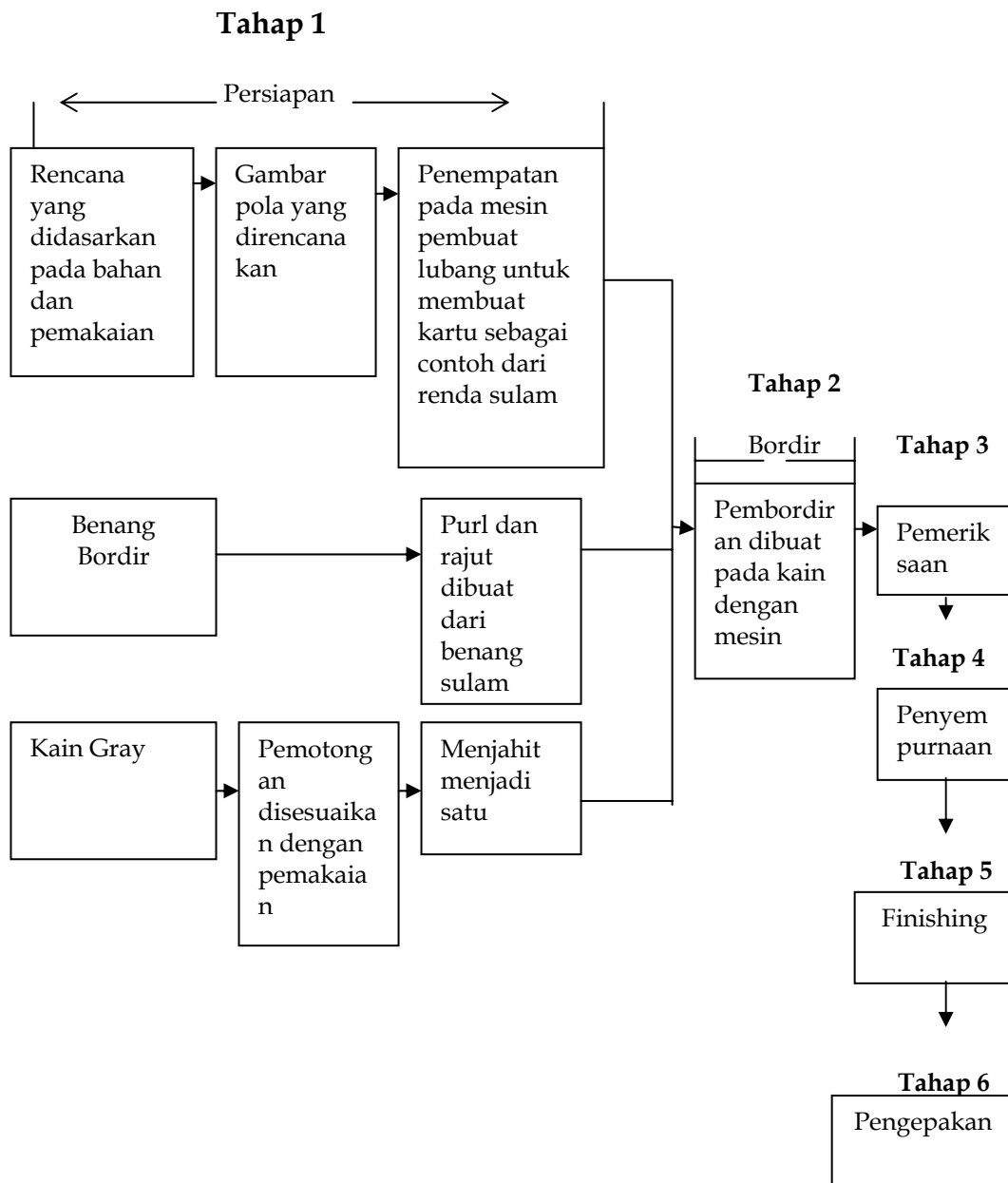
Adapun teknik-teknik yang digunakan dalam bordiran yaitu : teknik uter, seret, tutup, garuk, semprot, krancang.

8) Tahap 8 adalah Menyelesaikan pekerjaan akhir

Membersihkan sisa-sisa benang bordir yang melekat di balik permukaan kain yang sudah dibordir kemudian merendam, menjemur dan menyetrika hasil bordiran.

**b)** Proses produksi bordir menurut Sugiarto dan Watanabe (2003 : 146) membagi proses produksi renda bordir menjadi lima tahapan adapun tahapan-tahapan tersebut akan dijelaskan melalui gambar dibawah ini.

**Gambar 4.3**  
**Proses Bordir**



Sumber : Sugiarto dan Watanabe (2003 : 146)

Keterangan : Dari gambar diatas dapat dijelaskan sebagai berikut:

1) Tahap 1 adalah Persiapan

Dalam tahap persiapan terdiri dari : **perencanaan** hendaknya disesuaikan dengan bermacam-macam pola, dan semua pekerjaan

diciptakan dari pikiran baru dan ciptaan dari para perencana.

**Pengambaran** dalam tahap ini bagan sulam dibuat menurut ukuran yang sebenarnya dan dibawa ke ruang gambar. **Membuat lubang** pada tahap ini pembuatan lubang disesuaikan dengan pola dari gambar yang lengkap. **Mesin sulam** tiap bagian mesin sulam terdiri sebuah bobbin atau cop, dan bobbin diberikan melalui sebuah jarum, sedangkan cop disimpan dalam sebuah teropong. **Pemotongan** karena renda sempit disulam sebagai satuan yang lebar maka setelah diproses harus di potong menggunakan mesin pemotong.

## 2) Tahap 2 adalah Pembordiran

Setelah pada bagian perencanaan telah dilaksanakan kemudian dilanjutkan dengan pembordiran. Dalam kegiatan pembordiran ini dilakukan menggunakan mesin.

## 3) Tahap 3 adalah Pemeriksaan

Setelah dari tahap pembordiran kemudian dilanjutkan dengan pemeriksaan pada kain yang telah dibordir jika terdapat kesalahan maka perlu dilakukan pengecekan ulang pada bordiran.

## 4) Tahap 4 adalah Penyempurnaan

Adapun tahapan-tahapan dari penyempurnaan ini antara lain: **pembetulan** dalam tahapan ini jika terdapat patah pada salah satu pola atau kesalahan lain pada pola yang telah disulam, kainnya dibentangkan oleh dua buah rangka kayu bulat dengan diameter 30 cm, untuk

dibetulkan secara hati-hati oleh berbagai mesin jahit. **Shearing** pada proses sharing disini benang yang timbul diatas kain yang tidak perlu dan benang sisa yang tertinggal pada kain grey dibuang seluruhnya oleh mesin shearing.

5) Tahap 5 adalah Finishing

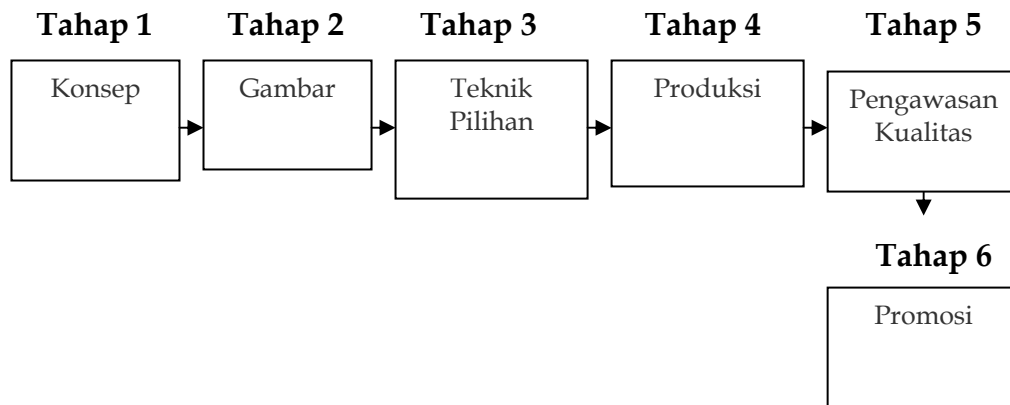
Setelah tiap proses selesai maka langkah selanjutnya adalah finishing adapun langkah-langkah dari finishing antara lain: proses pencucian dan dikelantang, dicelup.

6) Tahap 6 adalah Pengepakan

Setelah tahap finishing selesai langkah selanjutnya adalah proses pengepakan pada proses pengepakan ini hasil dari renda bordir kemudian dipak berdsasarkan jenis dari renda sulam dan sesuai dengan pesanan pelanggan.

c) Menurut Desainer Wattimena menjelaskan mengenai proses produksi bordir menjadi enam proses produksi. Dengan memperhatikan ke enam proses produksi tersebut diharapkan kualitas dari bordir yang dilakukan oleh perajin dapat bisa bersaing di pasar internasional. ([http://www. \*Bisnis bali online. html\*](http://www.Bisnisbalionline.html)) Tanggal 25 Juli 2007. adapun tahapan-tahapan tersebut akan dijelaskan melalui gambar dibawah ini.

**Gambar 4.4 Proses Bordir**



Sumber : Wattimena ([http://www. Bisnis bali online. html](http://www.Bisnis.bali.online.html)) Tanggal 25 Juli 2007.

Berdasarkan ketiga pendapat para pakar diatas maka peneliti dapat menyimpulkan bahwa proses produksi yang dilakukan oleh Suhersono yang membagi proses produksi bordir menjadi delapan bukan menerapkan pada pesanan pelanggan karena pada proses produksinya Cuma berhenti pada proses finishing saja dan tidak dilanjutkan proses pengepakan. Dan tergolong pada usaha Modiste atau usaha jahit-menjahit yang dilakukan oleh perseorangan dan merupakan pekerjaan sambilan . sedangkan proses produksi yang dilakukan oleh Wattimena dan Sugiarto dalam proses produksi bordir sama-sama membagi menjadi enam proses produksi disini lebih menerapkan sesuai dengan pesanan pelanggan karena setelah dari proses finishing kemudian dilanjutkan pada proses pengepakan dan juga agar kualitas dari produk bagus dan sesuai dengan keinginan pelanggan maka perlu penambahan Quality Control. Mengenai proses yang dilakukan oleh Sugiarto dan

Watimmena lebih efektif dan efisien karena memperpendek proses produksi dengan melakukan pengendalian produksi sehingga waktu penyelesaian produk akhir menjadi cepat dan bisa mengurangi pemborosan terhadap biaya operasional sehingga biaya operasional yang digunakan sesuai dengan kebutuhan yang sewajarnya. dengan melakukan pemberian Quality Control maka kualitas dari produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan pelanggan sehingga dapat meningkatkan volume penjualan.

Pemendekan proses produksi berdasarkan pendapat Sugiarto dan Watanabe dengan menggunakan Analaisis SWOT antara lain:

#### **1. *Strengths* ( Kekuatan )**

- a) Waktu penyelesaian produk akhir lebih cepat .
- b) Mengurangi pemborosan yaitu dengan melakukan efisiensi usaha yang dilakukan adalah melakukan pengendalian produksi.
- c) Tidak mempunyai urutan / pola yang selalu sama, maka kemacetan pada salah satu bagian tidak akan mengakibatkan terhentinya proses produksi secara keseluruhan.
- d) Proses produksi seperti ini mempunyai fleksibilitas yang cukup tinggi apabila merubah varietas produk akhir.
- e) Dalam melakukan proses produksinya diakhiri dengan proses pengepakan berdasarkan pesanan pelanggan.

## **2. Weaknesses ( kelemahan )**

- a) kesulitan di dalam penyusunan perencanaan schedule produksi dan urutanya.
- b) Dengan pendeknya proses produksi maka kualitas dari produk menjadi terkendali.
- c) Lapangan pekerjaan menjadi berkurang sehingga menimbulkan banyak pengangguran.

## **3. Opportunities ( Peluang )**

- a) Memberikan kesempatan bagi home industri bordir Zein bordir untuk memperbaiki proses produksi yang semula menggunakan proses produksi yang panjang agar lebih efektif yaitu dengan memperpendek proses produksi.
- b) Memberikan peluang kepada para pelanggan dalam menentukan motif bordir sesuai dengan pesanan mereka.

## **4. Threats ( Ancaman )**

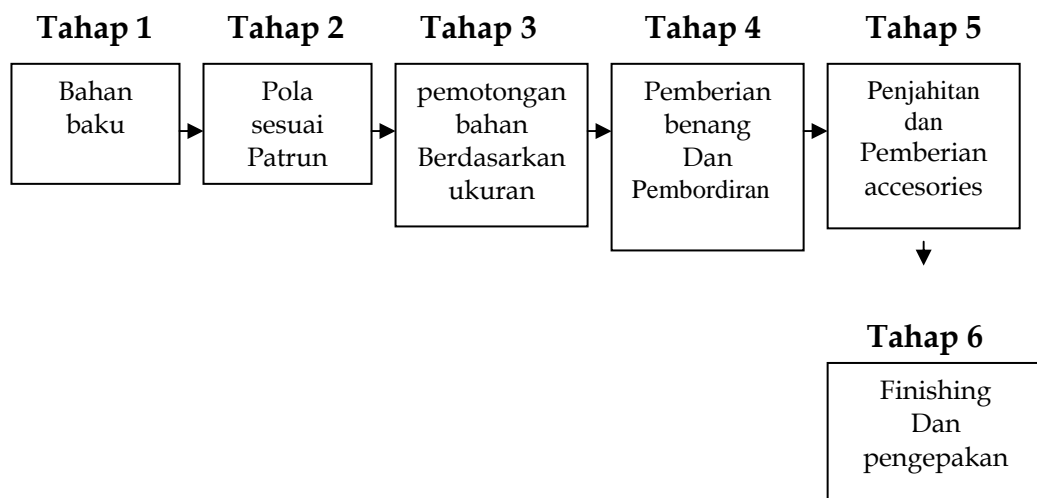
- a) Para pesaing membuat produk bordir yang jumlahnya lebih besar (produksi masal) dan lebih banyak variasi.
- b) Para pesaing lebih banyak mengikuti kegiatan busana sebagai usaha mereka dalam memperkenalkan produk mereka.

Berdasarkan analisis SWOT sebagaimana dipaparkan diatas , maka yang seharusnya dilakukan oleh Home Industri Zein Bordir beserta manfaatnya adalah sebagai berikut :

- 1) Memperhatikan proses produksi yang dilakukan oleh home industri zein bordir supaya lebih efektif dan efisien yaitu dengan memperpendek proses produksi.
- 2) Dengan memperpendek proses produksi maka waktu penyelesaian produk menjadi cepat.
- 3) Dengan melakukan efisiensi biaya maka dapat menghindari pemborosan biaya sehingga dapat dimanfaatkan untuk keperluan yang lain.
- 4) Dengan adanya Pemberian Quality Control diharapkan kualitas dari produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan pelanggan.

Dibawah ini akan diberikan gambar proses produksi yang efektif bagi Home industri Zein Bordir pogar Bangil Pasuruan yaitu dengan menggunakan memperpendek proses produksi :

**Gambar 4.5**  
**Proses produksi**



Sumber : Proses produksi Home Industri Zein Bordir, 2007

Keterangan : Dari gambar diatas dapat dijelaskan sebagai berikut:

1) Tahap 1 adalah Bahan baku

Adapun bahan baku yang digunakan dalam proses produksi Baju Taqwa adalah menggunakan kain. Kain yang biasanya digunakan berasal dari TEXMACO yang mutunya sudah diakui standart Internasional.

2) Tahap 2 Proses menentukan pola sesuai patrun

Setelah dari bahan baku kemudian dilanjutkan dengan pembuatan pola Meliputi: lengan, badan depan dan belakang, krah, marcet.

3) Tahap 3 Proses Pemotongan Bahan sesuai ukuran

Proses pemotongan bahan dan pengukuran diserahkan pada bagian pemotongan bahan agar segera di potong, berdasarkan hasil pengamatan peneliti , tukang potong langsung mengambar pola pada kain untuk baju taqwa pemotongan dilakukan berlembar-lembar sekaligus dengan menggunakan penjepit sebagai penahan kain agar tidak bergeser. Dalam melakukan penggukuran disesuaikan dengan permintaan pelanggan sesuai berdasarkan ukuran seri ( S,M,L,XL,XXL ).

4) Tahap 4 adalah Proses Pemberian benang dan pembordiran

Dalam melakukan pemberian benang disesuaikan dengan permintaan pelanggan. Lama pengerjaan Bordir suatu produk tergantung pada motifnya .biasanya untuk yang menggunakan mesin juki lama pengerjaannya untuk motif tersulit antara 3-4 hari.

5) Tahap 5 adalah Proses Penjahitan dan Pemberian Accecoris

Berdasarkan pengamatan peneliti penjahitan dilakukan setelah pemotongan bahan. Penjahitan untuk baju taqwa menggunakan kampuh tutup kemudian baru diobras. Kemudian dilanjutkan pemberian Accecoris Seperti pemasangan kancing, Merk bordir menggunakan teknik tembak atau gantung.

6) Tahap 6 adalah Finishing dan pengepakan

Dalam proses finishing terdapat 2 teknik , yaitu dengan jalan digunting dan disolder kemudian dilanjutkan proses penyetrakaan, berfungsi untuk menjadikan bordiran lebih rapi. Langkah Sebelum melakukan pengepakan produk terlebih dahulu disetrika agar produk tersebut terlihat rapi dan lebih menarik. Untuk baju taqwa langsung dikemas dalam kardus. Sebelum produk-produk tersebut dikemas terlebih dahulu di pasang *hantex* dengan menggunakan *stringping* yang dilekatkan pada produk.

**C. Implementasi Dan Pembahasan Hasil Penelitian Dalam Perspektif Islam**

Berdasarkan hasil penelitian ini maka dapat diketahui bahwa Proses produksi yang selama ini dilakukan oleh Home Industri Zein Bordir dalam merancang produk bordir busana muslim " BAJU TAQWA" terlalu panjang sehingga kurang efektif dan banyak menimbulkan kendala dalam proses produksi diantaranya : waktu

penyelesaian produk menjadi lama, terjadinya pemborosan pada biaya operasional sehingga harga pokok produksi menjadi tinggi. seperti proses urutan pengerjaan bordir mulai dari bahan baku, pola sesuai patrun, pengukuran, pemotongan bahan , pemberian benang, Pembordiran, penjahitan, pemberian accessories, finishing, pengepakan.

Proses pelaksanaan produksi yang seharusnya dilakukan adalah memperpendek proses produksi yaitu dengan melakukan pengendalian produksi seperti: Pengendalian proses produksi, pengendalian bahan baku, pengendalian tenaga kerja, pengendalian biaya produksi, pengendalian kualitas. Oleh karena itu proses produksi yang dilakukan sesuai dengan tahapan-tahapan proses produksi berikut ini : dari bahan baku, pola sesuai patrun, pengukuran dan pemotongan bahan , pemberian benang dan pembordiran, penjahitan dan pemberian accessories, finishing dan pengepakan. Dengan adanya pemendekan proses produksi maka hasil dari produksi sesuai dengan apa yang telah direncanakan dan produk selesai tepat waktunya dengan biaya-biaya yang wajar disamping itu dengan melakukan pemberian Quality Control maka kualitas dari produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan pelanggan sehingga dapat meningkatkan volume penjualan.

Menurut Yusuf Qardhawi, faktor produksi yang utama menurut Al-Qur'an adalah alam dan kerja manusia Firman Allah dalam surat Huud ayat 61 :

وَإِلَى ثَمُودَ أَخَاهُمْ صَالِحًا قَالَ يَتَقَوْمِ اعْبُدُوا اللَّهَ مَا لَكُمْ مِنْ إِلَهٍ غَيْرُهُ هُوَ أَنشَأَكُمْ مِنَ الْأَرْضِ وَاسْتَعْمَرَكُمْ فِيهَا فَاسْتَغْفِرُوهُ ثُمَّ تَوْبُوا إِلَيْهِ إِنَّ رَبِّي قَرِيبٌ مُجِيبٌ

Artinya : Dan kepada Tsamud (kami utus) saudara mereka shaleh. Shaleh berkata: "Hai kaumku, sembahlah Allah, sekali-kali tidak ada bagimu Tuhan selain Dia. Dia telah menciptakan kamu dari bumi (tanah) dan menjadikan kamu pemakmurnya, karena itu mohonlah ampunan-Nya, kemudian bertobatlah kepada-Nya, Sesungguhnya Tuhanku Amat dekat (rahmat-Nya) lagi memperkenankan (doa hamba-Nya)."

Maksud ayat diatas adalah bahwasanya bumi adalah lapangan sedangkan manusia adalah pekerja dan penggarapnya yang sungguh-sungguh sebagai wakil Allah dari sang pemilik lapangan tersebut. Untuk menggarap dengan baik, Sang pemilik memberi modal awal berupa fisik materi yang terbuat dari tanah yang kemudian ditiupkannya roh dan diberi ilmu. Dari sini dapat dijelaskan bahwa ilmu merupakan faktor terpenting yang ketiga dalam pandangan Islam. Teknik produksi, mesin serta sistem manajemen merupakan buah dari ilmu dan kerja. Modal adalah hasil kerja yang disimpan.

Menurut ajaran Islam , manusia adalah *khalifatullah* atau wakil Allah dimuka bumi dan berkewajiban untuk memakmurkan bumi dengan jalan beribadah kepada-Nya. Allah berfirman dalam surat Al-An'am ayat 165 :

وَهُوَ الَّذِي جَعَلَكُمْ خَلَائِفَ الْأَرْضِ وَرَفَعَ بَعْضَكُمْ فَوْقَ بَعْضٍ دَرَجَاتٍ لِّيَبْلُوكُمْ  
فِي مَا آتَاكُمْ إِنَّ رَبَّكَ سَرِيعُ الْعِقَابِ وَإِنَّهُ لَغَفُورٌ رَّحِيمٌ ﴿١٦٥﴾

Artinya : Dan Dia lah yang menjadikan kamu penguasa-penguasa di bumi dan Dia meninggikan sebahagian kamu atas sebahagian (yang lain) beberapa derajat, untuk mengujimu tentang apa yang diberikan-Nya kepadamu. Sesungguhnya Tuhanmu Amat cepat siksaan-Nya dan Sesungguhnya Dia Maha Pengampun lagi Maha Penyayang.

Maksud dari ayat diatas adalah bahwa menurut ajaran Islam manusia adalah *khalifatullah* atau wakil Allah dimuka bumi dan berkewajiban untuk memakmurkan bumi dengan jalan beribadah kepada -Nya . selain itu Islam juga mengajarkan sebaik-baiknya orang adalah orang yang banyak manfaatnya bagi orang lain atau masyarakat. Fungsi beribadah dalam arti luas ini tidak mungkin dilakukan apabila seseorang tidak bekerja atau berusaha, dengan demikian bekerja dan berusaha itu menempati posisi dan peranan yang sangat penting dalam Islam.

Bagi Islam , Memproduksi sesuatu bukanlah sekedar untuk dikonsumsi sendiri atau dijual kepasar. Tetapi titik tekan Islam adalah setiap kegiatan produksi harus mewujudkan fungsi sosial. Ini tercermin dalam surat Al- Hadiid ayat : 7

ءَامِنُوا بِاللّٰهِ وَرَسُوْلِهِ ۚ وَاَنْفِقُوْا مِمَّا جَعَلَكُمْ مُّسْتَحْلِفِيْنَ فِيْهِ ۚ فَاَلَّذِيْنَ ءَامَنُوْا مِنْكُمْ  
وَاَنْفَقُوْا لَهُمْ اَجْرٌ كَبِيْرٌ ﴿٦٧﴾

Artinya : Berimanlah kamu kepada Allah dan Rasul-Nya dan nafkahkanlah sebagian dari hartamu yang Allah telah menjadikan kamu menguasainya. Maka orang-orang yang beriman di antara kamu dan menafkahkan (sebagian) dari hartanya memperoleh pahala yang besar.

Maksud diatas adalah bahwa kegiatan produksi harus bergerak diatas dua garis optimalisasi. Optimalisasi pertama adalah mengupayakan berfungsinya sumberdaya insani kearah pencapaian kondisi *employment*, di mana setiap orang bekerja dan menhhasilkan suatu karya. Optimalisasi berikutnya adalah hal memproduksi kebutuhan primer (*dharuriyyat*), lalu kebutuhan sekunder (*hajiyyat*) dan kebutuhan tersier (*tahsiniyyat*) secara proporsional.

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **A. KESIMPULAN**

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan pada home industri Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan , maka dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

- 1) Proses produksi yang dilakukan Pihak Zein Bordir Pogar Bangil Pasuruan dalam merancang Busana Muslim baju Taqwa terlalu panjang sehingga kurang efektif sehingga menimbulkan banyak kendala dalam proses produksi diantaranya : waktu penyelesaian produk menjadi lama, terjadinya pemborosan pada biaya operasional sehingga harga pokok produksi menjadi tinggi. seperti proses urutan pengerjaan bordir mulai dari bahan baku, pola sesuai patrun, pengukuran, pemotongan bahan , pemberian benang, Pembordiran, penjahitan, pemberian accessories, finishing, pengepakan.
- 2) Manfaat adanya pemendekan proses Dengan adanya pemendekan proses produksi maka hasil dari produksi sesuai dengan apa yang telah direncanakan dan produk selesai tepat waktunya dengan biaya-biaya yang wajar

disamping itu dengan melakukan pemberian Quality Control maka kualitas dari produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan pelanggan sehingga dapat meningkatkan volume penjualan.

## **B. SARAN**

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan pada home industri Zein bordir Pogar Bangil Pasuruan , maka dapat dikemukakan beberapa saran yang mungkin dapat bermanfaat antara lain :

- 1) Untuk mengatasi permasalahan yang ada di home industri Zein bordir Pogar Bangil Pasuruan hendaknya dalam proses produksi memperpendek proses produksi agar lebih efektif.
- 2) Pihak Zein bordir Pogar Bangil Pasuruan perlu menambahkan Quality Control dalam proses produksinya, dengan adanya Quality Control maka dapat dihasilkan kualitas produk busana muslim baju taqwa yang memiliki kualitas bagus dan sesuai dengan keinginan pelanggan.

## DAFTAR PUSTAKA

Al-Qur'anul Karim

Ahyari, Agus. 1985. *Manajemen Produksi Perencanaan Sistem Produksi*. Penerbit BPFE-Yogyakarta.

Azwar, Saifuddin. 2004. *Metode Penelitian*. Yogyakarta. Pustaka Pelajar Offset.

Bone, N. Louise dan Bloom, N. Paul. 2006. *Strategi Pemasaran Produk 18 Langkah Membangun Jaring Pemasaran Produk Yang Kokoh*. Edisi Pertama. Jakarta : PT. Prestasi Pustakaraya.

Direktorat Pendidikan dan kebudayaan.1979. *Pengelolaan Usaha Untuk SMTK / SMKK*, Jakarta.

Gasperz,Vincent.1998. *Produstion Planning And Inventory Control Berdasarkan Pendekatan Sistem Terintegrasi Mrp II Dan JIT Menuju Manufakturing 21*, PT Gramedia Pustaka Utama, Jakarta.

Imam, Djati. 2003. *Perencanaan dan Pengembangan Produk Product, Planning, and Design*. Cetakan Pertama . Yogyakarta : UII Press.

Joko, Sri.2004. *Manajemen Produksi Dan Operasi*. UMM Press, Malang

Kotler, Philip. 2002. *Manajemen Pemasaran Edisi Milenium*. Prenhallindo, Jakarta.

Nasution, Arman Hakim. 2006. *Manajemen Industri*. Yogyakarta : C.V ANDI OFFSET.

Nasution, Edwin,Mustafa. 2006. *Pengenalan Eksklusif Ekonomi Islam*. Jakarta Kencana Prenada Media Group

Rangkuti,Freddy.2006. *Analisis SWOT Teknik membedah Kasus Bisnis*. PT Gramedia Pustaka Utama, Jakarta.

Suhersono, hery.2004. *Desain Bordir Motif Krancang, Tepi, Dan Lengkung*. PT Gramedia Pustaka Utama, Jakarta.

Sumayang, Lalu. 2003. *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. Edisi Pertama. Jakarta : Salemba Empat.

Shihab, Quraish. 2001. *Wawasan Alqur'an: Tafsir Maudhu'i Atas berbagai Persoalan Umat*. Jakarta. Mizan

Sugiyono. 2006. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*, Alfabeta, Bandung.

Tim Penyusun Mitra Bastari. 2003. *Dasar-dasar Manajemen*. Yogyakarta : UPFE UMY.

Watanabe, Shigeru dan Sugiarto H,N. 2003. *Teknologi Tekstil*. Jakarta : Pradnya Paramita.

Yahya, Harun. 2003. *Keajaiban Desain Alam*. Jakarta. Global Media Cipta Publishing.

<http://www.kab-pasuruan.go.id/bordir.php>

<http://www.gatra.com>

[http://www.Pikiran Rakyat](http://www.PikiranRakyat)

[http://www.Bisnis bali online.html](http://www.Bisnisbalionline.html)

