

## **Pelaksanaan Proses Produksi pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi (Implementation of Production Process on Pringgokusumo Batik Small Business in Banyuwangi)**

Rima Rahma Wangi, Djoko Poernomo, Suhartono  
Ilmu Administrasi Bisnis, FISIP Universitas Jember  
Jln. Kalimantan 37, Jember 68121  
E-mail: rahmareka20@gmail.com

### **Abstract**

*Batik industry is a very potential industry to be developed. In batik industry, stamp batik production gives a positive contribution. Apart from the economic side, it is undeniable that the existence of stamp batik production is getting bigger. Many new batik industries grow in Banyuwangi. Therefore, this condition has encouraged Pringgokusumo Batik Small Business to maintain the existence of its batik company to survive and develop by increasing its production, especially in the implementation of stamp batik production process. Moreover, the consumers increasingly demand the stamp batik products. This descriptive research employed a qualitative approach which aims to describe the Implementation of Production Process in Pringgokusumo Batik Small Business. Key informant in this research was determined purposively. Research data were collected through observation, interview, and documentation. Then, the data were analyzed by using domain and taxonomy analyses. To test data validity, researchers used triangulation of source, technique, and time; so that, the data obtained were valid. The findings indicated that Pringgokusumo Batik Small Business has been able to minimize the number of defective batik products that occurred due to irrelevance on each stage of the production process. The production of stamp batik every year was still stable, even though the target of production every year was still not achieved. One of them was due to the limited availability of labors in the stamp batik department.*

**Keywords:** *Production process, Stamp Batik*

### **Pendahuluan**

Era globalisasi ekonomi yang disertai dengan pesatnya perkembangan teknologi yang berdampak pada semakin ketatnya persaingan dan semakin cepatnya terjadi perubahan pada lingkungan usaha. Persaingan yang sangat ketat ini memaksa setiap perusahaan untuk memenuhi dan menghasilkan produk sesuai dengan permintaan konsumen. Produk merupakan faktor penting atau tolak ukur perusahaan dalam mempengaruhi keunggulan bersaing dengan perusahaan lain yang sejenis, sehingga perusahaan akan berusaha dalam mengembangkan produknya. Produksi itu sendiri merupakan upaya atau kegiatan untuk menambah nilai pada suatu barang. Menurut Heizer dan Reider (2001:2), produksi adalah penciptaan barang dan jasa sedang operasi adalah serangkaian kegiatan membuat barang dan jasa melalui perubahan dari masukan menjadi pengeluaran. Proses produksi yang dijalankan dengan efisien dan efektif merupakan salah satu tujuan yang ingin dicapai oleh perusahaan.

Proses produksi merupakan suatu cara, metode maupun teknik bagaimana penambahan manfaat atau penciptaan faedah, bentuk, waktu dan tempat atas faktor-faktor produksi sehingga dapat bermanfaat bagi pemenuhan kebutuhan konsumen. Proses produksi yang dilakukan perusahaan mulai dari masukan (*input*) yang akan ditransformasikan menjadi keluaran (*output*). Kelancaran dalam pelaksanaan proses produksi dari suatu perusahaan ini disamping dipengaruhi oleh sistem produksi yang ada didalam perusahaan tersebut. Sistem produksi pada umumnya sudah dipersiapkan sebelum

perusahaan tersebut melaksanakan proses produksinya. Baik buruknya sistem produksi dalam suatu perusahaan akan mempengaruhi pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan tersebut.

Industri batik merupakan industri yang sangat potensial untuk dikembangkan. Pada proses produksinya, batik bisa mengacu pada dua hal. Pertama adalah teknik pewarnaan kain dengan menggunakan malam (*wax-resist dyeing*) dan kedua adalah penggunaan motif-motif tertentu yang memiliki kekhasan. Proses pembatikan secara garis besar terdiri dari pemolaan, pembatikan tulis, pewarnaan /pencelupan, penghilangan lilin, dan penyempurnaan (Purwaningsih, 2008). Kain batik yang diidentikkan sebagai kain Nusantara kini berkembang menjadi industri modern. Dewasa ini, penggunaan batik sudah mulai memasyarakat. Batik juga sudah mulai digunakan tidak hanya dalam upacara adat, namun juga dalam keseharian.

Secara resmi pada 2 Oktober 2009 oleh UNESCO batik Indonesia dikukuhkan menjadi warisan budaya dunia. Pengakuan UNESCO tersebut juga mempengaruhi teknik pembuatan batik di Indonesia, seperti dengan cara tulis, cap, *printing*, dan lain sebagainya (Wulandari, 2011:6). Hal ini ikutserta membuat industri batik bermunculan di masing-masing daerah. Berdasarkan data Dinas Perindustrian dan Perdagangan Jawa Timur tahun 2015, pertumbuhan industri batik di Jawa Timur menunjukkan perkembangan yang sangat bagus. Hingga tahun 2015, terdapat 9.824 pelaku usaha dengan menyerap tenaga kerja 29.571 orang yang tersebar di Jawa Timur, dengan 1.600 motif batik. Hal ini karena selain adanya peningkatan pasar dalam negeri yang membuka peluang bagi industri batik juga karena masing-masing daerah di

Jawa Timur terus berupaya untuk menjadikan batik sebagai keunggulan bersaing yang dimiliki oleh mereka. Daerah yang sudah memiliki batik semakin bergairah untuk memunculkan kreasi dan inovasi baru. Sedangkan daerah yang masih tahap menggali potensi batiknya, terus berusaha untuk membuat batik sebagai ciri khas daerah mereka. Batik Jawa Timur sebenarnya tersebar merata di seluruh wilayah Jatim. Hanya saja ada lima wilayah di mana perajin batik lebih banyak ditemukan, yakni di Madura, Tuban, Sidoarjo, Tulungagung, dan Banyuwangi.

Perkembangan batik di daerah Banyuwangi yang baik juga menentukan jumlah produksi dari perusahaan. Selain itu perkembangan batik di daerah Banyuwangi juga ditandai dengan adanya festival batik yang diadakan setiap tahun oleh Pemerintah Banyuwangi. Selain itu, mewajibkan mengenakan batik khas Banyuwangi untuk pegawai negeri pada hari Jum'at. Bukan hanya para pegawai, batik juga digunakan sebagai seragam siswa Taman Kanak-Kanak sampai perguruan tinggi di wilayah Banyuwangi. Adanya kebijakan-kebijakan tersebut menjadi peluang usaha yang menjanjikan. Beberapa industri batik berdiri di Banyuwangi untuk memproduksi batik khas Banyuwangi. Ada beberapa industri batik rumahan yang tersebar di daerah Banyuwangi antara lain Pringgokusumo, Virdes, Sayu Wiwit, Sritanjung, Srikandi, Tatsaka, dan masih banyak lagi yang lainnya.

Pringgokusumo merupakan salah satu *home industry* terletak di desa Labanasem, Kecamatan Kabat, Kabupaten Banyuwangi yang memproduksi batik khas Banyuwangi terbesar dan mampu bersaing di daerahnya. Pringgokusumo didirikan oleh Hj. Endang Deasy Luqman yang menggunakan tempat tinggalnya sebagai tempat industri. Industri kerajinan ini mempunyai beberapa produk yaitu batik cap (stamp), batik tulis, dan batik kombinasi tulis dan cap (semi tulis). Berbagai batik khas dari daerah Banyuwangi diproduksi di tempat ini.

**Tabel 1. Produksi kain batik Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi bulan Mei – Oktober 2016 (dalam meter)**

Jenis Batik	Bulan					
	Mei	Juni	Juli	Agustus	September	Oktober
Batik Tulis	86	88	94	105	86	90
Batik Semi Tulis	980	1200	1302	1287	1046	1188
Batik Cap	2076	2973	2800	3045	2845	1989

Sumber: Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi 2016 (diolah)

Perkembangan produksi batik dilihat dari angka produksi batik tulis, batik cap, batik kombinasi tulis dan cap dengan kain primisima dan kain prima. Jenis kain ini merupakan kain yang relatif banyak diminati oleh para konsumen karena kualitas kain yang bagus untuk batik. Peningkatan produksi di Usaha Kecil Batik Pringgokusumo antara lain: Pertama, terjadi pada awal ajaran baru pada bulan Mei dan Juni yang juga bertepatan dengan bulan Ramadhan. Saat ajaran baru, perusahaan menerima pesanan dari sekolah-sekolah untuk seragam sedangkan pada bulan Ramadhan atau lebih tepatnya pertengahan bulan Ramadhan orang banyak memesan untuk dibuat menjadi seragam keluarga untuk Hari Raya Idul Fitri. Kedua, pada musim berlibur wisatawan mancanegara yang terjadi pada

bulan Juli dan Agustus. Wisatawan mancanegara yang berkunjung paling banyak berasal dari Perancis, Australia, Kanada, dan Amerika. Pada saat itu, peningkatan produksi sangat tinggi. Berdasarkan data produksi Usaha Kecil Batik Pringgokusumo tentunya juga berkaitan dengan volume penjualan kain batik pada perusahaan tersebut. Jika pesanan tidak banyak, maka akan terjadi penurunan produksi. Hal ini disebabkan karena menurunnya order atau pesanan dari konsumen dan perusahaan hanya melakukan proses produksi jika ada pesanan dari konsumen. Selebihnya perusahaan akan membuat batik untuk dipajang *showroom* dan sebagai contoh motif batik apabila konsumen akan memesan.

**Tabel 2. Volume penjualan kain batik Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi bulan Mei – Oktober 2016 (dalam meter)**

Jenis Batik	Bulan					
	Mei	Juni	Juli	Agustus	September	Oktober
Batik Tulis	66	69	89	115	110	95
Batik Semi Tulis	696	987	1494	1346	1270	1179
Batik Cap	867	3128	3821	2971	2841	1964

Sumber: Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi 2016 (diolah)

Menurut Tabel 1 data produksi batik dan Tabel 2 data volume penjualan bahwa yang paling banyak permintaan atau diminati oleh konsumen adalah batik cap. Selain karena harganya yang lebih terjangkau daripada batik tulis maupun batik kombinasi, batik cap dapat ditinjau dari: *Pertama* dari sisi motif, bila ditinjau dari sisi motif dibandingkan dengan batik tulis, motif batik cap yang dibuat tidak berubah-ubah dan akan selalu sama sehingga akan memudahkan dalam melakukan cap motif. Hal inilah yang membuat batik cap terlihat homogen ketimbang batik tulis yang lebih memiliki keberagaman. *Kedua* dari sisi waktu pembuatan (proses produksi), batik cap sudah dapat menggunakan alat berupa cap (stamp) batik itu sendiri. Kondisi ini dirasakan lebih mudah, cepat dan praktis tanpa harus berlama-lama menunggu. *Ketiga* dari sisi pembuatan, batik cap dibuat dengan membentangkan kain pada alas meja dan langsung membuat menggunakan alat cap (stamp) yang terbuat dari tembaga yang telah bermotif dan diisi oleh lilin. Produksi batik cap dapat dikatakan memberikan kontribusi yang positif. Selain dari sisi ekonomi, tak dipungkiri sejak adanya batik cap produksi batik semakin besar. Batik pun kian populer dan dapat dipakai oleh seluruh lapisan masyarakat. Hal ini juga bersamaan tumbuhnya industri batik baru di Banyuwangi yang semakin banyak. Untuk itu, mendorong Usaha Kecil Batik Pringgokusumo untuk menjaga eksistensi perusahaan batiknya untuk tetap bertahan dan berkembang dengan meningkatkan produksinya terutama pada produksi batik cap yang semakin banyak permintaan dari konsumen. Meskipun dalam perjalanan usahanya, Usaha kecil Batik Pringgokusumo masih memiliki hambatan atau kendala dalam proses produksi batik cap. Sebab hal ini akan mengganggu proses produksi batik cap dan juga akan

mempengaruhi hasil batik cap tersebut. Berdasarkan uraian tersebut, maka rumusan masalah artikel ini adalah a) bagaimana pelaksanaan proses produksi batik cap pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo Banyuwangi?, dan b) apakah upaya yang dilakukan untuk meningkatkan produksi batik cap di Usaha Kecil Batik Pringgokusumo?

### Tinjauan Pustaka

#### Manajemen Produksi dan Operasi

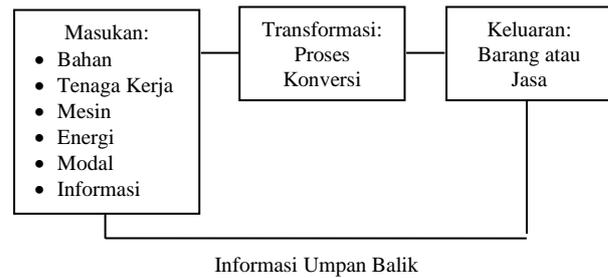
Menurut Handoko (2000:3) mengatakan bahwa manajemen produksi dan operasi merupakan usaha-usaha pengelolaan secara optimal penggunaan sumber daya-sumber daya atau sering (disebut faktor-faktor produksi) tenaga kerja, mesin-mesin, peralatan, bahan mentah dan sebagainya. Dalam transformasi bahan mentah dan tenaga kerja menjadi berbagai produk atau jasa”. Sedangkan Assauri (2008:19) bahwa manajemen produksi dan operasi adalah kegiatan untuk mengatur dan mengkoordinasikan penggunaan sumber-sumber daya yang berupa sumber daya manusia, sumber daya alat, sumber daya dana serta bahan, secara efektif dan efisien untuk menciptakan dan menambah kegunaan (*utility*) suatu barang atau jasa”. Jadi dapat disimpulkan bahwa manajemen produksi dan operasi merupakan suatu kegiatan untuk mengatur penggunaan sumber daya organisasi dalam proses transformasi, *input*, dan *output* agar tercapainya tujuan yang telah ditetapkan.

#### Produksi

Produksi pada umumnya dapat diartikan sebagai kegiatan untuk menciptakan dan menambah kegunaan suatu barang atau jasa. Kegiatan produksi mencakup masalah *input*, transformasi, *output* suatu produk. Menurut Assauri (2008:11) “Produksi adalah suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*), tercakup semua aktivitas atau kegiatan yang menghasilkan barang dan jasa serta kegiatan-kegiatan lain yang mendukung atau menunjang untuk menghasilkan produk tersebut.” Sedangkan menurut Ahyari (2002:6) “Produksi adalah kegiatan yang dapat menimbulkan tambahan manfaat atau penciptaan faedah baru. Faedah atau manfaat ini dapat terdiri dari beberapa macam, misalnya faedah bentuk, faedah tempat, serta kombinasi dari faedah-faedah tersebut di atas. Apabila terdapat suatu kegiatan yang dapat menimbulkan manfaat baru, atau mengadakan penambahan dari manfaat yang sudah ada, maka kegiatan tersebut akan disebut sebagai kegiatan produksi.”

#### Proses Produksi

Menurut Assauri (2008:106) menyatakan proses produksi adalah cara, metode, dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan, dana) yang ada.” Menurut Assauri (2008:39) sistem proses produksi dapat lebih jelas terlihat jika digambarkan seperti di bawah ini: Menurut Assauri (2008:39) sistem proses produksi dapat lebih jelas terlihat jika digambarkan seperti di bawah ini.



Gambar 1. Sistem Proses Produksi

#### Standar Operating Procedure (SOP)

*Standar Operating Procedure (SOP)* merupakan faktor yang penting dalam pelaksanaan proses produksi. Standar produksi dalam perusahaan diperlukan untuk melaksanakan proses produksi sehingga dapat berjalan lancar. Hal ini terjadi karena para karyawan yang melaksanakan proses produksi tersebut tidak mempunyai keragu-raguan lagi dalam melaksanakan proses produksi. Menurut Ahyari (2004:9) secara umum standar dalam perusahaan dapat dibagi menjadi dua bagian a) standar teknis, dan b) standar manajerial.

#### Usaha Mikro Kecil dan Menengah

Usaha Mikro Kecil dan Menengah adalah usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri, yang dilakukan oleh orang perorangan atau badan usaha, yang bukan merupakan anak perusahaan atau bukan cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai, atau menjadi bagian baik langsung maupun tidak langsung dari usaha menengah atau usaha besar, yang memenuhi kriteria usaha kecil sebagaimana dimaksud dalam Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 20 Tahun 2008 tentang Usaha Mikro, Kecil dan Menengah.

#### Batik

Berdasarkan etimologi dan terminologi batik berasal dari dua kata *mbat* dan *tik*. *Mbat* dalam bahasa Jawa diartikan sebagai ngembat atau melempar berkali-kali, sedangkan *tik* berasal dari kata *titik*. Menurut Musman dan Arini (2011:1) *mbatik* berarti melempar titik-titik yang banyak dan berkali-kali pada kain. Sehingga akhirnya bentuk-bentuk titik tersebut berhimpitan menjadi bentuk garis. Selain itu batik juga berasal dari kata *mbat* adalah kependekan dari kata *membuat*, sedangkan *tik* adalah *titik*. Menurut prosesnya, batik dibagi menjadi empat macam yaitu batik tulis, batik cap, batik kombinasi, dan batik print.

#### Metode Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif dengan pendekatan kualitatif. Menurut Sugiono (2008:1) penelitian kualitatif adalah metode penelitian yang digunakan untuk meneliti pada kondisi objek yang alamiah, (sebagai lawannya dari eksperimen) di mana peneliti adalah sebagai instrumen kunci, teknik pengumpulan data dilakukan secara triangulasi (gabungan), analisis data bersifat induktif, dan hasil penelitian kualitatif lebih menekankan makna daripada generalisasi. Pada penelitian ini peneliti menggunakan teknik purposive sampling untuk penentuan

key informan yang selanjutnya menggunakan teknik Snowball Sampling untuk menentukan orang yang menjadi informan berikutnya. Tahap pengumpulan data yang dilakukan oleh peneliti adalah data primer yang diperoleh melalui observasi dan wawancara serta data sekunder yang diperoleh melalui dokumentasi. Tahap pemeriksaan keabsahan data peneliti menggunakan triangulasi yaitu: triangulasi sumber, triangulasi teknik, triangulasi waktu. Tahap analisis data digunakan dalam penelitian ini adalah analisis domain dan analisis taksonomi. Tahap penarikan kesimpulan merupakan tahap akhir dalam pelaksanaan penelitian ini menggunakan metode deduktif, yaitu penelitian didasarkan pada suatu hal yang menjelaskan permasalahan penelitian secara umum sehingga kemudian dipahami secara khusus.

## Hasil dan Pembahasan

### Hasil Penelitian

Usaha Kecil Batik Pringgokusumo merupakan perusahaan perorangan yang memproduksi batik tulis, batik kombinasi, dan batik cap (*stamp*) yang memperkenalkan batik ciri khas Banyuwangi yaitu 22 motif pakem. Usaha Kecil Batik Pringgokusumo didirikan pada tanggal 9 Desember 2010 dan berlokasi di Dusun Lambansukadi RT 3 RW 6 (200 M selatan Poliwangi) Desa Labanasem, Kabat, Banyuwangi. Perusahaan ini dirintis oleh Hj. Endang Deasy Luqman yaitu pemilik Usaha Kecil Batik Pringgokusumo yang memproduksi batik khas banyuwangi dengan merek "Batik Pringgokusumo". Produk yang dihasilkan oleh Usaha Kecil Batik Pringgokusumo yaitu berbagai macam batik yang memiliki motif batik khas kota seribu gandrung. Salah satu batik khas Banyuwangi yang dapat dijumpai di Usaha Kecil Batik Pringgokusumo yakni motif batik Gajah Oling. Selain itu juga terdapat 22 motif batik khas Banyuwangi lainnya. Proses pembuatan batik Banyuwangi di Usaha Kecil Batik Pringgokusumo yaitu proses batik cap, proses batik kombinasi dan batik tulis. Batik Pringgokusumo memiliki variasi harga yang berbeda dari ketiga macam menurut proses produksinya. Bahan baku utama yang digunakan dalam produksi batik adalah kain. Adapun jenis kain yang digunakan dalam produksi dan harga jual batik di Usaha Kecil Batik Pringgokusumo sebagai berikut.

Tabel 3. Klasifikasi jenis kain dan harga jual Batik Pringgokusumo

No	Jenis Produk	Jenis Kain		Harga (Rp)
1	Batik Tulis	Sutera		± 2.000.000
		Katun	Prima Primissima	500.000 s.d 1.000.000
2	Batik Kombinasi	Katun	Prima	150.000 s.d
			Primissima	250.000
3	Batik Cap	Katun	Prima	85.000 s.d
			Primissima	100.000

Sumber: Usaha Kecil Batik Pringgokusumo 2017 (data diolah)

Guna memenuhi kebutuhan akan bahan baku kain untuk produksi batik di Perusahaan Kecil Pringgokusumo maka pembelian kain yaitu dengan

memesan melalui PT. Lieas Textile yang berada di Lawang, Kabupaten Malang. Selain itu juga dengan membeli melalui sales lokal (Banyuwangi). Bahan tambahan adalah bahan yang digunakan untuk membuat batik. Bahan tambahan yang digunakan adalah sebagai berikut.

#### 1) Lilin atau Malam Batik

Lilin atau malam batik adalah bahan yang digunakan untuk menutup permukaan kain yang sedang dibatik agar permukaan yang tertutup lilin menolak atau resist terhadap warna yang diberikan pada kain saat pengerjaan berikutnya (sebagai penahan warna pada kain batik sehingga dapat menampakkan pola yang dibuat). Lilin atau malam batik memiliki warna kuning kecokelatan dan akan meleleh kira-kira pada suhu 60° Celcius.

#### 2) Pewarna Batik

Pewarna batik yang biasa digunakan dalam membuat batik ada dua macam di antaranya yaitu pewarna batik alami dan pewarna batik sintesis atau kimia. Perwarna batik alami berasal dari tumbuh-tumbuhan sedangkan pewarna batik sintesis atau kimia antara lain Remazol, Naphthol, garam Diazo, Waterglass dan bahan kimia reaktif lainnya.

Peralatan merupakan salah satu penunjang proses produksi. Beberapa peralatan yang perlu disiapkan untuk proses pembuatan batik yaitu meja cap, cap (*stamp*), gunting, wajan, kompor, bak pencelupan, bak lorod, timbangan.

### Tahap Input Batik Cap Pringgokusumo

Usaha Kecil Batik Pringgokusumo dalam menjalankan aktivitas produksinya menggunakan faktor-faktor produksi untuk mendukung kelancaran proses produksinya. Faktor-faktor produksi tersebut adalah bahan baku, tenaga kerja, peralatan, serta biaya yang mendukung kelancaran proses produksi. Perencanaan faktor-faktor produksi tersebut merupakan hal yang sangat penting dalam mencapai keberhasilan suatu usaha. Adapun perencanaan faktor produksi pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo sebagai berikut.

#### a. Perencanaan Bahan Baku

Perencanaan bahan baku Usaha Kecil Batik Pringgokusumo diperoleh dari target produksi yang telah ditetapkan perusahaan. Tanpa adanya perencanaan dalam pengadaan bahan baku, perusahaan akan kewalahan apabila bahan baku yang dibeli kapasitasnya berlebih atau kurang. Kepala Produksi akan melakukan pengontrolan bahan baku sebelum masuk dalam gudang penyimpanan. Bahan baku yang diterima adalah bahan baku yang memiliki kualitas yang baik, sedangkan bahan baku yang tidak memenuhi standar kualitas Usaha Kecil Batik Pringgokusumo akan dikembalikan kepada *supplier*. Selain itu terdapat bahan pembantu dalam pembuatan batik seperti malam (lilin), zat pewarna, dan bahan kimia reaktif lainnya. Pengontrolan tahap ini yaitu menyediakan persediaan agar proses produksi tidak terhenti karena kekurangan bahan pembantu. Bahan pembantu dipesan oleh Kepala Produksi yaitu Bapak Beni Misnadi.

#### b. Perencanaan Peralatan Produksi

Pengelolaan peralatan merupakan sangat penting untuk memperlancar proses produksi batik cap. Usaha Kecil Batik Pringgokusumo berusaha untuk menjaga dan merawat seluruh peralatan agar tetap dalam kondisi baik sehingga dapat terus digunakan dan kontinuitas produksi dapat terjamin. Pemeliharaan peralatan dilakukan agar proses produksi berjalan lancar dan tidak menghambat proses produksi. Pengontrolan terhadap kelengkapan dan ketersediaan peralatan 15 menit sebelum proses produksi. Sebelum dan sesudah digunakan peralatan dibersihkan untuk menjaga keawetannya. Pemilihan peralatan yang akan digunakan sebaiknya alat-alat yang tahan lama, tidak mudah rusak, mudah perawatannya, dan biaya murah.

#### c. Perencanaan Tenaga Kerja

Perencanaan tenaga kerja merupakan bagian yang sangat vital pada proses produksi dalam perusahaan. Pengecekan kehadiran tenaga kerja dan pengawasan pekerjaan yang dilakukan di setiap tugas dalam proses produksi batik sangat diperlukan serta menempatkan tenaga kerja sesuai keahlian dan kewajiban masing-masing. Mayoritas tenaga kerja yang bekerja di Pringgokusumo sudah memiliki pengalaman yang cukup lama pernah bekerja di perusahaan pembuatan batik di Bali. Selain itu, upaya meningkatkan produktivitas kerja bagian produksi juga dilakukan dengan adanya evaluasi kerja karyawan.

#### d. Perencanaan Biaya

Biaya merupakan aspek vital yang bersifat rahasia bagi perusahaan karena menyangkut aset-aset yang dimiliki oleh perusahaan. Usaha Kecil Batik Pringgokusumo tidak memperkenankan pihak luar untuk mengetahui biaya yang dikeluarkan perusahaan. Maka penulis tidak memaparkan biaya perusahaan dalam menjalankan proses produksinya. Biaya disini mencakup yaitu pembelian bahan baku, gaji tenaga kerja, pembelian peralatan, dan pengeluaran lainnya yang berkaitan dengan proses produksi

#### Tahap Transformasi Batik Cap Pringgokusumo

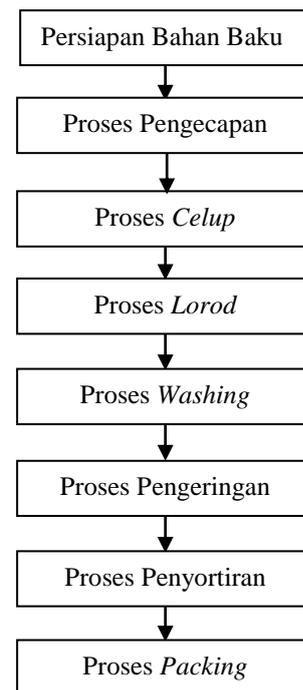
Pada proses produksi batik cap, Kepala Produksi melakukan pengontrolan pada tiap bagian produksi. Berikut tahapan proses produksi batik cap pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo seperti terlihat pada Gambar 2.

. Pelaksanaan proses produksi Usaha Kecil Batik Pringgokusumo menggunakan jenis pengontrolan sejalan yaitu pengontrolan yang dilakukan pada masing-masing tahap proses produksi agar perusahaan dapat menekan terjadinya penyimpangan seminimal mungkin pada setiap proses produksi. Karena apabila terjadi kesalahan di awal proses dan tidak segera dilakukan tindakan koreksi, maka mempengaruhi pada proses berikutnya. Berikut tahapan-tahapan pada proses transformasi.

##### a. Tahap persiapan

Persiapan yang dilakukan adalah persiapan bahan baku, agar proses pembuatan batik dapat berjalan dengan lancar maka bahan baku harus dipersiapkan terlebih dahulu, langkah awal yaitu bahan kain yang

sudah dipersiapkan untuk dipotong sesuai dengan kebutuhan.



**Gambar 2. Skema Proses Produksi Batik Cap Pringgokusumo**

Sumber: Usaha Kecil Batik Pringgokusumo (diolah)

##### b. Tahap transformasi batik cap Pringgokusumo

1) Proses Pengecapan. Proses pengecapan merupakan proses tahap awal dalam proses pembuatan batik cap yang menggunakan pelat logam tembaga yang bermotif. Penggunaan pelat logam sama seperti menggunakan canting, hanya saat mengaplikasikannya lebih mirip seperti menggunakan stempel yang memiliki dimensi 20x20 cm dengan mencelupkannya ke dalam malam atau lilin cair lalu ditempelkan pada kain. Sehingga akan dihasilkan kain yang memiliki motif yang sama persis dalam tiap satu kainnya. Material yang digunakan yaitu kain katun dan lilin. Jangka waktu pemakaian alat cap (stamp) di Usaha kecil Batik Pringgokusumo, dalam kondisi baik bisa mencapai 5 tahun hingga 10 tahun. Pada prosesnya kain diletakkan di atas meja yang telah dilapisi dengan bahan yang empuk. Malam direbus hingga mencair dan dijaga agar suhu cairan malam ini tetap dalam kondisi kurang lebih 60° sampai dengan 70° Celcius. Cap lalu dimasukkan ke dalam cairan malam tadi (kurang lebih 2 cm bagian bawah canting cap yang tercelup cairan malam). Cap kemudian dicapkan (distempelkan) dengan tekanan yang cukup di atas kain yang telah disiapkan tadi. Pengontrolan dilakukan 2 – 3 kali oleh Bapak Beni Misnadi selaku Kepala Produksi yang mengecek secara langsung dilakukan saat proses pengecapan untuk menghindari penyimpangan atau barang cacat.

Hasil dari proses pengecapan ini yaitu motif batik setengah jadi pada kain.

- 2) Proses *celup* (pewarnaan). Pewarnaan dimulai dari warna putih atau warna yang lebih muda. Kain putih yang polos dapat langsung di cap dengan malam ataupun diberi warna muda dulu baru kemudian di cap. Proses *celup* biasanya dilakukan pada waktu pagi hari karena pencelupan membutuhkan sinar matahari untuk menimbulkan warna hijau dan merah muda. Jenis zat warna yang digunakan untuk pewarnaan batik antara lain zat warna Naphtol, Garam Diazo sebagai pembangkit warna, zat warna Remazol, Waterglass, dan zat reaktif lainnya. Proses *celup* ini dilakukan berulang-ulang sebanyak warna yang dibutuhkan. Proses ini dilakukan oleh 3 karyawan bagian *celup* (pewarnaan) secara bergantian, karena dianggap sebagai proses yang vital. Pengecekan dilakukan saat proses pencelupan oleh Bapak Beni Misnadi selaku Kepala Produksi. Hasil dari proses pencelupan ini adalah diperoleh warna dasar.
- 3) Proses *lorod*. Proses *lorod* merupakan cara pelepasan malam secara keseluruhan dengan cara memasukkan kain batik yang telah berwarna ke dalam air mendidih sehingga malam akan meleleh dan lepas dari kain. Sebelum melakukan proses *lorod* terlebih dahulu menunggu kain yang telah dicelup warna mengering. Proses pengeringan warna pada kain membutuhkan waktu kurang lebih 5 jam sampai benar-benar kering untuk kemudian dilakukan proses *lorod*. Jika proses pengeringan selesai maka malam dilunturkan dengan proses pemanasan dengan air mendidih pada suhu 100°C. Batik tersebut direbus hingga malam meleleh dan terlepas dari kain. Proses perebusan dilakukan 2 kali, yang terakhir menggunakan larutan abu soda untuk mematikan warna yang menempel pada batik dan menghindari kelunturan. Setelah perebusan batik selesai, batik direndam di air dingin. Pengecekan pada tahap ini dilakukan oleh Bapak Beni Misnadi selaku Kepala Produksi sebanyak 1 kali pada saat proses *lorod*. Prosesnya dilakukan oleh 2 karyawan *lorod*. Hasil dari proses *lorod* ini adalah kain batik cap bebas dari malam.
- 4) Proses pencucian (*washing*). Proses pencucian (*washing*) merupakan proses akhir dari produksi batik cap yaitu mencuci kain batik setelah *pelorodan* atau penghilangan lilin kain supaya sisa-sisa lilin atau bahan kimia lain hilang, material yang digunakan berupa air. Proses *washing* ini menggunakan deterjen yang kemudian dibilas 2 sampai 3 kali, setelah dicuci lalu dijemur hingga kering. Namun apabila terdapat sisa-sisa malam maka dilakukan proses *pelorodan* ulang. Pengecekan pada tahap ini dilakukan oleh Bapak Beni Misnadi selaku Kepala Produksi sebanyak 1 kali yang prosesnya dilakukan oleh 2 karyawan bagian pencucian (*washing*). Hasil dari proses *lorod* ini adalah kain batik cap menjadi bersih dari sisa-sisa lilin atau bahan kimia.
- 5) Proses pengeringan. Proses pengeringan atau penjemuran merupakan proses penghilangan kadar air yang masih terdapat pada kain batik. Pada proses pengeringan diletakkan atau digantung ditempat yang cukup angin atau sepoi jadi tidak secara langsung terkena cahaya matahari. Bila terkena cahaya matahari secara langsung dapat menyebabkan warna batik menjadi kusam. Pengecekan pada tahap ini dilakukan oleh Bapak Beni Misnadi selaku Kepala Produksi sebanyak 1 kali yang prosesnya dilakukan oleh 2 karyawan. Hasil dari proses pengeringan ini adalah kain batik cap menjadi kering.
- 6) Proses penyortiran. Proses penyortiran merupakan proses pemilihan produk kain batik yang memiliki kualitas baik yang sesuai dengan standar. Standar kualitas kain batik cap yang baik adalah tidak cacat. Pada proses produksi, cacat yang terjadi pada produk diantaranya seperti:
  - a) Kesalahan isen-isen dan tebal tipisnya lilin yang tidak merata di proses pengecapan.
  - b) Warna yang tidak merata pada proses pewarnaan dan kain yang berlubang di proses pelorodan. Cacat karena warna tidak merata terjadi karena karyawan yang tidak teliti dalam hal pencampuran warna. Cacat karena kain berlubang disebabkan oleh pemakaian soda ash yang digunakan untuk pelorodan terlalu banyak, sehingga suhu yang diperlukan untuk mendidihkan air menjadi terlalu tinggi.
 Pengecekan pada tahap ini dilakukan oleh Bapak Beni Misnadi selaku Kepala Produksi sebanyak 1 kali pada saat proses penyortiran, yang prosesnya dibantu oleh 1 karyawan bagian pemasaran dan 1 karyawan *showroom*. Hasil pada tahap ini adalah produk jadi batik cap yang diperoleh sesuai standar mutu atau tidak sehingga dapat dilakukan proses perbaikan sebelum produk tersebut sampai ke tangan konsumen.
- 7) Proses *packing*. Proses *packing* merupakan proses pengemasan produk agar tampilan produk lebih menarik dan rapi. Setelah dari proses pengeringan kemudian kain batik disetrika dan dilipat untuk siap di *packing* dan dipasarkan. Pada proses *packing* pengecekan dilakukan oleh Ibu Deasy Luqman selaku pimpinan Pringgokusumo pada saat proses *packing* itu sendiri. Proses *packing* ini dibantu oleh 1 karyawan bagian pemasaran dan 1 karyawan *showroom*. Hasil dari *packing* ini adalah kain batik cap bersih dan tertata rapi.

### Tahap Output Batik Cap Pringgokusumo

Tahap *output* atau produk jadi terdiri dari proses penyortiran dan proses *packing*. Pada tahap *output* ini dilakukan pengontrolan agar diketahui penyimpangan-penyimpangan yang terjadi dan penyebab suatu produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan target yang telah ditentukan serta menekan jumlah produk cacat seminimal mungkin. Hasil produksi dan penjualan Usaha Kecil Batik Pringgokusumo pada bulan Mei – Oktober 2016 untuk produk batik cap seperti berikut.

**Tabel 4. Produksi dan penjualan Batik Cap Pringgokusumo bulan Mei – Oktober 2016 (dalam meter)**

Bulan	Target Produksi	Produksi	Penjualan
Mei	3000	2076	867
Juni	3000	2973	3128
Juli	3000	2800	3821
Agustus	3000	3045	2971
September	3000	2845	2841
Oktober	3000	1989	1946

Sumber: Usaha Kecil Batik Pringgokusumo 2016 (data diolah)

Dari tabel 4 dijelaskan bahwa Usaha Kecil Batik Pringgokusumo dalam produksinya mempunyai target produksi tetap sebesar 3000 meter, namun dalam perjalanannya Usaha Kecil Batik Pringgokusumo belum mampu mencapai target yang ditetapkan. Sedangkan penjualannya setiap bulan mampu melebihi dari 3000 meter. Hal yang sama juga terjadi pada tahun 2017 yang terjadi pada bulan Juni dan Juli. Hal ini terjadi karena keterbatasan tenaga dari karyawan yang kurang maksimal.

**Tabel 5. Produksi dan penjualan Batik Cap Pringgokusumo bulan Mei – Oktober 2017 (dalam meter)**

Bulan	Target Produksi	Produksi	Penjualan
Mei	3000	2676	1173
Juni	3000	2759	3599
Juli	3000	2790	3810
Agustus	3000	2579	2346
September	3000	2406	2501
Oktober	3000	2696	2741

Sumber: Usaha Kecil Batik Pringgokusumo 2017 (data diolah)

Sedangkan untuk produk cacat atau rusak yang terjadi karena proses produksi batik cap dapat dilihat dari tabel sebagai berikut.

**Tabel 6. Produk cacat Batik Cap Pringgokusumo bulan Mei – Oktober 2016**

Bulan	Produk Cacat	Kategori Produk Cacat		
		Kesalahan Proses Pengecapan	Warna Belang/ Tidak Merta	Kain Berlubang
Mei	4	-	3	1
Juni	3	-	2	1
Juli	1	-	-	1
Agustus	4	-	2	2
September	1	-	-	1
Oktober	2	-	1	1
<b>Jumlah</b>	<b>15</b>	<b>-</b>	<b>8</b>	<b>7</b>

Sumber: Usaha Kecil Batik Pringgokusumo 2016 (data diolah)

Dari tabel 6 dapat diketahui bahwa perusahaan mengalami produk cacat atas produk jadi yang

diproduksi pada bulan Mei – Oktober 2016 dengan jumlah 15 unit. Hal yang sama juga terjadi pada bulan Mei – Oktober 2017, namun jumlah produk yang cacat mengalami penurunan. Meskipun mengalami penurunan pada produk cacat, perusahaan perlu melakukan peningkatan terhadap proses produksi untuk memperkecil tingkat kecacatan produk seminimal mungkin.

**Tabel 7. Produk cacat Batik Cap Pringgokusumo bulan Mei – Oktober 2017**

Bulan	Produk Cacat	Kategori Produk Cacat		
		Kesalahan Proses Pengecapan	Warna Belang/ Tidak Merta	Kain Berlubang
Mei	4	-	3	1
Juni	3	-	2	1
Juli	1	-	-	1
Agustus	4	-	2	2
September	1	-	-	1
Oktober	2	-	1	1
<b>Jumlah</b>	<b>15</b>	<b>-</b>	<b>8</b>	<b>7</b>

Sumber: Usaha Kecil Batik Pringgokusumo 2017 (data diolah)

Dari tabel 6 dan tabel 7 dapat diketahui bahwa jumlah kecacatan produk selama bulan Mei – Oktober 2016 dan Mei – Oktober 2017 memiliki tingkat kerusakan yang beragam. Mulai dari warna yang tidak merata atau belang sampai kain berlubang atau sobek. Sedangkan kecacatan yang disebabkan oleh kesalahan pada proses pengecapan jarang terjadi dikarenakan untuk kesalahan tersebut dapat dilakukan pengulangan proses pengecapan melalui proses tertentu. Usaha Kecil Batik Pringgokusumo tidak menentukan jumlah persentase secara pasti untuk suatu produk yang cacat dari jumlah angka hasil produksinya. Melainkan batik cap yang dianggap cacat masih bisa ditolerir atau masih memenuhi standar toleransi kerusakan. Adapun syarat atau standar hasil produksi yang ditetapkan Usaha Kecil Batik Pringgokusumo sebagai berikut.

- Kain tidak berlubang atau robek..
- Warna merata atau tidak belang
- Motif batik tidak tertindih berlebihan pada saat proses pengecapan.

Pengolahan produk jadi yang cacat, Usaha Kecil batik pringgokusumo mengolah batik cap yang cacat tersebut menjadi baju, tas, dan udeng. Proses pembuatan baju, tas, dan udeng tersebut dibuat oleh penjahit lokal di daerah sekitar tempat produksi Usaha Kecil Batik Pringgokusumo. Penjahit yang ditunjuk Pringgokusumo hanya 2 orang saja. Sedangkan untuk kain batik cap yang memiliki motif batik yang tertindih secara berlebihan pada saat proses pengecapan maka bisa di *lorod* kembali.

### Pembahasan

Proses produksi yang dilakukan Usaha Kecil Batik Pringgokusumo merupakan jenis proses produksi terusmenerus karena prosesnya mengalir secara berurutan melalui tahap pengerjaan sampai menjadi barang jadi. Pada proses produksi ini cukup jelas, berurutan dan tidak boleh ada satu tahapan yang terlewat karena akan mengakibatkan kecacatan. Produk yang dihasilkan oleh Usaha Kecil Batik Pringgokusumo

memiliki ragam motif, corak, dan warna yang melalui proses yang sangat panjang. Proses produksi Usaha Kecil Batik Pringgokusumo terdiri dari tiga tahapan yaitu tahap input, tahap transformasi, dan tahap output. Tahap input yaitu dimulai dari pesanan yang dilakukan oleh pembeli kepada bagian pemasaran perusahaan yang dilanjutkan dengan pembuatan catatan pesanan oleh bagian administrasi dan kemudian pengkopian catatan beserta Surat Perintah Kerja (SPK) tersebut diberikan kepada bagian produksi sebagai dasar pembuatan barang. Pada tahap ini juga terjadi pengontrolan bahan baku dan bahan pembantu, tenaga kerja, peralatan yang digunakan, dan sebagainya. Pelaksanaan proses produksi pada tahap transformasi yaitu pelaksanaan keseluruhan proses untuk menghasilkan barang sesuai dengan keinginan perusahaan maupun pesanan yang diinginkan konsumen. Pengontrolan pada tahap ini menjadi tanggung jawab bagian produksi. Pada tahap ini pengontrolan dimulai dari tahap persiapan bahan baku, proses pengecapan, proses celup (pewarnaan), proses lorod, proses pencucian (washing), proses pengeringan. Tujuan pengontrolan ini adalah agar barang yang dihasilkan sesuai dengan harapan perusahaan dan sesuai dengan keinginan pemesan (konsumen), serta dapat selesai sesuai dengan waktu yang telah ditentukan. Pengontrolan berupa pengawasan secara langsung pada saat pelaksanaan kegiatan proses produksi untuk mengetahui kesalahan atau penyimpangan yang terjadi pada masing-masing tahapan proses produksi sehingga bagian produksi dapat segera melakukan tindakan koreksi. Proses pengontrolan pada tahap transformasi ini sepenuhnya dilakukan Bapak Beni Misnadi selaku Kepala Produksi. Pengontrolan pada tahap output dimulai dari proses penyortiran, proses packing yang dilakukan oleh pimpinan Pringgokusumo namun prosesnya dilakukan oleh bagian pemasaran dan bagian administrasi. Pelaksanaan pengontrolan pada tahap ini merupakan tahap akhir yang menentukan produk tersebut sesuai dengan permintaan konsumen atau tidak dan juga bertujuan agar kualitas batik cap dapat terjaga sesuai dengan ketepatan waktu produksi yang telah ditetapkan. Berdasarkan hasil penelitian pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo dapat dikatakan bahwa kegiatan proses produksi batik cap berjalan dengan baik. Karena pada saat produksi mulai dari tahap awal sampai tahap akhir, perusahaan memantau pada setiap tahapan prosesnya untuk memastikan tidak ada penyimpangan yang mengakibatkan kerugian dalam perusahaan dan juga meminimalisir adanya produk cacat. Produk cacat atau gagal pasti ada dalam setiap kegiatan produksi pada suatu perusahaan. Namun pada usaha batik tingkat kerusakannya kecil sekali karena produk masih bisa diperbaiki dan bisa dibuat menjadi baju batik, udeng, dan tas, atau juga bisa dijual tetapi dengan harga murah. Namun seiring meningkatnya akan permintaan batik cap yang di produksi oleh Usaha Kecil Batik Pringgokusumo, perusahaan memiliki kendala dalam proses produksinya. Pertama, faktor ketersediaan tenaga kerja yang terbatas di bagian batik cap sebab tenaga kerja tersebut juga melakukan pekerjaannya di bagian batik tulis dan batik kombinasi. Kedua, faktor cuaca juga mempengaruhi hasil produksi. Apabila cuaca tidak

panas atau mendung maka proses pengeringan akan berlangsung lebih lama. Karena faktor cuaca mempengaruhi waktu dalam proses produksinya. Oleh karena itu, untuk meningkatkan kualitas dan kuantitas produk batik cap di Pringgokusumo maka perusahaan selain menjaga bahan baku yang berkualitas juga ditunjang dengan fasilitas mesin atau teknologi yang dapat mempersingkat waktu dan mempermudah produksi batik cap, serta ditunjang pula dengan sumber daya manusia yang memiliki keterampilan dan keahlian dalam batik cap.

### Kesimpulan dan Saran

Kesimpulan Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang dilakukan sesuai dengan kegiatan proses produksi batik cap pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo mulai dari tahap input, tahap transformasi, dan tahap output. Pada tahap input yaitu pada perencanaan bahan baku dan bahan pembantu, perencanaan peralatan produksi, perencanaan tenaga kerja, perencanaan biaya. Tahap transformasi yaitu mulai dari tahap persiapan bahan baku, proses pengecapan, proses celup (pewarnaan), proses lorod, sampai proses terakhir yaitu proses pencucian (washing), proses pengeringan (penjemuran). Pada tahap output yaitu proses penyortiran, proses packing dengan dilakukan juga pengecekan produk jadi batik cap sesuai dengan standar mutu perusahaan. Proses produksi pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo merupakan jenis proses produksi terus menerus yang pengontrolan atau pengecekannya pada setiap tahapan produksi. Hal ini untuk meminimalisir terjadinya penyimpangan pada setiap tahapan prosesnya. Pelaksanaan proses produksi batik cap pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo sudah berjalan dengan baik. Perusahaan sudah bisa meminimalkan jumlah produk cacat yang terjadi karena penyimpangan dalam proses produksi. Produksi batik cap setiap tahun masih stabil, meskipun target hasil produksi di setiap tahun masih belum tercapai. Produk cacat batik cap mengalami penurunan pada tahun 2017 daripada pada tahun 2016 yang produk cacatnya lebih banyak. Sedangkan produk cacat itu sendiri masih bisa diperbaiki dan bisa dibuat menjadi baju batik, udeng, dan tas, atau juga bisa dijual tetapi dengan harga murah.

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan oleh peneliti pada Usaha Kecil Batik Pringgokusumo, peneliti memberi saran untuk menjadi bahan masukan bagi perusahaan. Upaya yang harus dilakukan perusahaan dalam mencegah kendala-kendala yang mengakibatkan produk cacat dan untuk meningkatkan hasil produksi batik cap yaitu dengan meningkatkan keahlian dan keterampilan bagi karyawan batik cap, serta penambahan teknologi atau mesin guna membantu dalam proses pengeringan batik agar waktu yang dibutuhkan lebih cepat atau lebih singkat dari standar produksi sehingga hasil produksi ditetapkan dapat tercapai.

**Daftar Pustaka**

- Buku Ahyari, A. 2002. Manajemen Produksi: Perencanaan Sistem Produksi Edisi Empat Buku I. Yogyakarta: BPFE – Yogyakarta.
- Ahyari, A. 2004. Manajemen Produksi: Perencanaan Sistem Produksi Edisi Empat Buku II. Yogyakarta: BPFE – Yogyakarta.
- Assauri, S. 2008. Manajemen Produksi dan Operasi Edisi Revisi. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Handoko, T. Hani. 2000. Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi Edisi 1. Yogyakarta: BPFE.
- Heizer, Jay and Render, Barry. 2001. Operations Management (Manajemen Operasi). Jakarta: Salemba Empat.
- Moleong, Lexy. 2012. Metodologi Penelitian Kualitatif Edisi Revisi. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Musman dan Arini. 2001. Batik Warisan Adi Luhung Nusantara. Yogyakarta: CV. Andi Offset.
- Sugiyono. 2008. Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D. Bandung: Alfabeta.
- Wulandari, Ari. 2011. Batik Nusantara-Makna Filosofi, Cara Pembuatan, dan Industri Batik. Yogyakarta: Andi Publisier.