

BAB IV

HASIL PENELITIAN

A. Deskripsi Obyek Penelitian

1. Letak Geografis Obyek Penelitian

Penelitian ini dilakukan di Kabupaten Tulungagung. Kabupaten Tulungagung merupakan salah satu kabupaten yang ada di Jawa Timur. Kabupaten Tulungagung terletak pada posisi 111,43' sampai dengan 112,07 bujur timur dan 7,51' sampai dengan 8,18' lintang selatan dengan nol derajat dihitung dari Greenwich, Inggris. Batas wilayah sebelah utara berbatasan dengan Kabupaten Kediri. Sebelah timur berbatasan dengan Kabupaten Blitar. Di sebelah selatan adalah samudra Hindia/Indonesia dan disebelah barat berbatasan dengan Kabupaten Trenggalek. Luas wilayah Kabupaten Tulungagung mencapai 1.055,65 km² dan terbagi menjadi 19 kecamatan 14 kelurahan dan 257 desa.

Lokasi yang dijadikan sebagai tempat penelitian lapangan oleh penelitian di konveksi Kanaja yang beralamatkan di Kelurahan Tertek, Kecamatan Tulungagung, Kabupaten Tulungagung, Provinsi Jawa Timur. Adapun batas Kelurahan Tertek yaitu;

| | |
|-----------------|------------------------|
| Sebelah utara | : Kelurahan Kutoanyar |
| Sebelah selatan | : Desa Gedangsewu |
| Sebelah barat | : Kelurahan Kedungsoko |
| Sebelah timur | : Kelurahan Karangwaru |

2. Profil *Home Industry* Konveksi Kanaja

Home industry konveksi seragam Kanaja merupakan salah satu industri garment di Kabupaten Tulungagung yang didirikan tahun 2014 oleh Bapak Reni Yudianto dan istrinya Ibu Linda Rakhim, nama Kanaja diambil dari nama anaknya. *Home industry* konveksi seragam Kanaja fokus memproduksi jenis pakaian untuk seragam sekolah. Sebelum mendirikan industri sendiri Bapak Reni merupakan seorang pegawai swasta yang bekerja di salah satu perusahaan ternama di kota surabaya, dan istrinya membuka toko baju yang diberikan modal oleh orangtuanya. Berjalannya waktu Bapak Reni yang bekerja diperusahaan merasa masih kurang cukup untuk memenuhi kebutuhan dan terlebih lagi jauh dari keluarga akhirnya memutuskan untuk berhenti bekerja dan membantu di usaha mertuanya. Bapak Reni ikut bekerja di mertuanya kurang lebih enam tahun akhirnya mulai memberanikan diri membuka usaha sendiri dirumahnya dengan tabungan selama bekerja di usaha mertuanya, kemudian yang tadinya istrinya membuka toko pakaian memutuskan untuk menutup toko dan fokus membantu menjalankan usaha bersama Bapak Reni. Ketekunan dan kerja keras yang dimiliki Bapak Reni dan istrinya membuahkan hasil, saat ini produk tersebut dikenal dengan nama seragam Kanaja.

Ketertarikan Bapak Reni menekuni usaha konveksi ini karena sudah mengetahui dengan baik mulai dari proses pengadaan bahan, proses produksi, sampai pemasaran, dan penjualan produk. Dukungan dari

keluarga dan pihak luar yang dekat pun diperlukan. Awalnya *home industry* konveksi seragam Kanaja ini hanya memproduksi dengan karyawan dan mesin seadanya, bahkan seringkali pinjam mesin tertentu karena keterbatasan modal saat itu dan saat ini sudah mempunyai tenaga kerja dan mesin yang sendiri untuk proses produksi di rumah.

Pada awalnya usaha ini menggunakan tenaga kerja yang terbatas dan mesin seadanya. Pada saat itu modal awal untuk memulai usaha yaitu beberapa mesin dan kain yang jika diuangkan kurang lebih Rp 30.000.0000, dan awalnya Bapak Reni memasarkan produknya hanya di daerah Tulungagung saja, karena mendapat respon yang baik dengan penjualan yang terus meningkat, kemudian Bapak Reni mencoba memasarkan seragam kanaja ke berbagai daerah Jawa Timur dan bahkan ada yang sampai luar pulau Jawa seperti Kalimantan dan Papua.

Melihat usahanya semakin berkembang yaitu dari 50 set seragam per minggu menjadi 75 sampai 100 set seragam perminggu dan demi menjaga kepercayaan konsumen pemilik mendaftarkan usahanya pada departemen perindustrian. Sejak penambahan jumlah karyawan dan mesin dari tahun 2015 skala hasil produksi mengalami peningkatan dari 75 set seragam per hari menjadi kurang lebih 100 set seragam per hari. Konveksi Kanaja terus mengalami perkembangan, hal tersebut terbukti dengan semakin bertambahnya pelanggan dan semakin luasnya pemasaran yang dilakukan di luar wilayah Jawa Timur seperti Kalimantan, dan Papua. Pada pelaksanaan kegiatan produksinya *home industry* konveksi seragam

Kanaja memproduksi setiap hari dan pada hari-hari mendekati penerimaan siswa baru sekolah *home industry* konveksi seragam Kanaja menambah jumlah bahan baku dan menambah tenaga kerja sementara sehingga bisa memenuhi permintaan pasar. Hingga saat ini konveksi tidak memiliki cabang produksi, karena dikhawatirkan akan mengganggu kegiatan produksi yang sudah berjalan.¹

3. Struktur Organisasi

Organisasi merupakan kesatuan yang terdiri atas bagian-bagian dalam perkumpulan untuk tujuan tertentu. Pada setiap organisasi didalamnya terdapat kerjasama yang sistematis antara kumpulan beberapa orang tersebut. Pembentukan organisasi harus memperhatikan fungsi-fungsi yang diinginkan dan melakukan pembagian tugas, wewenang dan tanggung jawab yang jelas. Sehingga setiap orang dapat bertanggung jawab sesuai dengan tugas dan eranan yang telah diberikan.

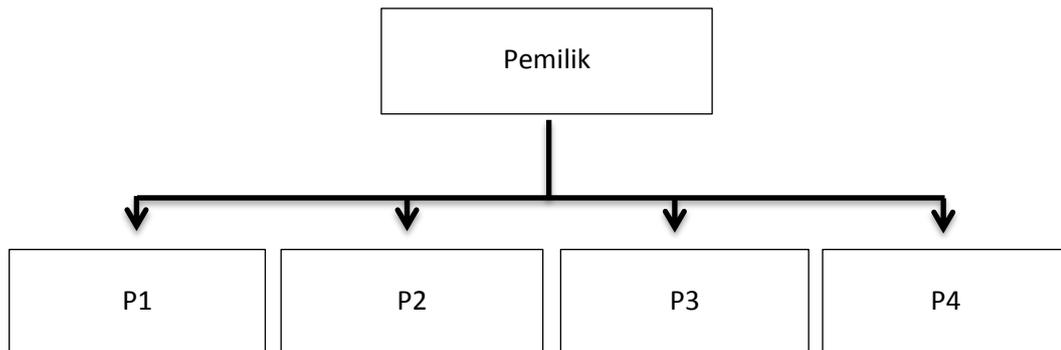
Manajemen dan organisasi merupakan dua atribut yang saling berhubungan dan tidak dapat dipisahkan. Manajemen adalah suatu pola untuk mencapai tujuan sedangkan organisasi sebagai wadah untuk mencapai tujuan tersebut.

Home industry konveksi seragam Kanaja merupakan industri rumah tangga, akan tetapi organisasi tetap dibutuhkan bagi suatu industri agar semua kegiatan di dalamnya terstruktur dan dapat memudahkan pengawasan. Dari struktur organisasi akan diketahui bagaimana lajur

¹ Bapak Reni, Wawancara diambil dari Profil konveksi Kanaja seragam sekolah, pada tanggal 11 Juni 2018

pelaksanaan tugas dan tanggungjawab, agar tujuan industri dapat tercapai. Secara sistematis struktur organisasinya dapat digambarkan sebagai berikut:

Gambar 1.1 Struktur Organisasi Home Industry Konveksi Seragam Kanaja



Sumber : Gambar diambil dari Konveksi Kanaja

Keterangan:

- K1 : Karyawan bagian menjahit
- K2 : Karyawan bagian pasang kancing
- K3 : Karyawan bagian serabut
- K4 : Karyawan bagian pola dan potong

Pada konveksi Kanaja pemilik bertindak dalam pembelian bahan baku, pemasaran, dan administrasi industrinya. Sedangkan proses produksi dikerjakan oleh karyawan, tetapi tidak jarang pemilik juga ikut dalam proses produksi. Berdasarkan pada gambar 1.1 dapat dijelaskan hubungan dan kewajiban dari masing-masing pihak yang terlibat, yaitu:

a. Pemilik

Pemilik merupakan pemegang modal industri. Modal konveksi Kanaja berasal dari kepemilikan pribadi dalam hal ini pemilik usaha dan istrinya. Bapak Reni dalam menjalankan usahanya melakukan pengawasan yang bersifat menyeluruh, menetapkan rencana kerja perusahaan, melakukan pengadaan bahan baku, mengawasi dan terkadang juga terjun dalam proses produksi. Adapun yang terkait dengan pengadaan bahan baku yaitu jumlah bahan baku yang dibeli, tanggungjawab terhadap kualitas bahan baku, menentukan bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi, menentukan harga jual, menyelenggarakan administrasi serta membayar upah karyawan, melakukan analisa pasar, dan melakukan promosi serta pemasaran.

b. Karyawan

Karyawan atau tenaga kerja pada konveksi Kanaja berperan langsung dalam proses produksi, dimulai dari penggambaran pola dan pemotongan kain, penjahitan, penggosokan, dan pengepakan

4. Tujuan Berdirinya Home Industry Konveksi Seragam Kanaja

Konveksi Kanaja merupakan industri keluarga. Tujuan didirikannya usaha tersebut sebagai mata pencaharian dan mencari penghasilan untuk memenuhi kebutuhan hidup keluarga. Selain itu dengan adanya usaha tersebut diharapkan dapat meningkatkan kesejahteraan karyawan dan masyarakat sekitar konveksi Kanaja.

5. Tenaga Kerja Home Industry Konveksi Seragam Kanaja

Jumlah tenaga kerja konveksi kanaja berjumlah total 27 orang, mayoritas perempuan dan sudah berkeluarga, tetapi ada juga yang masih melanjutkan pendidikan. Karyawan sebagian besar berasal dari masyarakat yang tinggal disekitar konveksi dengan rincian 3 orang tenaga kerja bagian pola dan potong kain, 15 orang tenaga kerja bagian penjahitan, dan 4 orang bagian serabutan. Adapun pembayaran upahnya menggunakan dua sistem yaitu harian dan borongan, akan tetapi terkadang apabila karyawan yang membutuhkan uang kebutuhan mendesak meminjam uang dan pengembaliannya dipotong dari upahnya yang didapatkan nanti.

6. Modal Awal dan Produk Konveksi Kanaja

a. Modal Awal

Bentuk usaha ini adalah keluarga, jadi modal awal dari pemilik usaha dalam hal ini semua berasal dari pemilik atau pendiri usaha tersebut. adapun jumlah modal awal yang digunakan untuk memulai usaha ini yaitu kain beserta perkakasnya dan mesin jahit atau kurang lebih jika disetarakan dengan uang sejumlah Rp 30.000.000

b. Produk Konveksi Kanaja

Konveksi Kanaja merupakan salah satu industri pakaian di Tulungagung yang bergerak dibidang pembuatan seragam sekolah mulai dari sekolah dasar, sekolah menengah pertama dan sekolah menengah akhir. Produk yang dihasilkan dikemas menggunakan plastik, untuk kemudian produk-produk tersebut dijual di pasar dan

toko-toko seragam. Meskipun memiliki banyak pesaing akan tetapi produk yang dihasilkan konveksi Kanaja tetap menjadi pilihan karena memiliki harga yang mampu bersaing dan kualitas jahitan yang halus yang nyaman saat dipakai sehingga dapat bersaing dengan produk seragam lainnya.

B. Pemaparan Data

1. Paparan tentang faktor-faktor yang mempengaruhi tingkat produktivitas dan kualitas produk *home indutry* konveksi seeragam Kanaja perspektif ekonomi Islam.

Faktor-faktor yang mempengaruhi produksi meningkatkan produktivitas dan kualitas produk dalam perspektif ekonomi Islam pada *home industry* konveksi seragam Kanaja adalah sebagai berikut:

a. Faktor bahan

Bahan yang dimaksud disini merupakan bahan yang digunakan untuk membuat seragam yaitu; kain, benang, kancing, dan kain keras. Untuk mendapatkan tingkat produktiviats yang diharapkan maka perlunya ketersediaan bahan yang selalu ada agar proses produksi terus bisa berjalan. Sebagaimana yang dijelaskan oleh Bapak Reni dan Ibu Linda:

*“bahan seperti kain merupakan hal yang harus diperhatikan dalam produksi. Keberadan jumlah bahan mempengaruhi kalancaran dalam produksi, karena sering kali dalam proses produksi kehabisan stok kain dan kemudian berimbas ke proses produksi selanjutnya menjadi terhambat.”*²

“jika kain habis penjahit mau njahit apa kalau penjahit tidak menjahit bagian pasang kancing mau mengerjakan apa kalau bagian kancing tidak

² Hasil wawancara Bapak Reni (Pemilik “Konveksi Seragam Kanaja”) tanggal 11 Juni 2018.

*bekerja bagian packing mau packing apa. Masalah ketersediaan bahan akan berimbas pada proses produksi lainnya”.*³

Dari pemaparan yang disampaikan oleh Bapak Reni selaku pemilik dan Ibu Linda sebagai juga pengelola *home industry* konveksi seragam Kanaja mengatakan bahwa bahan baku paling berpengaruh pada produktivitas dan dapat dijadikan tolak ukur proses produksi kedepan. Selain itu dalam pembelian persediaan bahan tidak asal membeli saja, akan tetapi juga pemilihan penyedia bahan baku. Sebagaimana yang dijelaskan oleh Bapak Reni:

*“Tempat pembelian bahan baku utama seperti kain untuk atasan (baju) dan bawahan (celana/rok) tidak berada di Tulungagung karena di Tulungagung terkenal harga mahal dan kualitas jelek, untuk itu saya membeli bahan langsung ke surabaya, itu pun tokonya ada dua satu toko khusus untuk atasan dan satunya lagi khusus bawahan.”*⁴

Dari hasil wawancara dengan Bapak Reni bahwa tidak semua penyedia bahan hanya ada pada satu tempat saja, perlunya banyak tempat penyedia agar dapat memenuhi kebutuhan bahan baku yang diperlukan saat proses produksi di konveksi kanaja.

Pemilihan kain sebagai bahan utama dalam pembuatan seragam di *home industry* konveksi seragam kanaja merupakan hal sangat penting dalam penilaian konsumen terhadap produk yang dihasilkan. Pemahaman jenis dan karakteristik dirasa perlu agar pada nantinya produk sesuai

³ Hasil wawancara Ibu Linda (Istri pemilik “Konveksi Seragam Kanaja”) tanggal 04 Juli 2018.

⁴ Hasil wawancara Bapak Reni (Pemilik “Konveksi Seragam Kanaja”) tanggal 11 Juni 2018.

dengan keinginan konsumen. Sebagaimana yang dijelaskan oleh Bapak

Reni:

*“Sebenarnya jenis kain yang saya gunakan itu sama dengan kain yang dijual di toko-toko Tulungagung, akan tetapi dengan jenis yang sama ternyata kualitas dan harganya beda dengan ada yang di Surabaya. Kualitas dan harga beda karena memang pembuatan kainnya beda pabrik. Kain yang saya pilih kualitasnya lebih bagus dan tahan lama selain itu harganya lebih murah dibandingkan dengan yang ada di toko-toko Tulungagung.”*⁵

Dari pemaparan yang disampaikan oleh Bapak Reni bahwa kualitas produk sangat penting dan dapat dijadikan sebagai pilihan jika dibandingkan dengan produk pesaing. Oleh sebab itu, *home industry* konveksi seragam Kanaja harus selektif dalam menentukan jenis kain yang akan digunakan dalam proses produksi. Selain itu kualitas tidak hanya ditentukan oleh jenis pemilihan bahan baku saja tetapi juga waktu pembelian bahan baku tersebut. Sebagaimana yang dijelaskan oleh Bapak

Reni:

*“Sebelum membeli, saya terlebih dulu di cek kualitas bahan baku tidak secara detail hanya cukup melihat warnanya aBapakah sudah sesuai dengan standart, jika warna kurang cocok maka akan ditunda pembeliannya tapi jika cocok maka akan dibeli. Kemarin lusa baru sampai kain pesanan, jika diuangkan sekitar kurang lebih Rp 200.000.000.”*⁶

Dari pemaparan yang disampaikan oleh Bapak Reni bahwa terkadang dalam pembelian persediaan bahan baku yang kedua atau seterusnya, bahan terlebih dahulu dicek kembali dengan kualitas bahan

⁵ Hasil wawancara Bapak Reni (Pemilik “Konveksi Seragam Kanaja”) tanggal 11 Juni 2018.

⁶ Hasil wawancara Bapak Reni (Pemilik “Konveksi Seragam Kanaja”) tanggal 11 Juni 2018.

baku yang dibeli sebelumnya. Pengecekan dilakukan karena seringkali jenis kain sama tetapi ternyata kualitas berbeda. Perbedaan kualitas akan mengakibatkan hasil akhir produk jadi nantinya, untuk itu seringkali Bapak Reni membeli bahan baku banyak dalam sekali pembeliannya.

b. Faktor Tenaga Kerja

Tenaga kerja yang dimaksud disini adalah karyawan yang bekerja di konveksi Kanaja meliputi tenaga kerja serabutan penjahit dan pemasang kancing. Karyawan yang bekerja atau terjun langsung saat proses produksi mempengaruhi tingkat produksi barang yang dihasilkan, maka diperlukan pengkoordinasian antar tenaga kerja agar proses produksi berjalan lancar.

Sebagaimana yang dijelaskan oleh Bapak Reni:

“Memahami masing-masing tenaga kerja perlu perhatian sendiri. Karena setiap orang mempunyai karakteristik dan kebutuhan sendiri. Selama karyawan bekerja di sini saya akan selalu memberikan yang terbaik seperti lingkungan kerja yang nyaman, waktu dan tempat istirahat, Ibadah, dan makanan selalu tersedia pada jam istirahat. Makanan yang dimakan karyawan sama dengan yang saya makan. Tempat istirahat dan sholat laki-laki dan perempuan saya bedakan, laki-laki dibawah perempuan diatas.”⁷

Dari hasil wawancara dengan Bapak Reni dapat diuraikan bahwa dalam proses produksi di konveksi Kanaja kenyamanan dalam bekerja merupakan hal yang sangat vital karena jika terjadi kesalahan pada satu bagian maka akan berimbas proses produksi selanjutnya. Maka dari itu Bapak Reni juga memperhatikan betul kenyamanan karyawan saat bekerja dengan menyediakan waktu dan tempat tersendiri untuk istirahat dan

⁷ Hasil wawancara Bapak Reni (Pemilik “Konveksi Seragam Kanaja”) tanggal 11 Juni 2018.

beribadah juga menyediakan makanan yang bergizi. Selain itu Bapak Reni juga memahami perbedaan kualitas kerja masing-masing karyawan, sebagaimana yang dijelaskan oleh Bapak Reni:

“Tidak semua tenaga kerja mempunyai kualitas kerja yang sama. Beberapa karyawan terutama penjahit karena kemampuan atau ketlatenan masing-masing penjahit yang berbeda. Juga selain kemampuan masing-masing juga kerajinan masing-masing juga mempengaruhi produksi. Misal pada saat musim hajatan, banyak yang sering ijin sehingga berdamBapak pada menurunnya produktivitas itu sendiri.”⁸

Dari hasil wawancara dengan Bapak Reni dapat diuraikan bahwa jumlah karyawan tidak mempengaruhi tingkat produktivitas tetapi kemampuan dan keuletan masing-masing yang individu yang paling berpengaruh. Tenaga kerja terbagi menjadi beberapa bagian antara lain sebagai berikut menurut upah dan tugasnya:

4.1 Sistem Pemberian Upah Home Industri Seragam Kanaja

| No | Bagian | Upah | Pekerjaan |
|----|---------------------------|---|--|
| 1. | Pola dan Potong Kain | 1x pola dan potong = Rp 50.000 Dalam satu minggu 5-10x. | Mempola dan memotong kain sesuai kebutuhan produksi. |
| 2. | Penjahit | 1 set seragam = Rp 500 Dalam sehari dapat menghasilkan 5-10 set. | Menjahit satu set seragam dari potongan kain sampai jadi |
| 3. | Lubang dan Pasang Kancing | 1 baju = Rp 500 Dalam sehari menghasilkan 50-60 baju. | Melubang set seragam serta memasang kancing. |
| 4. | Packing | 1 hari = Rp 35.000 | Packing dari |

⁸ Hasil wawancara Bapak Reni (Pemilik “Konveksi Seragam Kanaja”) tanggal 11 Juni 2018.

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | Satu hari terhitung pagi sampai sore 8 jam, lembur per jam Rp 5000. | baju menggosok baju sampai pengemasan. |
|--|--|---|--|

Tenaga kerja yang dimaksud disini adalah karyawan yang terampil dalam menjalankan proses produksi sesuai dengan tugasnya. Seperti tenaga kerja penjahit yang terampil menjahit kain yang sudah melalui proses pemotongan pola tertentu, dikerjakan sebaik mungkin dan serapi mungkin sehingga menjadi seragam yang berkualitas dan tentunya sesuai standart konveksi kanaja itu sendiri. Sebagaimana yang dijelaskan oleh Ibu Linda:

“Jam masuk kerja dan pulang untuk pekerja harian sudah ditentukan, yaitu mulai jam tujuh pagi dan selesai jam empat sore. Terkadang ada yang terlambat tetapi saya kasih toleransi waktu setengah jam misal telat sebelum jam setengah delapan hitungannya tetep masuk jam tujuh pagi tetapi jika lebih maka saya itung masuk jam delapan pagi. Jam selesai kerja adalah empat sore tapi bagi karyawan harian yang datangnya masuk hitungan jam delapan pagi biasa pulang jam lima sore agar tetap masuk hitungan delapan jam kerja per harinya. Tetapi bagi karyawan harian yang masuk jam tujuh meski harusnya jam empat sudah pulang tetapi masih bekerja akan masuk hitungan lembur sesuai lama bekerjanya”⁹

Dari penjelasan Ibu Linda dapat diuraikan bahwa jam masuk yang telah ditetapkan terkadang atau bahkan seringkali dilanggar oleh para pekerja. Memang jika dalam ilmu ekonomi hal tersebut dapat mengakibatkan gangguan pada tingkat produktivitas di semua tempat usaha, tetapi pemilik konveksi kanaja sengaja memberikan toleransi

⁹ Hasil wawancara Ibu Linda (Istri Pemilik “Konveksi Seragam Kanaja”) tanggal 04 Juli 2018.

kepada karyawan. Bu Linda memberikan kewajaran mungkin di keluarganya masih ada keperluan yang harus diselesaikan karena memang ada beberapa karyawan yang sudah berkeluarga, tetapi selama ini karyawan harian cukup bisa dipercaya dalam hal waktu dan produktivitasnya dalam bekerja.

c. Faktor Modal

Modal yang dimaksud disini adalah berupa modal untuk menjalankan dan menjaga kestabilan proses produksi seperti menyediakan bahan baku, memberi upah kerja karyawan, mengadakan mesin produksi. Sebagaimana yang dijelaskan oleh Bapak Reni:

“Modal sangat dibutuhkan untuk membeli bahan baku, salah satu penggunaan modal untuk pembelian kain di Surabaya. Sebenarnya di Tulungagung banyak toko-toko kain yang menawarkan kain dengan cara membayar angsuran atau kredit. Tetapi saya tetap memilih untuk tetap membeli di toko Surabaya secara tunai karena jika dihitung-hitung lebih murah dan kualitas lebih baik daripada toko-toko di Tulungagung.”¹⁰

Berdasarkan penjelasan di atas dapat diuraikan bahwa pentingnya manajemen modal dalam proses produksi, modal yang digunakan untuk membeli persediaan bahan baku dalam penyediaan dan keberlanjutan proses produksi.

“Modal yang digunakan untuk menjalankan usaha semua berasal dari milik pribadi tidak ada meminjam dari bank. Alasan tidak meminjam karena memberatkan peminjam pada saat pengembalian pinjaman karena ada penambahan bunga yang besar, lagi pula terkadang jika modal kurang untuk membeli bahan baku pihak toko seringkali memberikan keringanan dengan pembayaran dihari lain tanpa ada

¹⁰ Hasil wawancara Bapak Reni (Pemilik “Konveksi Seragam Kanaja”) tanggal 11 Juni 2018.

*penambahan harga, dalam pengambilan keuntungan mungkin sekitar Rp 1000 sampai paling banyak Rp 2000/stel seragam ”.*¹¹

Dari hasil wawancara dari Ibu Linda dapat diuraikan bahwa secara tidak langsung telah mengetahui pinjaman di bank merupakan bentuk riba dan merugikan pada nantinya, sehingga Bapak Reni dan Ibu Linda tidak melakukan pinjaman ke Bank, selain itu Ibu Linda menjelaskan pengambilan keuntungan dibawah 20% dari total produksi.

d. Faktor Mesin dan teknologi

Mesin dan teknologi yang dimaksud disini adalah, peralatan yang digunakan untuk menjalankan proses produksi seperti mesin potong, mesin jahit, dan mesin pemasang kancing. Pengadaan mesin modern berpengaruh pada jumlah produk yang dihasilkan. Sebagaimana yang dijelaskan oleh Ibu Linda:

*“Untuk pengadaan mesin yang lebih modern perlu adanya karena juga berpengaruh langsung pada proses produksi. keberadaan mesin-mesin produksi yang lebih canggih seperti mesin jahit tenaga listrik dan mesin jahit double obras selain mempercepat produksi juga daya tahan jahitan lebih bagus daripada mesin jahit kecil.”*¹²

Dari hasil wawancara dengan Bapak Reni dapat diuraikan bahwa pengadaan mesin yang lebih modern dapat mendorong proses produksi lebih cepat, sehingga produk yang dihasilkan semakin bertambah. Penggunaan mesin modern dapat mempercepat proses produksi selain itu juga dapat menjaga bahkan meningkatkan kualitas produk. Mesin yang lebih modern dengan skala besar mempunyai kemampuan yang lebih

¹¹ Hasil wawancara Ibu Linda (Istri Pemilik “Konveksi Seragam Kanaja”) tanggal 04 Juli 2018.

¹² Hasil wawancara Bapak Reni (Pemilik “Konveksi Seragam Kanaja”) tanggal 11 Juni 2018.

baik daripada mesin sebelumnya seperti hasilnya relatif tetap meski sudah digunakan beberapa kali, lebih rapi, lebih bersih, dan efisien.

Sebagaimana yang dijelaskan oleh Bapak Bu Linda:

*“selalu ada masalah di bagian mesin jahit, mesin pasang kancing, mesin obres, dan lainnya. Masalah seperti bagian dalam yang rusak dan perlu untuk diperbaiki, jika dirasa mesin ada masalah biasanya Bapak Reni langsung menghubungi tukang servis dan sambil menunggu mesin yang diperbaiki misal yang mengalami kerusakan adalah mesin jahit bisa menggunakan mesin jahit cadangan. Bapak Reni sengaja membeli mesin jahit lebih sebagai cadangan saat ada mesin yang mengalami kerusakan agar tidak mengganggu proses produksi”*¹³.

Dari hasil wawancara dengan Ibu Linda jika ada masalah dengan mesin misal rusak atau ada bagian yang perlu perbaiki dan diganti maka biasanya Bapak Reni menghubungi tukang servis. Selain itu Bapak Reni juga memiliki mesin cadangan sehingga jika ada mesin satu yang rusak sambil menunggu mesin di perbaiki bisa memakai mesin cadangan tersebut.

e. Faktor Manajemen

Manajemen merupakan serangkaian kegiatan untuk merencanakan, menggerakkan, mengatur, mengkoordinasi, dan mengawasi setiap kegiatan yang ada dalam organisasi misalnya di konveksi seragam Kanaja, Bapak Reni selaku pemilik dan pengelola memperhatikan hampir semua kegiatan di dalamnya tentunya dibantu dengan istri dan beberapa karyawan yang telah dipercaya untuk mengawasi dan menjalankan usaha.

Sebagaimana yang dijelaskan oleh Ibu Linda:

¹³ Hasil wawancara Ibu Linda (Istri Pemilik “Konveksi Seragam Kanaja”) tanggal 04 Juli 2018.

“Jika ada karyawan yang bekerja seenaknya sendiri saya langsung menegur, tidak ada yang ditutup-tutupin jika ketahuan bermalasan saya tegur. Kalau saya misal tidak ada dirumah jika ada karyawan yang malas ada karyawan yang siap menegur malah lebih tegas daripada saya. Saya juga ada keinginan untuk memasang CCTV agar bisa memantau keadaan rumah saat saya pergi jadi bisa lebih tenang nantinya”¹⁴

Dari hasil wawancara diatas Ibu Linda menegaskan dalam manajemen tenaga kerja selalu tegas dan tidak ada yang ditutup-tutupin semua dilakukan agar tenaga kerja selalu produktif dan tidak ada waktu yang terbuang sia-sia. Ibu Linda juga menambahkan ada keinginan untuk memasang CCTV agar jika pada saat Ibu Linda maupun Bapak Reni keluar bisa cek bagaimana keadaan konveksi secara langsung tanpa dari laporan karyawan atau orang lain.

Home industry konveksi seragam Kanaja dalam menjalankan proses produksi selalu berupaya agar tenaga kerja selalu produktif, begitu juga saat tertentu Bapak Reni mengganti bagaian kerja karyawan karena ada bagian yang kosong yang menyebabkan proses produksi melambat sebagaimana yang dijelaskan Ibu Linda:

“Pernah banyak karyawan ijin karena beberapa alasan akhirnya demi terus berjalannya produksi karyawan saya pindah bagian kerjanya misal yang biasa ngobras saya pindah jahit. Meski hasilnya tidak secepat yang terbiasa mengerjakan tapi itu saya lakukan agar proses produksi tetap terus berjalan”¹⁵

Dari hasil wawancara diatas Ibu Linda dan Bapak Reni sering terjun langsung ke proses produksi, sehingga tahu juga ada karyawan tidak

2018 ¹⁴ Hasil wawancara Ibu Linda (Istri Pemilik “Konveksi seragam Kanaja”) tanggal 04 Juli

2018 ¹⁵ Hasil wawancara Ibu Linda (Istri Pemilik “Konveksi seragam Kanaja”) tanggal 04 Juli

masuk akan diganti posisi kerjanya sementara dengan karyawan bagian lainnya, tentunya dengan catatan karyawan yang menggantikan setidaknya mempunyai kemampuan di bidang tersebut. Penggantian bagian kerja dilakukan agar proses produksi tidak menurun dan produktivitas tetap terjaga, sedangkan untuk kualitas memang sedikit berkurang tetapi tidak terlalu menjadi masalah.

2. Faktor pendorong dan kendala faktor-faktor produksi yang mempengaruhi tingkat produksi dan kualitas produk *home industry* konveksi seragam Kanaja perspektif ekonomi Islam.

Faktor pendorong dan penghambat dijelaskan oleh Bapak Reni dan Ibu Linda selaku pemilik dan pengelola konveksi seragam Kanaja, sebagai berikut:

*“Faktor utama pendorong proses produksi itu ketersediaan kain dan tenaga kerja. Pada saat ketersediaan kain mencukupi untuk proses produksi maka proses produksi akan terus berjalan akan tetapi jika kain tidak ada maka akan mengganggu proses produksi, seringkali masalah ketersediaan bahan baku kain menjadi faktor utama kendala yang ada di konveksi Kanaja, maka dari itu saya dalam pembelian bahan baku kain sekali membeli akan membeli dalam jumlah besar jika diuangkan kurang lebih sekitar Rp 200.000.000. tetapi jika stok kain yang di toko langganan habis dalam keadaan apapun saya memilih untuk menunggu sampai stok kain tersedia lagi. Sebenarnya di toko lain ada tetapi harga yang ditawarkan lebih mahal dan kualitasnya pun lebih jelek, untuk mesin sudah cukup menjalankan proses produksi tidak seperti dulu yang masih pinjam mesin ke tempat lain. Modal yang digunakan modal sendiri jadi enak tidak takut harus bayar nantinya. Manajemen disini lebih mengarah keterbukaan jadi saling menegur jika ada yang teledor”*¹⁶

Dari hasil wawancara dengan Bapak Reni dapat diuraikan bahwa keadaan bahan baku utama kain menjadi faktor utama dalam proses produksi.

¹⁶ Hasil wawancara Bapak Reni (Pemilik “Konveksi seragam Kanaja”) tanggal 11 Juni 2018

Pentingnya ketersediaan bahan dan menjaga kualitas bahan produk seragam membuat Bapak Reni membeli kain dalam jumlah banyak dan tidak membeli kain ke toko lainnya. Sebagaimana yang dijelaskan oleh Ibu Linda:

“Faktor tenaga kerja menjadi pendorong juga penghambat proses produksi jika tenaga kerja terutama penjahit sering ijin tidak masuk kerja maka kain yang semestinya siap dijahit jadi tertunda, sehingga proses pengerjaan menjadi lebih lama yang akan berdampak pada proses produksi selanjutnya. Sebaliknya jika penjahit rajin maka produktivitas juga meningkat. Ketersediaan bahan baku dan kinerja karyawan berpengaruh pada produktivitas. Keduanya tidak bisa dipisahkan karena saling berkaitan, kalau bahannya ada sedangkan tenaga kerjanya tidak ada yang mengerjakan juga sebaliknya jika bahan baku ada tetapi tenaga kerja tidak ada maka tidak ada juga yang dikerjakan karyawan. Dulu pernah terjadi kekosongan bahan baku tetapi cuma dua tiga hari sehingga konveksi terpaksa saya liburkan.”¹⁷

Dari hasil wawancara dengan Ibu Linda dapat diuraikan bahwa faktor bahan baku dan tenaga kerja menjadi faktor utama, terutama tenaga kerja di bagian penjahit menjadi tolak ukur dalam proses produksi seragam. Penjahit yang rajin bekerja akan mendorong proses produksi tetapi pada saat tingkat kinerja penjahit karena beberapa alasan menurun maka akan berdampak pada proses produksi selanjutnya, untuk mengatasi penurunan tingkat kinerja penjahit terkadang dari pemilik atau sesama karyawan saling menegur agar kembali bekerja dengan bersungguh-sungguh. Selain itu dari pemilik juga melakukan pemindahan bagian kerja sehingga meski produktivitas menurun seperti biasanya tetapi proses produksi masih tetap bisa berjalan.

¹⁷ Hasil wawancara Ibu Linda (Istri Pemilik “konveksi Seragam Kanaja” tanggal 04 Juli 2018.

C. Analisis Data

Analisis data dalam penelitian ini bertujuan untuk menyatukan data berupa paparan penulis yang disajikan dari paparan data guna untuk membahas mengenai jawaban dari permasalahan yang telah diteliti dan yang telah ada di dalam paparan data. Agar tidak meluas ke dalam permasalahan yang lain, peneliti memfokuskan menjadi dua poin, yaitu:

1. Analisis faktor-faktor yang mempengaruhi produksi meningkatkan produktivitas dan kualitas produk dalam perspektif ekonomi Islam.

Berdasarkan paparan data terkait faktor-faktor yang mempengaruhi produksi dalam meningkatkan produktivitas dan kualitas produk dapat dianalisis bahwa faktor-faktor yang mempengaruhi produksi meliputi:

a. Bahan

Adapun bahan yang dimaksud disini adalah kain sangat berpengaruh dalam proses produksi. Ketersediaan kain yang kurang atau bahkan habis akan memperlambat proses produksi akan tetapi pembelian bahan baku yang tidak sesuai standart juga akan menurunkan kualitas produk yang dihasilkan.

b. Tenaga kerja

Adapun tenaga kerja yang dimaksud di sini adalah karyawan yang bekerja langsung di konveksi seragam Kanaja. Karyawan yang paling berpengaruh dalam produktivitas dan kualitas produk yang dihasilkan adalah bagian tenaga kerja penjahit. Penurunan kinerja penjahit akan berdampak terhadap proses produksi lainnya.

c. Mesin

Adapun mesin utama yang digunakan disini adalah mesin jahit, mesin gunting, mesin karet, mesin *overdex*, mesin *bartex*, mesin lubang dan pasang kancing, dan mesin obres yang digunakan untuk memproduksi seragam. Tidak ada perawatan khusus yang dilakukan oleh Bapak Reni, hanya jika mesin dirasa kurang nyaman dijalankan sehingga menghambat proses produksi akan langsung menghubungi tukang servis. Saat menunggu mesin diperbaiki khusus untuk mesin jahit bisa menggunakan mesin cadangan yang sengaja disiapkan oleh Bapak Reni untuk berjaga-jaga jika mesin rusak tetapi untuk mesin jenis lainnya yang rusak terpaksa pengerjaan bagian tersebut dihentikan dan dijalankan lagi setelah mesin sudah selesai diperbaiki.

d. Modal

Adapun modal yang dimaksud di sini adalah modal kerja yang digunakan untuk membeli kebutuhan bahan, membayar upah karyawan, perawatan mesin, dan keperluan lainnya yang berkaitan dengan usaha konveksi seragam Kanaja. Keberadaan modal dan jumlahnya berpengaruh dalam keberlangsungan proses produksi di konveksi seragam Kanaja, jika modal kurang maka akan menghambat dalam proses produksi.

e. Manajemen

Adapun manajemen bidang produksi yang dilakukan oleh pemilik salah satunya menghindari waktu terbuang saat bekerja, jika terjadi masalah saat proses produksi misal ada tenaga kerja yang tidak masuk maka akan digantikan oleh tenaga kerja lainnya yang sekiranya bisa menggantikan sementara pekerjaan tersebut. Manajemen sumber daya manusia yang dilakukan oleh pemilik adalah ketegasan dan terbuka kepada seluruh karyawan sehingga membuat karyawan nyaman dalam bekerja.

2. Analisis faktor pendorong dan penghambat produktivitas dan kualitas produk yang dihasilkan *home industry* konveksi seragam Kanaja perspektif ekonomi Islam.

a. Pendorong

1. Harga dan kualitas bahan utama seperti kain yang digunakan *home industry* konveksi seragam Kanaja

Adapun harga dan kualitas kain menjadi pendorong karena total produksi paling banyak adalah pada bahan yang digunakan, dengan harga yang murah dan kualitas bahan yang bagus membuat produk nantinya dapat bersaing dengan mudah dengan produk kompetitor lainnya.

2. Tenaga kerja atau karyawan yang saling terbuka dan bertanggungjawab atas pekerjaannya

Adapun karyawan yang saling terbuka dengan karyawan lain dan pemilik usaha akan mempermudah menyelesaikan masalah dalam proses produksi, sehingga produktivitas tetap terjaga dan terjaganya kualitas produk.

3. Ketersediaan mesin modern

Adapun ketersediaan mesin modern menjadi pendorong produktivitas dan kualitas produk adalah dengan penggunaan mesin modern proses produksi berjalan lebih cepat selain itu kualitas produk akan tetap terjaga.

4. Modal milik sendiri, selain itu dapat pinjaman pembelian di toko kain tanpa ada tambahan bunga

Adapun kepemilikan modal secara pribadi menjadi pendorong karena pemilik bebas menggunakan modal untuk kegiatan usahanya. Jika meminjam modal ke bank akan lebih beresiko dan kegiatan usaha berjalan lambat karena ada rasa cemas saat menggunakan modal tersebut.

5. Manajemen tegas dan tetap hangat membuat karyawan rata-rata senang dan nyaman bekerja di dalamnya.

Adapun manajemen tegas dan tetap hangat menjadi pendorong karena karyawan akan merasa lebih nyaman daripada manajemen yang sifatnya kasar terhadap karyawannya sehingga karyawan kecenderungan malas untuk bekerja atau kurang teliti dalam bekerja yang berakibat pada penurunan produktivitas dan penurunan kualitas produk.

b. Penghambat

1. Bahan kain terkadang tidak mencukupi kebutuhan

Adapun ketersediaan kain yang tidak cukup untuk proses produksi membuat proses produksi terhambat. Mengutamakan harga dan kualitas kain sebagai bahan utama yang dibeli dari toko di Surabaya menjadikan home industry konveksi seragam Kanaja dalam proses produksi terutama ketersediaan kain jika kain habis proses produksi terpaksa dihentikan dan diliburkan.

2. Tenaga kerja yang tidak rajin

Adapun tenaga kerja tidak rajin menjadi penghambat karena proses produksi saling berkaitan dan berkelanjutan, sehingga jika

ada bagian tertentu tidak dapat mengimbangi bagian lainnya akan berdampak pada proses produksi lainnya.

3. Mesin kurang dan rusak

Adapun mesin rusak menjadi penghambat proses produksi karena sebagian besar proses produksi di home industry konveksi seragam Kanaja menggunakan mesin, sehingga jika mesin rusak akan menghambat proses produksi di dalamnya.

4. Modal kurang dalam kebutuhan tertentu

Adapun modal kurang menjadi penghambat karena setiap proses produksi membutuhkan uang seperti untuk pengadaan bahan, membayar upah tenaga kerja, mengadakan dan merawat mesin, dan sebagainya yang berkaitan dengan kegiatan usaha.

5. Manajemen yang dilakukan sendiri oleh pemilik sekaligus

Adapun manajemen yang dilakukan sendiri menjadi penghambat karena setiap orang mempunyai batasan masing-masing dalam menghadapi masalah tertentu. Manajemen dalam suatu usaha membutuhkan tenaga dan pikiran terlebih lagi jika semuanya dilakukan sendiri, akan berdampak pada kegiatan usaha dan kesehatannya yang jika dibiarkan terus-menerus berdampak pada keberlangsungan kegiatan usaha tersebut.