

**ANALISIS PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI
LIPA SABBE' (SARUNG SUTERA) SENGKANG
DI KECAMATAN TANASITOLO
KABUPATEN WAJO**

SKRIPSI

RUSNIATI

105720508914



**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR**

2018

**ANALISIS PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI
LIPA SABBE' (SARUNG SUTERA) SENGGANG
DI KECAMATAN TANASITOLO
KABUPATEN WAJO**

SKRIPSI

**RUSNIATI
NIM 10572 05089 14**

**Diajukan Guna Memenuhi Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh Gelar
Sarjana Ekonomi (S1) Fakultas Ekonomi Dan Bisnis
Universitas Muhammadiyah Makassar**

**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
MAKASSAR
2018**

PERSEMBAHAN

Dengan segala kerendahan hati, karya ini kupersembahkan untuk kedua orang tuaku tercinta sebagai bentuk tanggung jawab, bakti, dan ungkapan rasa terima kasihku atas segala kasih sayang, ketulusan, nasihat, motivasi dan doa yang senantiasa selalu mengiringi langkahku.

MOTTO

“Hidup adalah seni menggambar tanpa penghapus”

HALAMAN PERSETUJUAN

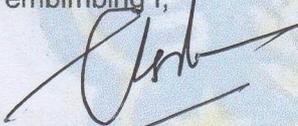
Judul Penelitian : "Analisis Pengendalian Proses Produksi *Lipa Sabbe* (Sarung Sutura) Sengkang Di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo."
Nama Mahasiswa : Rusniati
No. Stambuk/NIM : 105720508914
Program Studi : Manajemen
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis
Perguruan Tinggi : Universitas Muhammadiyah Makassar

Menyatakan bahwa skripsi ini telah diteliti, diperiksa, dan diujikan di depan dosen penguji strata satu (S1) Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar pada hari Rabu 29 Agustus 2018.

Makassar, Agustus 2018

Menyetujui,

Pembimbing I,



Drs. Asdi, MM
NIDN: 0026126103

Pembimbing II,



Samsul Rizal, SE, MM
NIDN: 0907028401

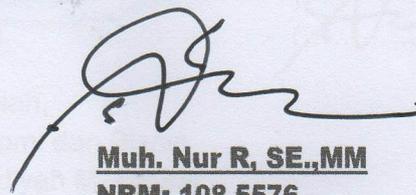
Mengetahui,

Dekan,



Ismail Rasulong, SE, MM
NBM: 903 078

Ketua Program Studi,



Muh. Nur R, SE, MM
NBM: 108 5576



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS JURUSAN MANAJEMEN
Jl. Sultan Alauddin No. 259 Gedung Iqra Lt.7 Tel. (0411) 866 972 Makassar

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

HALAMAN PENGESAHAN

Skripsi atas Nama Rusniati, 105720508914, diterima dan disahkan oleh Panitia Ujian Skripsi berdasarkan Surat Keputusan Rektor Universitas Muhammadiyah Makassar Nomor : 0014 / 2018 M, Tanggal 17 Dzulhijjah 1439 H / 29 Agustus 2018 M, sebagai salah satu syarat guna memperoleh gelar **Sarjana Ekonomi** pada program studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

17 Dzulhijjah 1439 H
Makassar, _____
29 Agustus 2018 M

PANITIA UJIAN

1. Pengawas Umum : Dr. H. Abdul Rahman Rahim, SE., MM

(Rektor Unismuh Makassar)

2. Ketua : Ismail Rasulong, SE., MM

(Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis)

3. Sekretaris : Dr. Agus Salim HR, SE., MM

(WD I Fakultas Ekonomi dan Bisnis)

4. Penguji : 1. Dr. Muhammad Rusydi, SE., M.Si

2. DR. Jam'an, SE., M.si

3. Abdul Muttalib, SE.,MM

4. Muh. Nur R, SE.,MM

Disahkan oleh,

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Muhammadiyah Makassar



Ismail Rasulong, SE., MM

NSM: 903078



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS JURUSAN MANAJEMEN

Jl. Sultan Alauddin No. 259 Gedung Iqra Lt.7 Tel. (0411) 866 972 Makassar

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Rusniati

Stambuk : 105720508914

Program Studi : Manajemen

Dengan Judul : "Analisis Pengendalian Proses Produksi *Lipa Sabbe* (Sarung Sutera) Sengkang Di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo" Dengan ini menyatakan bahwa :

Skripsi yang saya ajukan di depan Tim Penguji adalah ASLI hasil karya sendiri, bukan hasil jiplakan dan tidak dibuat oleh siapa pun.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya dan saya bersedia menerima sanksi apabila pernyataan ini tidak benar. Dan telah diujikan pada tanggal 29 Agustus 2018

Makassar, 29 Agustus 2018

Yang membuat Pernyataan,



Rusniati

Diketahui Oleh :

Dekan,

Fakultas Ekonomi & Bisnis

Universitas Muhammadiyah Makassar

Muh. Nur Rasyid, SE., MM

NBM: 903978

Ketua,

Jurusan Manajemen

Muh. Nur Rasyid, SE., MM

NBM: 1085576

KATA PENGANTAR



Assalamu alaikum Wr. Wb

Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT yang telah memberikan kesehatan dan kekuatan sehingga penulis dapat menyelesaikan penyusunan skripsi yang berjudul “Analisis Pengendalian Proses Produksi *Lipa Sabbe* (Sarung Sutura) Sengkang di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo”. Tak lupa pula penulis haturkan salam dan shalawat kepada Nabi junjungan kita, pemberi rahmat bagi alam semesta yaitu Baginda Rasulullah Muhammad SAW sang revolusioner sejati. Skripsi yang penulis buat ini bertujuan untuk memenuhi syarat dalam menyelesaikan Program Sarjana Strata 1 (S1) pada Program Sarjana Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

Dalam proses penulisan sampai dengan terselesaikannya skripsi ini, tentunya banyak sekali pihak yang berkontribusi didalamnya. Oleh karena itu pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada berbagai pihak tersebut, diantaranya:

1. Bapak Dr. H. Rahman Rahim, SE.,MM selaku Rektor Universitas Muhammadiyah Makassar
2. Bapak Ismail Rasulong, SE.,MM Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis beserta staf tata usaha Universitas Muhammadiyah Makassar
3. Bapak Muh. Nur Rasyid, SE.,MM Ketua Jurusan Manajemen dan seluruh dosen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar
4. Abdul Muttalib, SE.,MM selaku penasehat akademik penulis.

5. Bapak Drs. Asdi, MM selaku pembimbing I dan Bapak Samsul Rizal, SE., MM selaku pembimbing II yang dengan senang hati meluangkan waktu dan pikirannya untuk membantu penulis dalam penyelesaian skripsi ini.
6. Terima kasih kepada kepala Badan Pelayanan Perizinan Terpadu dan Penanaman Modal Kabupaten Wajo yang bersedia untuk mengizinkan penulis melakukan penelitian.
7. Terima kasih untuk teman-teman tersayang, saudara tak sedarah di keluarga Manajemen 11, sahabat di luar dunia kampus dan semuanya yang tidak bisa penulis sebutkan satu persatu yang selalu memberikan semangat, dukungan dan motivasi dalam menyelesaikan pendidikan.
8. Terima kasih kepada Andy Gunawan dan Venny yang selalu menyemangati penulis untuk selalu bimbingan.
9. Terima kasih kepada teman-teman pecinta skripsi atas dukungan dan masukannya.
10. Terima kasih tak terhingga untuk Alm. Kakak tercinta Jusriadi telah menjadi motivasi dan akan selalu menjadi motivasi untuk penulis.
11. Terima kasih yang tak terhingga untuk ayahanda tercinta Akis dan ibunda tercinta Rosnaeni dan adik tersayang yang telah banyak membantu baik secara moril maupun materil serta segala dukungan, motivasi dan Doa yang tak pernah putus sehingga penulis dapat menyelesaikan pendidikan.

Makassar, Juli 2018

RUSNIATI

ABSTRAK

Rusniati (2018). Analisis Pengendalian Proses Produksi *Lipa Sabbe* (Sarung Sutura) Sengkang di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo, dibimbing oleh Bapak Asdi selaku pembimbing I dan Bapak Samsul Rizal selaku pembimbing II.

Penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan bagaimana pengendalian proses produksi pada proses produksi *lipa sabbe* (Sarung Sutura) Sengkang di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo. Objek penelitian yaitu pada kelompok Tenun Sutura Losari Silk. Adapun jenis penelitian yang dilakukan adalah penelitian deskriptif kualitatif, yaitu suatu penelitian yang dimaksudkan untuk mengumpulkan data dan informasi tentang suatu gejala dan fakta terhadap obyek dan pada tempat penelitian sesuai dengan apa adanya pada saat penelitian berlangsung.

Penelitian dilaksanakan di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo. Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data yang bersumber dari informan kunci yakni pemilik usaha tenun kain sutera dan dua orang informan non kunci yakni penenun dan penyortir pada proses pembuatan kain sutera. Teknik pengumpulan dan penggalian informasi terhadap informan menggunakan teknik wawancara mendalam, observasi, serta dokumentasi.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa pada proses produksi *lipa sabbe* (Sarung Sutura) Sengkang telah menerapkan pengendalian proses produksi untuk menjamin kelancaran proses produksinya

Kata Kunci : Pengendalian Proses Produksi

ABSTRACT

Rusniati (2018). Analysis of Lipa Sabbe (Gloves Silk) Sengkang Production Process in Tanasitolo Sub-district of Wajo Regency, guided by Mr. Asdi as mentor I and Mr. Samsul Rizal as mentor II.

This study aims to describe how the control of the production process in the production process of lipa sabbe sengkang in Tanasitolo Sub-district, Wajo Regency. The object of research is on Silk Weaving Silk group. The type of research conducted is qualitative research, namely a study intended to collect data and information about a symptom and facts against the object and at the place of research in accordance with what it is at the time of the research took place.

The research was conducted in Tanasitolo Sub-district, Wajo District. The data used in this research is data sourced from key informants ie silk weaving business owners and two non key informants ie weavers and sorters in the process of making silk fabrics. Techniques of collecting and extracting information on informants using in-depth interview techniques, observation, and documentation.

The result of the research shows that the production process of sabbe sengkang lipstick has applied production process control to ensure the smoothness of the production process

Keywords: Production Process Control

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iii
HALAMAN PERSETUJUAN	iv
HALAMAN PENGESAHAN	v
HALAMAN PERNYATAAN	vi
KATA PENGANTAR	vii
ABSTRAK BAHASA INDONESIA	ix
ABSTRACT	x
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR GAMBAR	xv
DAFTAR LAMPIRAN	xvi
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang	1
B. Perumusan Masalah	4
C. Tujuan Penelitian	4
D. Manfaat Penelitian	4

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

A. Manajemen Produksi dan Operasi	6
1. Pengertian Manajemen Produksi	6
2. Ruang Lingkup Manajemen Produksi dan Operasi	8
B. Pengendalian.....	10
1. Pengertian Pengendalian	10
2. Jenis-Jenis Pengendalian	11
3. Pentingnya Pengendalian	12
C. Proses Produksi	14
1. Pengertian Proses Produksi.....	14
2. Sistem Produksi	17
3. Jenis Proses Produksi	19
D. Pengendalian Proses Produksi	21
1. Pengertian Pengendalian Proses Produksi	21
2. Jenis-Jenis Pengendalian Proses Produksi	22
3. Tahap-Tahap Pengendalian Proses Produksi	23
4. Metode Pengendalian Proses Produksi	24
E. Tinjauan Empiris	25
F. Kerangka Konsep	28

BAB III METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian	31
B. Fokus Penelitian	31
C. Pemilihan Lokasi dan Situs Penelitian	31
D. Sumber Data	31

E. Pengumpulan Data	32
F. Instrumen Penelitian	33
G. Teknik Analisis	34

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Gambaran Umum Objek Penelitian.....	36
1. Sejarah singkat Kecamatan Tanasitolo.....	36
2. Visi dan Misi Kecamatan Tanasitolo	36
3. Keadaan Geografis.....	37
4. Keadaan Demografi.....	39
5. Kegiatan Usaha Kelompok Losari Silk.....	41
B. Penyajian Data/Hasil Penelitian	44
1. Karakteristik Informan.....	44
2. Deskripsi Hasil Penelitian	45
C. Analisis dan Interpretasi / Pembahasan	53
1. Pengendalian Proses Produksi pada Tahap <i>Input</i>	53
2. Pengendalian Proses Produksi pada Tahap Proses Pengerjaan.....	55
3. Pengendalian Proses Produksi pada Tahap <i>Output</i>	59

BAB V PENUTUP

A. Kesimpulan	60
B. Saran	60

DAFTAR PUSTAKA.....	62
----------------------------	-----------

LAMPIRAN.....	64
----------------------	-----------

DAFTAR TABEL

Tabel 1. Posisi dan tinggi wilyah DPL berdasarkan desa	38
Tabel 2. Jumlah penduduk dan rasio jenis kelamin	40
Tabel 3. Status pekerjaan penduduk	41
Tabel 4. Data hasil produksi kain sutera	43
Tabel 5. Data karakteristik informan.....	45

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Bagan Sistem Produksi	17
Gambar 2. Kerangka Pikir Penelitian	30
Gambar 3. Struktur kelompok tenun losari silk	42
Gambar 4. Skema pengendalian proses tahap input	54
Gambar 5. Bagan pengendalian proses produksi	55

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran	Halaman
Lampiran 1. Kisi-kisi Instrumen Penelitian	65
Lampiran 2. Pedoman Observasi.....	69
Lampiran 3. Pedoman Wawancara.....	70
Lampiran 4. Matriks Hasil Observasi.....	71
Lampiran 5. Matriks Hasil Wawancara.....	72
Lampiran 6. Transkrip Wawancara	73
Lampiran 7. Dokumentasi Penelitian	81
Lampiran 8. SK Penetapan Judul	85
Lampiran 9. Surat Penelitian.....	86
Lampiran 10. Lembar Kontrol Bimbingan Skripsi Pembimbing 1	87
Lampiran 11. Lembar Kontrol Bimbingan Skripsi Pembimbing 2.....	91
Lampiran 12. Riwayat Hidup.....	92

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Kota Sengkang merupakan Ibukota Kabupaten Wajo letaknya kurang lebih 250 km dari Makassar Ibu Kota Provinsi Sulawesi Selatan yang memiliki julukan “Kota Sutera”. Dari julukan tersebut sudah menggambarkan komoditas industri andalan daerah ini, yaitu industri persuteraan alam. Sarung Sutera menjadikan Ibu Kota Kabupaten Wajo semakin akrab ditelinga dan hati orang-orang yang pernah berkunjung ke kota ini, kelembutan dan kehalusan tenunan sarung sutera Sengkang sudah sedemikian dikenal bahkan hingga kemancanegara sehingga Kota Sengkang Dijuluki sebagai “Kota Sutera”. Tetapi industri pertenunan sutera bukan hanya di sekitar Kota Sengkang tapi juga menyebar pada beberapa Kecamatan. Sekalipun Wajo dikenal sebagai pusat industri persuteraan alam di Sulawesi Selatan, tetapi sebagian besar bahan bakunya berasal dari Kabupaten Soppeng, Enrekang ataupun impor. Hampir disetiap kecamatan di daerah Sengkang ditemukan kegiatan persuteraan dimulai dari kegiatan proses hulu sampai ke hilir, kegiatan pemeliharaan ular sutera hingga proses pemintalan menjadi benang sutera yang kemudian ditenun menjadi selebar kain sutera.

Kegiatan pengembangan persuteraan di Kabupaten Wajo dimulai dari kegiatan proses hulu sampai ke hilir dapat ditemui disemua Kecamatan yang ada. Sedangkan sentra industri penenunan sutera terdapat di Desa Pakkanna Kecamatan Tanasitolo yang letaknya kurang lebih 3 Km dari kota Sengkang Kabupaten Wajo.

Industri kerajinan tenun sutera merupakan salah satu usaha industri rumah tangga yang diwariskan turun temurun secara tradisional. Pada awalnya usaha kerajinan tenun sutera masih berupa kegiatan sampingan yang bertujuan untuk memenuhi kebutuhan sendiri. Namun kini industri kerajinan rakyat itu berkembang menjadi sentra industri kecil dimana terdapat sekitar 4.982 orang pengrajin kain tenun sutera dengan jumlah produksi sekitar 99.640 sarung per tahun sedang jumlah pengrajin alat tenun bukan mesin sekitar 227 orang dengan produksi sekitar 1.589.000 meter kain sutera per tahun. Kerajinan ini diarahkan untuk membuat produk yang dapat digunakan untuk memenuhi kebutuhan masyarakat dan sekaligus dijadikan sebagai mata pencaharian pokok, terutama bagi masyarakat pedesaan. Industri tenun sutera merupakan pusat aktivitas ekonomi masyarakat yang berbasis pada kearifan lokal.

Kegiatan pertenunan sutera yang dilakukan oleh masyarakat khususnya masyarakat di Desa Pakkanna Kecamatan Tanasitolo, masih mengalami berbagai tantangan dalam proses pengembangannya baik faktor internal yang bersumber dari dalam diri individu atau kelompok maupun faktor eksternal yang bersumber dari lingkungan fisik. Oleh karena itu, sangat diperlukan adanya penerapan fungsi-fungsi manajemen dalam pelaksanaan proses produksi. Dalam proses produksi tentu ingin berjalan lancar sesuai dengan rencana dan diperoleh produk dengan tepat kualitas, tepat jumlah, tepat waktu dengan biaya yang efisien. Semua itu dapat diperoleh dengan dukungan sistem produksi yang baik dan dengan pengendalian proses produksi yang tepat. Proses produksi terdiri dari tahapan-tahapan yang berurutan dan saling terkait yang dapat mempengaruhi hasil akhir dari

produk. Pengendalian proses produksi merupakan salah satu diantara beberapa kegiatan manajemen yang mempunyai peranan penting karena merupakan penunjang langsung terhadap kegiatan produksi dan juga terhadap kualitas produk sehingga volume penjualan dapat meningkat .

Sebagaimana diketahui, bahwa dalam menjaga kualitas produk tentunya harus mampu mengendalikan proses produksi sehingga proses produksi dapat berjalan sesuai yang direncanakan dan dapat menghasilkan produk yang berkualitas dan menarik konsumen. Seperti halnya pada proses produksi *lipa sabbe* (sarung sutera) sangat dibutuhkan pengendalian proses produksi. Namun pada kenyataannya proses produksi *lipa sabbe* (sarung sutera) masih sering mengalami hambatan diantaranya keterlambatan bahan baku, kuantitas tenaga kerja, penggunaan peralatan dan mesin-mesin produksi sehingga mampu mempengaruhi kualitas produk.

Keterlambatan bahan baku, kuantitas tenaga kerja dan penggunaan peralatan mesin produksi menjadi hambatan dalam proses produksi disebabkan oleh kurangnya penerapan bagan kendali pada setiap tahapan proses produksi. Maka dari itu masalah yang terjadi dapat di atasi dengan adanya pengendalian proses produksi yang dilakukan oleh pihak manajemen.

Berdasarkan penjelasan di atas, penulis memfokuskan penelitian pada pengendalian proses produksi lipa sabbe (sarung sutera). Dari uraian tersebut, maka penulis memilih judul **“Analisis pengendalian proses produksi lipa sabbe (sarung sutera) sengkang di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo”**.

B. Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini yaitu, bagaimanakah pengendalian proses produksi lipa sabbe (sarung sutera) sengkang di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo?

C. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengetahui bagaimana pengendalian proses produksi lipa sabbe (sarung sutera) Sengkang di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo.

D. Manfaat Penelitian

1. Manfaat Teoritis

a. Bagi Peneliti

Dapat menambah wawasan dan ilmu pengetahuan, serta menambah pengalaman bagi peneliti dalam menerapkan teori-teori yang diperoleh yang menyangkut bidang manajemen produksi terutama tentang pengendalian proses produksi.

b. Bagi Pembaca

Penelitian ini dapat memberikan informasi secara tertulis maupun sebagai referensi mengenai proses produksi lipa sabbe (sarung sutera).

2. Manfaat Praktisi

a. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan dan evaluasi bagi perusahaan dalam melaksanakan pengendalian proses produksi agar target produksi dapat tercapai.

b. Bagi Akademisi

Penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan referensi dan tambahan informasi bagi peneliti selanjutnya yang akan melakukan penelitian dengan topic yang sama, yaitu tentang pengendalian proses produksi.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Manajemen Produksi

1. Pengertian Manajemen Produksi dan Operasi

Manajemen produksi dan operasi pada dasarnya merupakan penerapan konsep manajemen dalam bidang produksi dan operasi. Kegiatan produksi dan operasi tidak dapat dilakukan sendiri, tetapi membutuhkan bantuan dan dilakukan bersama-sama, sehingga diperlukan kegiatan manajemen. Manajemen berguna untuk mengambil dan menetapkan keputusan-keputusan dalam upaya pengaturan dan pengoordinasian penggunaan sumber-sumber daya seperti manusia, mesin, bahan, dan modal pada kegiatan produksi dan operasi demi tercapainya tujuan perusahaan secara efektif dan efisien. Assauri (2008;17) menyatakan pengertian produksi yaitu:

“suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi hasil keluaran (*output*). Jadi dalam pengertian produksi dan operasi tercakup setiap proses yang mengubah masukan-masukan (*inputs*) dan menggunakan sumber-sumber daya untuk menghasilkan keluaran-keluaran (*outputs*), yang berupa barang-barang dan jasa-jasa.”

Menurut Heizer dan Render (2011:4), yaitu manajemen produksi adalah proses penciptaan barang dan jasa.

Prihantoro (2012:124) mendefinisikan pengertian manajemen produksi sebagai berikut.

“Manajemen produksi diartikan sebagai kegiatan yang berhubungan dengan perencanaan, pengoordinasian, penggerakan, dan pengendalian aktivitas organisasi atau perusahaan bisnis atau jasa yang berhubungan dengan proses pengolahan masukan (*input*, sumber

daya produksi) menjadi keluaran (*output*, produk barang maupun jasa) dengan nilai tambah yang lebih besar.”

Bedasarkan uraian diatas, diketahui bahwa manajemen merupakan proses pengambilan keputusan yang berkaitan dengan perencanaan, pengorganisasian, pengarahan dan pengendalian yang dilakukan untuk mencapai tujuan organisasi. Sejalan dengan hal tersebut, maka manajemen produksi dan operasi merupakan proses pengambilan keputusan didalam usaha untuk menciptakan dan menambah kegunaan barang atau jasa melalui pengelolaan sumber-sumber daya berupa sumber daya manusia, sumber daya alat dan serta bahan agar dapat mencapai sasaran yang telah ditetapkan.

Seperti yang telah dikemukakan sebelumnya, manajemen produksi dan operasi merupakan suatu proses yang diterapkan dalam bidang produksi di dalam sebuah perusahaan. Penerapan proses manajemen dalam bidang produksi tentunya disertai dengan tujuan tertentu, yaitu agar proses produksi dalam perusahaan dapat berjalan dengan sebaik-baiknya. Oleh karena itu, manajemen produksi dan operasi merupakan suatu proses manajemen yang meliputi beberapa keputusan dalam bidang-bidang persiapan produksi, termasuk diantaranya adalah perencanaan sistem produksi, sistem pengendalian produksi serta sistem informasi produksi. Keputusan-keputusan yang akan diambil dapat merupakan keputusan untuk perencanaan jangka pendek, jangka menengah maupun jangka panjang. Dengan demikian ruang lingkup manajemen produksi dan operasi terdiri atas tiga hal, yaitu perencanaan sistem produksi, sistem pengendalian produksi,

sistem informasi produksi. Prihantoro (2012:129) menguraikan beberapa tujuan dari manajemen produksi atau operasionalnya yaitu:

- a. Mengarahkan organisasi atau perusahaan untuk menghasilkan keluaran sesuai yang diharapkan pasar.
- b. Mengarahkan organisasi atau perusahaan untuk dapat menghasilkan keluaran secara efisien.
- c. Mengarahkan organisasi atau perusahaan untuk dapat menghasilkan nilai tambah atau mamfaat yang semakin besar.
- d. Mengarahkan organisasi atau perusahaan untuk dapat menjadi pemenang dalam setiap kegiatan persaingan
- e. Mengarahkan organisasi atau perusahaan agar keluaran yang dihasilkan atau disediakan semakin digandrungi oleh pelanggan.

2. Ruang Lingkup Manajemen Produksi dan Operasi

Manajemen produksi dan operasi merupakan kegiatan yang mencakup bidang yang cukup luas, dimulai dari penganalisisan dan penetapan keputusan saat sebelum dimulai kegiatan produksi dan operasi yang umumnya bersifat keputusan-keputusan jangka panjang serta keputusan-keputusan pada waktu menyiapkan dan melaksanakan kegiatan produksi dan pengoperasiannya. Tujuan perencanaan dan pengendalian produksi tidak lain adalah mengusahakan agar terjadi keseimbangan, keselarasan, serta keserasian antara faktor-faktor produksi yang ada dengan kebutuhan atau kesempatan yang terbuka baginya, sehingga dapat menimbulkan adanya perkembangan yang menguntungkan.

Ruang lingkup manajemen produksi dan operasi akan mencakup perencanaan atau penyiapan sistem produksi dan operasi, pengendalian dari sistem produksi dan operasi, serta sistem informasi produksi.

a. Perancangan sistem produksi

Perancangan berfungsi agar kegiatan produksi dan operasi yang akan dilakukan terarah bagi pencapaian tujuan produksi dan operasi, serta fungsi produksi dapat terlaksana secara efektif dan efisien. Pembahasan dalam perancangan atau desain dari sistem produksi dan operasi meliputi seleksi dan rancangan hasil produksi (produk), seleksi dan perancangan proses dan peralatan, pemilihan lokasi dan unit perusahaan, rancangan tata letak dan arus kerja, dan rancangan tugas pekerjaan serta strategi produksi dan operasi.

b. Pengendalian sistem produksi dan operasi

Pengendalian pengawasan merupakan kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar kegiatan produksi dan operasi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang telah direncanakan. Pengendalian sistem produksi dan operasi mencakup pengendalian persediaan dan pengadaan bahan, pemeliharaan atau perawatan mesin dan peralatan, pengendalian mutu, manajemen tenaga kerja, pengendalian biaya, dan pengendalian produksi.

c. Sistem informasi produksi

Sistem informasi produksi mencakup struktur organisasi, produksi atas dasar pesanan, produksi untuk persediaan.

B. Pengendalian

1. Pengertian Pengendalian

Seorang manajer harus menetapkan tujuan dan rencana, mengorganisasikan dan menyusun aktivitas kerja, dan mengembangkan program untuk memotivasi dan memimpin orang-orang dalam mengeluarkan kemampuan guna mencapai tujuan tersebut. Selanjutnya manajer harus mengawasi aktivitas kerja untuk memastikan aktivitas tersebut dilakukan sesuai rencana dan memperbaiki penyimpangan yang terjadi. Proses ini disebut pengendalian atau (*controlling*). Pengendalian adalah mata rantai terakhir dalam proses manajemen, meskipun terjadi diakhir proses bukan berarti pengendalian proses kurang penting dibandingkan fungsi manajemen lainnya. Pengendalian yang tepat dapat membantu manajer mengetahui kesenjangan kinerja dan area yang perlu diperbaiki.

“Pengendalian adalah suatu cara untuk mengarahkan, mengawasi dan mengukur sumber daya suatu organisasi”. (Valery G. Kumaat, 2011:15)

Menurut Mulyadi (2014 : 163), “pengendalian didefinisikan sebagai sistem pengendalian yang meliputi struktur organisasi, metode dan ukuran-ukuran yang dikoordinasikan untuk menjaga kekayaan organisasi, mengecek ketelitian dan keandalan data akuntansi, mendorong efisiensi dan mendorong terjadinya kebijakan manajemen”.

Menurut Romney dan Steibart (2012), “pengendalian adalah suatu proses karena termasuk di dalam aktivitas operasional organisasi dan merupakan bagian integral dari kegiatan pengelolaan.

Berdasarkan pengertian pengendalian yang telah dikemukakan oleh beberapa ahli di atas, dapat disimpulkan bahwa pengendalian merupakan

proses monitoring berbagai aktivitas yang dilakukan untuk memastikan bahwa aktivitas yang dilakukan tersebut dapat mencapai tujuan yang telah ditetapkan dan tindakan koreksi dapat dilakukan untuk memperbaiki penyimpangan yang terjadi. Pengendalian membantu manajer memonitoring keefektifan aktivitas perencanaan, pengorganisasian, dan kepemimpinan mereka. Bagian penting dari pengendalian proses adalah mengambil tindakan korektif yang diperlukan. Pengendalian sangat penting dan diperlukan dalam setiap kegiatan di perusahaan. Tujuan pengendalian menurut Hasibuan (2011:242) yaitu supaya proses pelaksanaan sesuai dengan ketentuan-ketentuan dari rencana, melakukan tindakan perbaikan (*corrective*) jika terdapat penyimpangan-penyimpangan (*deviasi*), dan supaya tujuan yang dihasilkan sesuai dengan rencana.

2. Jenis-Jenis Pengendalian

Pengendalian dapat berfokus peristiwa-peristiwa sebelum, selama, atau setelah sebuah proses. Dari pernyataan tersebut Daft (2010) membedakan pengendalian menjadi tiga yaitu umpan maju, keseimbangan, dan umpan balik. Tiga jenis ini pengendalian tersebut akan dijelaskan secara rinci sebagai berikut:

a. Pengendalian umpan maju

Pengendalian umpan maju terkadang disebut pengendalian preliminar atau preventif. Pengendalian ini yang berusaha untuk mengidentifikasi dan mencegah penyimpangan-penyimpangan sebelum mereka muncul. Pengendalian umpan maju berfokus pada sumber daya manusia, materi, dan keuangan yang masuk keorganisasi. Tujuannya adalah memastikan bahwa kualitas masukan

cukup tinggi untuk mencegah masala-masalah ketika organisasi melaksanakan tugas-tugasnya.

b. Pengendalian yang berkesinambungan

Pengendalian yang berkesinambungan merupakan pengendalian yang mengawasi aktivitas karyawan yang dilakukan terus-menerus untuk memastikan mereka konsisten dengan standar-standar kinerja, pengendalian yang berkesinambungan menilai aktivitas-aktivitas kerja saat ini. Mengandalkan standar-standar kinerja, serta meliputi kaidah dan peraturan untuk membimbing tugas dan perilaku karyawan.

c. Pengendalian umpan balik

Pengendalian umpan balik terkadang disebut pengendalian pascatindakan atau hasil. Pengendalian umpan balik berfokus pada hasil-hasil organisasi khususnya, kualitas dari hasil produk akhir dan layanan

3. Pentingnya Pengendalian

Henki Idris Issakh (2015:532) menguraikan alasan mengapa diperlukannya pengendalian antara lain sebagai berikut :

a. Menciptakan kualitas yang lebih baik

Mutu produk harus diawasi. Manajemen kualitas total merupakan bentuk pengendalian Yang memungkinkan keluaran produk yang bermutu. Proses produksi yang cacat atau salah perlu diperbaiki. Para karyawan diberdayakan untuk menginspeksi dan meningkatkan kualitas pekerjaan mereka sendiri. Manajemen kualitas

total mengubah banyak sikap dan pendekatan untuk mencapai pengendalian yang efektif.

b. Mengatasi perubahan

Perubahan merupakan bagian yang tidak terelakkan dari suatu lingkungan organisasi. Lingkungan pasar berubah. Para pesaing dibelahan bumi manapun menawarkan produk-produk baru yang berusaha dengan banyak cara memukau imajinasi public. Bermunculan barang-barang dan teknologi baru. Fungsi pengendalian membantu para manajer mendeteksi perubahan-perubahan yang mempengaruhi produk organisasi mereka.

c. Menciptakan perputaran yang lebih cepat

Akselerasi perubahan menjadi salah satu fenomena dominan dalam era globalisasi. Kecepatan perubahan diikuti tuntutan pelanggan mengenai kualitas produk. Akselerasi yang dimaksudkan adalah kecepatan peraturan yang meliputi pembuatan dan pengiriman produk-produk kepada pelanggan.

d. Menambah nilai

Menurut pakar manajemen jepang Kenichi Ohmae, cara lain untuk bersaing dalam dunia bisnis adalah dengan membeberkan nilai tambah pada produk. Berusaha menyaingi setiap gerakan lawan (pesaing), demikian menurut Ohmae, merupakan langkah yang bukan saja mahal tetapi juga kontraproduktif sebagai gantinya, berilah nilai tambah yang dimiliki perusahaan lain pada barang yang dihasilkan. Nilai tambah merupakan sumber daya tarik yang membuat para pelanggan membanjiri perusahaan anda. Nilai tambah itu mungkin

terletak pada mutu yang berada di atas rata-rata atau dicapai melalui prosedur-prosedur pengendalian yang tepat.

e. Memperlancar pendelegasian dan tim kerja

Trend-trend kontemporer lainnya adalah bentuk kepemimpinan yang partisipatif dan transformasional. Tuntunan pendelegasian wewenang semakin tinggi. Pada pihak lain, karyawan harus dipacu untuk bekerja sama sebagai suatu tim. Tentu saja hal ini tidak mengurangi tanggung jawab akhir seorang manajer.

C. Poses Produksi

1. Pengertian Proses Produksi

Proses merupakan serangkaian langkah sistematis atau tahapan yang jelas dan dapat ditempuh berulang kali, untuk mencapai hasil yang diinginkan. Sedangkan produksi sebagaimana telah diuraikan sebelumnya merupakan kegiatan menciptakan dan menambah kegunaan atau faedah suatu barang dan jasa. Menurut Bastian Bustami dan Nurlela (2010 : 3) proses produksi adalah “Proses pengolahan input menjadi output yang dimaksud adalah bahan baku langsung, tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik yang diproses menjadi bahan produk selesai”.

Prihantoro menyatakan secara garis besar (2012:122), “Proses produksi adalah kegiatan mengolah masukan (*input*, sumber daya produksi) dalam proses dengan menggunakan metode tertentu untuk menghasilkan keluaran (*output*, barang maupun jasa) yang sesuai dengan ketentuan.”

Assauri menyatakan pengertian proses produksi dan operasi yaitu: “Rangkaian kegiatan yang dilakukan dengan menggunakan peralatan, sehingga masukan atau *inputs* dapat diolah menjadi keluaran yang berupa barang atau jasa, yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan.”

Berdasarkan pengertian proses produksi yang telah dikemukakan di atas, dapat disimpulkan proses produksi merupakan kegiatan mengolah masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*) dengan menggunakan metode, cara dan teknik tertentu.

Pelaksanaan proses produksi yang baik mengikuti standar akan menghasilkan produk yang berkualitas dengan nilai jual yang tinggi. Jadi pada proses produksi terdiri atas masukan (*input*), transformasi, dan keluaran (*output*).

Adapun fungsi terpenting dalam proses produksi antara lain:

- a. Proses pengolahan, merupakan metode atau teknik yang digunakan untuk pengolahan masukan. Proses produksi merupakan rangkaian yang dilakukan dengan menggunakan peralatan, sehingga masukan dapat diolah menjadi keluaran yang berupa barang atau jasa, yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan.
- b. Jasa-jasa penunjang, sarana yang berupa pengorganisasian yang perlu untuk penetapan teknik dan metode yang akan dijalankan, sehingga proses pengolahan dapat dilaksanakan secara efektif dan efisien. Jasa-jasa pelayanan produksi itu dapat berupa:
 - 1) Desain produk, dimana banyak terjadi perubahan atau variasi dari produk yang dihasilkan atau yang dibutuhkan konsumen.
 - 2) Teknologi, dimana perusahaan atau industri harus dapat mengikuti perkembangan teknologi. Perkembangan teknologi berdampak dalam bidang peralatan yang digunakan, bahan yang diolah, cara

pengolahan yang lebih sederhana, dan kualitas produk yang dihasilkan lebih baik.

- 3) Cara penggunaan sumber-sumber, dimana mesin dan peralatan serta tenaga kerja dan bahan-bahan perlu diupayakan agar dapat dipergunakan secara optimal dan dapat lebih hemat dan lebih efisien.
- c. Perencanaan, merupakan penetapan keterkaitan dan pengorganisasian dari kegiatan produksi dan operasi yang akan dilakukan dalam suatu dasar waktu atau periode tertentu. Perencanaan berfungsi agar kegiatan produksi dan operasi yang akan dilakukan dapat terarah bagi pencapaian tujuan produksi, serta fungsi produksi dapat terlaksana secara efektif dan efisien. Perencanaan yang dilaksanakan dalam hubungannya dengan fungsi produksi dan operasi yaitu:
- 1) Perencanaan operasi atau proses produksi
 - 2) Perencanaan persediaan dan pengadaan
 - 3) Perencanaan mutu
 - 4) Perencanaan penggunaan kapasitas mesin
 - 5) Perencanaan pemamfaatan sumber daya manusia.
- d. Pengendalian atau pengawasan, merupakan fungsi untuk menjamin terlaksananya kegiatan sesuai dengan yang direncanakan, sehingga maksud dan tujuan untuk penggunaan dan pengolahan masukan pada kenyataannya dapat dilaksanakan. Kegiatan pengendalian dan pengawasan yang dilakukan dalam pelaksanaan fungsi produksi dan operasi antara lain:
- 1) Pengendalian produksi dan operasi
 - 2) Pengendalian dan pengawasan persediaan

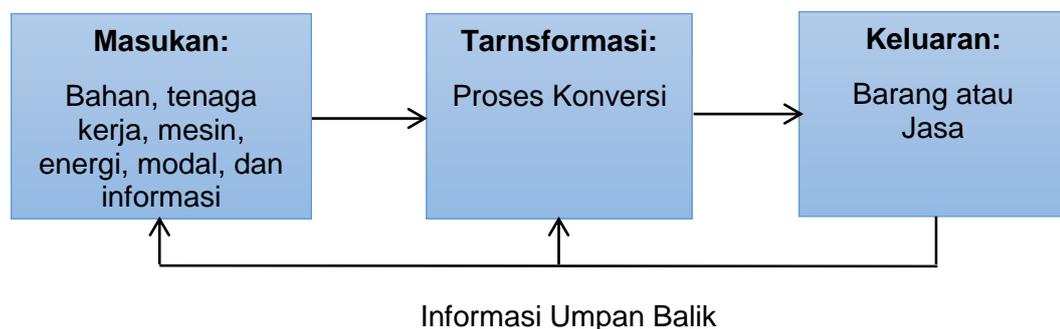
3) Pengendalian dan pengawasan mutu

4) Pengendalian dan pengawasan biaya

2. Sistem Produksi

Seperti yang telah diketahui bahwa manajemen produksi dan operasi merupakan manajemen dari suatu sistem transformasi yang mengkonversikan masukan menjadi keluaran yang berupa barang atau jasa. Hal tersebut berkaitan dengan pelaksanaan fungsi produksi dan operasi memerlukan serangkaian kegiatan yang merupakan suatu sistem. Sistem merupakan gabungan dari berbagai unit atau elemen yang saling menunjang untuk mencapai tujuan tertentu.

Berdasarkan pengertian proses produksi yang telah dikemukakan diatas, dapat disimpulkan bahwa proses produksi adalah kegiatan mengolah masukan menjadi keluaran dengan menggunakan cara, metode atau teknik tertentu. Pelaksanaan proses produksi yang baik mengikuti standard an menghasilkan produk yang berkualitas dengan nilai jual yang tinggi. Jadi proses produksi terdiri atas masukan, transformasi, dan keluaran. Berikut merupakan bagan dari sistem produksi:



Gambar 1. Sistem Produksi (Sumber Assauri, 2008:39)

Berdasarkan gambar 1 di atas, terlihat masukan-masukan tersebut dikonversikan menjadi keluaran yang berupa barang atau jasa dengan

menggunakan teknologi dan metode tertentu. Sistem produksi mengkombinasikan atau menggabungkan komponen-komponen masukan tersebut dalam proses transformasi dengan suatu cara pengorganisasian yang bertujuan untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan. Pada gambar juga bahwa informasi umpan balik dipergunakan untuk mengendalikan proses dan masukan dalam menghasilkan keluaran yang diinginkan. Kegiatan ini merupakan tanggung jawab seorang manajer produksi untuk menggunakan informasi umpan balik secara kontinu menyesuaikan bauran masukan dan teknologi yang dibutuhkan untuk memperoleh keluaran yang diinginkan. Berikut adalah uraian masing-masing sistem produksi, antara lain:

- a. Masukan (*input*), pada pelaksanaan proses produksi suatu perusahaan memerlukan adanya *input*. *Input* tersebut berupa sumber-sumber daya atau faktor-faktor produksi yang nantinya akan diproses menjadi keluaran, sehingga jika tak tersedia *input* maka proses produksi akan terhambat bahkan berhenti. *Input* yang dimaksud terdiri atas bahan, tenaga kerja, mesin, energi, modal, dan informasi. Setiap komponen tersebut tidak dapat dipisah-pisahkan, tetapi secara bersama-sama membentuk suatu sistem dalam pertransformasian untuk mencapai suatu tujuan yang telah ditetapkan. *Input* yang dipergunakan dalam suatu sistem produksi berbeda-beda tergantung pada jenis barang atau jasa yang dihasilkan serta tergantung pada jenis industri.
- b. Transformasi, transformasi merupakan kegiatan mengolah atau mengkonversi masukan yang ada di perusahaan menjadi keluaran berupa barang atau jasa yang memiliki nilai tambah dan nilai guna yang lebih besar

dengan menggunakan peralatan produksi. Menurut Prihantoro (2012:123) transformasi dapat diklarifikasikan menjadi :

- 1) Transformasi fabrikasi, suatu transformasi yang bersifat distrik dan menghasilkan produk nyata. Contoh pabrik mobil.
 - 2) Transformasi proses, suatu transformasi yang berkelanjutan dimana di antara operasi yang satu dengan operasi yang lain kurang dapat dibedakan secara nyata. Contoh pabrik semen dan pabrik pupuk.
 - 3) Tranformasi jasa, suatu transformasi yang tidak megubah secara fisik masukan menjadi keluaran dalam hal ini secara fisik keluaran sama dengan masukan, namun transformasi jenis ini akan meningkatkan nilai masukannya. Contoh perusahaan angkutan.
- c. Keluaran (*output*), merupakan kombinasi dari input-input yang ditransformasikan menjadi hasil produksi berupa barang jadi. *Output* merupakan keluaran berupa barnag atau jasa hasil mengolah dan mentransformasikan masukan yang akan memberikan hasil pendapatan perusahaan.
- d. Informasi umpan balik (*feedback*), merupakan informasi yang diperoleh dari hasil proses yang digunakan untuk bagaimana sebaiknya proses itu dilakukan. Sebuah rangkaian umpan balik efektif dapat mengevaluasi kinerja proses apakah sesuai dengan rencana atau standar. Rangkaian umpan balik ini juga mengevaluasi kepuasan pelanggan dan mengirimkan tanda bagi mereka yang mengendalikan *input* dan proses.

3. Jenis Proses Produksi

Jenis proses produksi bermacam-macam dan salah satunya yaitu jenis proses produksi yang ditinjau dari segi proses produksi. Arus proses

produksi dalam hal ini adalah aliran proses produksi bahan baku sampai dengan menjadi produk akhir dalam perusahaan. Menurut Manahan P. Tampubolon (2014:123) ada empat proses produksi yaitu:

a. Proses Produksi Terputus-putus (*Intermittent Process*)

Proses Produksi Terputus-putus (*Intermittent Process*) merupakan kegiatan operasional yang menggunakan peralatan produksi yang disusun dan diatur sedemikian rupa, yang dapat dimanfaatkan secara fleksibel (multipurpose) untuk menghasilkan berbagai produk atau jasa. Pada umumnya proses intermittent merupakan system operasional yang tidak terstandarisasi, hanya berdasarkan keinginan pelanggan pada saat dilakukan pemesanan.

b. Proses Produksi yang Kontinyu (*Continuous Process*)

Proses Produksi yang Kontinyu (*Continuous Process*) merupakan kegiatan proses produksi yang menggunakan peralatan produksi yang disusun dan diatur dengan memperhatikan urutan-urutan kegiatan dalam menghasilkan produk atau jasa, serta arus bahan di dalam proses telah terstandarisasi.

c. Proses Produksi Berulang-ulang (*Repetitive Process*)

Proses Produksi Berulang-ulang (*Repetitive Process*) merupakan proses produksi yang menggabungkan fungsi intermittent process dan Continuous Process. Tetapi proses ini mempergunakan bagian dan bahan komponen yang berbagai jenis diantara proses yang kontinyu.

d. Proses Produksi Masa (*Mass Customization*)

Produksi Masa (*Mass Customization*) merupakan proses produksi dengan menggabungkan *intermittent process*, *continuous process* dan

repetitive process, yang menggunakan berbagai komponen bahan, mempergunakan teknik skedul dan mengutamakan kecepatan pelayanan.

D. Pengendalian Proses Produksi

1. Pengertian Pengendalian Proses Produksi

Setiap proses produksi tentu ingin berjalan lancar sesuai dengan rencana yang telah dibuat untuk memperoleh produk yang tepat kualitas tepat jumlah dengan biaya yang efisien. Untuk hal itu diperlukan dukungan sistem produksi dan pengendalian produksi perusahaan yang baik dan tepat. Hendra Kusuma (2009:1) menyatakan "Tujuan dari pengendalian produksi adalah mengendalikan aliran material ke dalam, di dalam, dan keluar pabrik sehingga posisi keuntungan optimal yang merupakan tujuan perusahaan dapat dicapai". Menurut Assauri (2008:38) pengendalian produksi merupakan kegiatan pengendalian yang dilakukan untuk menjamin apa yang telah ditetapkan dalam rencana produksi dan operasi dapat terlaksana, dan bila terjadi penyimpangan dapat segera dikoreksi sehingga tidak mengganggu pencapaian target produksi dan operasi.

Kusuma (2009:1) menjelaskan pengendalian produksi yaitu:

"Pengendalian produksi yang dimaksudkan untuk mendayagunakan sumber daya produksi yang terbatas secara efektif, terutama dalam usaha memenuhi permintaan konsumen dan menciptakan keuntungan bagi perusahaan. Yang dimaksudkan dengan sumber daya mencakup fasilitas produksi, tenaga kerja, dan bahan baku."

Berdasarkan pengertian pengendalian proses produksi diatas dapat disimpulkan bahwa pengendalian proses produksi merupakan kegiatan untuk menjamin agar pelaksanaan proses produksi sesuai rencana telah

ditetapkan. Pengendalian proses produksi dilakukan sebelum proses, saat proses dan setelah proses hingga akhir.

Adapun langkah-langkah yang harus dilakukan dalam melakukan pengendalian proses adalah sebagai berikut :

- a. Pengawasan kegiatan pemeriksaan atas kegiatan yang akan dan sedang dilakukan, agar-agar kegiatan tersebut dapat sesuai dengan yang direncanakan.
- b. Memperhatikan kegiatan melihat pekerjaan yang akan dan sedang dikerjakan oleh pekerja untuk memutuskan langkah selanjutnya.
- c. Mengevaluasi kegiatan membandingkan hasil implementasi dengan yang telah direncanakan untuk melihat keberhasilannya.

2. Jenis-Jenis Pengendalian Proses Produksi

Dalam proses produksi terhadap dua jenis pengendalian proses yaitu:

a. *Flow Control* (Pengendalian Arus)

Flow control adalah pengendalian produksi yang dilakukan terhadap arus pekerjaan sehingga dapat menjamin kelancaran proses pengerjaan. Pada pengendalian ini dibutuhkan suatu tingkat hasil (output) yang agak tetap atau konstan. Oleh karena itu, flow control ini dijalankan pada produksi yang terus menerus, dimana bahan-bahan yang digunakan dalam proses mempunyai arus yang relative tetap dan jenis mesin yang digunakan adalah jenis mesin khusus serta hasil produksi mempunyai bentuk dan jenis yang sama dalam jangka waktu tertentu.

b. *Order Control* (Pengendalian pesanan)

Order control adalah pengendalian produksi yang dilakukan terhadap produk yang dikerjakan, sehingga produk yang dikerjakan itu dapat sesuai dengan keinginan konsumen baik mengenai bentuk, jenis dan kualitasnya. Pada pengendalian ini perusahaan yang beroperasi berdasarkan pesanan konsumen sehingga kegiatan operasionalnya juga tergantung pada pesanan.

3. Tahap-Tahap dalam pengendalian produksi

Tahap-tahap dalam pengendalian produksi ada 5 yaitu:

a. *Production Forecasting*

Production Forecasting adalah peramalan produksi untuk mengetahui jumlah dan manfaat produksi yang akan dibuat di masa yang akan datang, sehingga kalau terjadi penyimpangan akan cepat diadakan penyesuaian produksi dimasa yang akan datang.

b. *Routing*

Routing adalah kegiatan untuk menentukan urutan-urutan proses dan penggunaan alat produksinya dari bahan mentah sampai menjadi produk akhir, sehingga sebelum produksi dimulai masalah sudah tercantum pada *rout sheet*.

c. *Scheduling*

Scheduling adalah kegiatan untuk membuat jadwal proses produksi sebagai satu kesatuan dari awal proses produksi sampai selesai proses produksi. *Scheduling* dilaksanakan untuk mengetahui berapa waktu yang dibutuhkan setiap tahap pemrosesan sesuai dengan urutan routenya.

d. *Dispatching*

Dispatching adalah suatu proses untuk pemberian perintah untuk melaksanakan pekerjaan sesuai dengan *routing* dan *scheduling* yang dibuat.

e. *Follow Up*

Follow up adalah kegiatan untuk menghilangkan terjadinya penundaan atau keterlambatan kerja dan mendorong terkoordinasinya pelaksanaan kerja.

4. Metode Pengendalian Proses Produksi

Metode pengendalian yang digunakan dalam suatu usaha akan mempengaruhi keberhasilan dari pelaksanaan pengendalian proses produksi. Penerapan suatu metode pengendalian proses yang tidak cocok dapat menimbulkan gangguan-gangguan yang dapat menghambat pelaksanaan proses produksi, dan akan menurunkan produktivitas. Agar diperoleh metode pengendalian proses yang sesuai, maka dalam pemilihan metode perlu mempertimbangkan beberapa faktor antara lain yakni: sistem produksi yang digunakan, proses produksi yang dijalankan, jumlah dan jenis produk. Beberapa metode yang digunakan dalam pengendalian proses produksi antara lain :

- a. Pengawasan order , disebut juga *order control*. *Order control* merupakan metode pengendalian proses dengan mempergunakan kartu order sebagai alat pengawasan. Tujuan sistem ini adalah agar dapat menghasilkan produk yang sesuai dengan order. Pengendalian proses akan diterapkan terhadap setiap order yang masuk. Dengan demikian

setiap ada order akan diikuti dengan penyusunan perencanaan produksi, urutan kerja, skedul, dan follow up.

- b. Pengawasan blok adalah pengawasan produksi yang dilaksanakan dengan berpedoman pada daftar blok yang ada dalam perusahaan. Daftar blok adalah merupakan daftar dari produk yang harus diproduksi sehubungan dengan adanya pesanan dari pelanggan, maupun untuk memenuhi kebutuhan persediaan.
- c. Pengawasan arus disebut juga *flow control*, yang dimaksud dengan arus atau flow adalah aliran bahan baku sampai menjadi produk akhir. Fokus pengawasan metode arus ada pada pengawasan kelancaran arus mulai dari bahan baku menjadi produk akhir, arus penyelesaian proses dari bagian satu dengan bagian lain, arus penyelesaian produksi yang teratur dan seimbang.
- d. Pengawasan beban adalah perencanaan dan pengawasan terhadap beban yang harus dilaksanakan oleh masing-masing bagian terutama bagian kunci dalam pelaksanaan proses produksi. Yang dimaksud bagian kunci adalah bagian yang memproduksi seluruh atau sebagian besar produk dihasilkan oleh perusahaan. Pada bagian kunci ini terdapat kegiatan proses produksi utama yang mendominasi operasi perusahaan.
- e. Pengawasan proses khusus adalah metode pengawasan proses produksi terhadap proyek khusus yang dilaksanakan oleh perusahaan.

E. Tinjauan Empiris

Penelitian terdahulu sangat dibutuhkan guna sebagai bahan referensi dan sebagai salah satu bahan pemikiran bagi peneliti dalam penelitian ini. Penelitian

ini mengacu pada penelitian terdahulu yang berhubungan dengan pengendalian proses produksi.

1. Legis Tsaniyah dan Hermawan (2015)

Judul “Pengendalian Proses Produksi Bahan Pakan Bungkil Sawit Dalam Perspektif Keamanan Pangan”. Persamaan dari penelitian ini yaitu mengkaji tentang pengendalian proses produksi. Sedangkan perbedaan dari penelitian yang dilakukan oleh Legis Tsaniyah dan Hermawan yaitu untuk mengetahui pengendalian proses produksi bahan bungkil sawit sedangkan, penelitian ini dilakukan untuk mengetahui pengendalian proses produksi lipa sabbe’ Sengkang di Kecamatan Tanasitolo. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa pengendalian proses produksi PKE dengan menggunakan GMP + dan HACCP adalah salah satu alternative yang paling logis dan efektif saat ini terhadap pencegahan aflatoksin. System HACCP yang diterapkan mengikuti 12 langkah dan 7 prinsip penerapan sebagaimana rekomendasi Codex Alimentarius Comission.

2. Dody Chandradinata dan Yusuf Mauluddin (2013)

Judul “Pengendalian Produksi Pada Proses Pembuatan Bolu Jaren di PD. Abadi Jaren Sucinaraja, Garut”. Persamaan dari penelitian ini yaitu mengkaji tentang pengendalian proses produksi. Sedangkan perbedaan dari penelitian yang dilakukan oleh Dody Chandradinata dan Yusuf Mauluddin yaitu untuk mengetahui pengendalian proses produksi pembuatan bolu Jaren sedangkan, penelitian ini dilakukan untuk mengetahui pengendalian proses produksi lipa sabbe’ Sengkang di Kecamatan Tanasitolo. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa terdapat tiga jenis ketidaksesuaian/ kecacatan yang terdapat pada pembuatan bolu

Jaren. Dimana kecacatan tersebut yaitu cacat hangus, cacat tidak mengembang dan cacat retak.

3. Muhammad Ary Budi Yuwono dan Agus Selamat Riyadi (2015)

Judul “Proses Produksi dan Pengendalian Kualitas Produksi Cat Plastik Coating di PT Propan Raya ICC”. Hasil penelitian menunjukkan bahwa masalah yang sering terjadi pada proses produksi cat plastik jenis PLC-2921-05 Colour adalah masalah warna out spek yang disebabkan oleh warna pigment tidak stabil. Warna pigment tidak stabil disebabkan oleh tidak konsistennya kualitas kedatangan bahan baku pigment untuk membuat bahan pewarna dari pihak pemasok.

Penelitian ini sama-sama membahas proses produksi. Perbedaannya penelitian Muhammad Ary Budi Yuwono dan Agus Selamat Riyadi merupakan jenis penelitian kuantitatif eksplanatori sedangkan penelitian ini jenis penelitian deskriptif kualitatif.

4. Robertus Sidartawan (2014)

Judul “Analisa Pengendalian Proses Produksi Snack Menggunakan Metode Statistical Process Control (SPC)”. Hasil dari penelitian ini adalah pengendalian proses produksi makanan ringan untuk meningkatkan kualitas di industry rumah tangga masih kurang memenuhi standar proses produksi. Penelitian ini sama-sama menganalisis pengendalian proses produksi. Perbedaan dari kedua penelitian ini yaitu penelitian Robertus Sidartawan menggunakan SPC dan metode kuantitatif sedangkan penelitian ini metode deskriptif kualitatif.

5. Ambar Rukmini dan Masrul Indrayana (2016)

Judul “Pengendalian Proses Produksi Untuk Meningkatkan Daya Saing dan Kesejahteraan Kelompok Pengolah Pisang di Desa Sidomulyo”. Dari penelitian ini disimpulkan bahwa telah diterapkan proses produksi terkendali dan dihasilkan aneka produk olahan pisang dengan mutu yang lebih baik dan stabil.

Sama-sama mengkaji tentang pengendalian proses produksi. Perbedaannya yaitu penelitian Ambar Rukmini dan Masrul Indrayana menggunakan metode penelitian kuantitatif sedangkan penelitian ini menggunakan metode kualitatif.

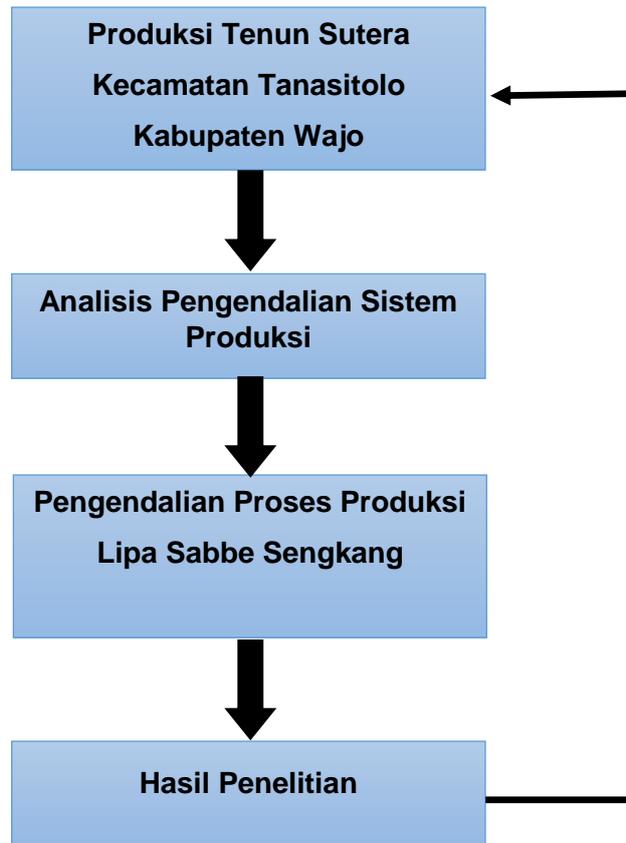
F. Kerangka Konsep

Kota Sengkang merupakan Ibukota Kabupaten Wajo yang memiliki julukan “Kota Sutera” yang menggambarkan komoditas industri persuteraan alam di daerah kota sengkang. Masyarakat wajo yang terletak di pesisir Teluk Bone telah mengembangkan tenun sutera secara turun temurun. Industri pertenunan sutera ini tersebar di beberapa kecamatan, salah satunya Kecamatan Tanasitolo yang merupakan sentra pengrajin kain tenun sutera.

Kecamatan Tanasitolo merupakan salah satu kecamatan yang ada di Kabupaten Wajo yang memiliki danau yang disebut Danau Tempe. Mayoritas masyarakat yang berada di Kecamatan Tanasitolo khususnya bagi perempuan menjadikan tenunan sebagai mata pencaharian, sehingga Kecamatan Tanasitolo dijadikan sentra Tenun Sutera.

Industri tenun sutera di Kecamatan Tanasitolo menjadi salah satu objek wisata di Kabupaten Wajo. Kain tenun sutera yang dihasilkan pada umumnya digunakan untuk pakaian adat seperti baju bodo dan *lipa* (Sarung).

Pembahasan tenunan sutera tradisional tentu erat kaitannya dengan *Lipa Sabbe* (sarung sutera). Sarung sutera atau dalam bahasa Bugis disebut *Lipa Sabbe'* ialah tenunan sutera yang kedua sisinya disatukan sehingga membentuk tabung. Proses pembuatan *lipa sabbe'* dimulai dari pemintalan benang hingga proses penenunan itu sendiri. *Lipa Sabbe'* memiliki ragam hias diantaranya *Balo Renni*, *Balo Cobo*, *Balo Cebang*, *Balo Lebbak*, dan *Balo Panji*, dalam proses pembuatan *lipa sabbe'* hingga pembuatan motif tentunya tidak lepas dari pengendalian. Pengendalian proses produksi dalam pembuatan *lipa sabbe'* merupakan salah satu elemen yang sangat penting dalam setiap tahapan produksi *lipa sabbe'*. Dengan penerapan pengendalian proses produksi yang baik akan mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan. Pengendalian yang dilakukan dimulai dari pengendalian input, proses hingga output menjadi *lipa sabbe'*.



Gambar 2. Kerangka Konsep Penelitian

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan yaitu deskriptif kualitatif. Penelitian kualitatif menggambarkan suatu makna yang bertujuan untuk menemukan jawaban terhadap suatu fenomena melalui prosedur yang sistematis dengan menggunakan metode kualitatif.

B. Fokus Penelitian

Sugiyono (2012:32) mengungkapkan fokus penelitian kualitatif bersifat holistik (menyeluruh, tidak dapat dipisah-pisahkan) sehingga penelitian kualitatif menetapkan penelitiannya berdasarkan keseluruhan situasi sosial yang diteliti meliputi aspek tempat (*place*), pelaku (*actor*), dan aktivitas (*activity*) yang berinteraksi secara sinergis. Pada penelitian ini fokus penelitiannya mengenai bagaimana Pengendalian Proses Produksi *Lipa Sabbe* Sengkang di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo.

C. Pemilihan Lokasi dan Situs Penelitian

Penelitian ini dilakukan di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo. Dan yang menjadi situs penelitian adalah Desa Pakkanna. Penelitian dilakukan selama dua bulan, dimulai pada bulan Maret sampai bulan April

D. Sumber Data

Penelitian ini menggunakan sumber data primer dan skunder.

1. Data Primer

Diperoleh secara langsung dari instansi yang bersangkutan dengan melakukan wawancara.

2. Data Skunder

Data skunder diperoleh dari buku, jurnal dan internet yang berkaitan dengan judul penelitian.

Sumber data diperoleh dari informan. Dalam penelitian ini terdapat dua informan diantaranya:

1. Informan Kunci

Informan kunci yaitu orang yang sangat memahami permasalahan yang diteliti. Adapun informan kunci yang dimaksud dalam penelitian ini adalah pemilik usaha kelompok pengrajin tenun.

2. Informan Non Kunci

Informan non kunci yaitu orang yang dianggap mengetahui permasalahan yang diteliti yakni pekerja pengrajin tenun.

E. Pengumpulan Data

Menurut Sugiyono (2012:63) menyatakan bahwa teknik pengumpulan data yaitu observasi, wawancara, dokumentasi dan triangulasi. Pada penelitian ini, peneliti menggunakan metode pengumpulan data , diantaranya:

1. Observasi

Observasi merupakan teknik pengumpulan data dengan cara pengamatan langsung terhadap objek yang diteliti. Dari segi proses pelaksanaan pengumpulan data, observasi dibedakan menjadi *participant observation* dan *Non participant observation*. Pada penelitian ini, peneliti menggunakan *participant observation*, peneliti terlibat dengan kegiatan

sehari-hari orang yang sedang diamati. *Participant observation* dilakukan agar diperoleh data yang lebih lengkap dan mendalam tentang proses produksi *lipa sabbe* sengkang di Desa Pakkanna Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo

2. Wawancara

Teknik interview yang dilakukan berdasarkan pedoman wawancara yang telah dibuat. Secara garis besar pedoman wawancara berisi pertanyaan tentang proses produksi *lipa sabbe* sengkang di Desa Pakkanna Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo

3. Dokumentasi

Dalam penelitian ini, dokumentasi yang didapatkan berupa foto-foto proses produksi *lipa sabbe* sengkang di Desa Pakkanna Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo

F. Instrumen Penelitian

Suharsimi Arikunto (2010: 265) berpendapat bahwa instrument penelitian data adalah alat bantu yang dipilih dan digunakan oleh peneliti dalam kegiatannya mengumpulkan data agar kegiatan tersebut menjadi sistematis. Adapun instrument penelitian yang digunakan pada penelitian ini yaitu pedoman wawancara dan pedoman observasi berisi daftar pertanyaan yang akan dikaji lebih mendalam mengenai permasalahan dalam penelitian serta alat dokumentasi untuk memudahkan peneliti dalam pengambilan dan pengumpulan data.

G. Teknik Analisis Data

Analisis data adalah proses mencari dan mengatur wawancara serta catatan yang diperoleh dilapangan serta bahan-bahan lain yang telah dihimpun sehingga dapat merumuskan hasil dari apa yang ditemukan. Relevan dengan jenis penelitian yaitu penelitian kualitatif dengan metode deskriptif, maka teknik analisis data yang digunakan adalah teknik analisis kualitatif. Adapun langkah-langkah yang digunakan dalam menganalisis data yaitu:

1. Pengumpulan data

Dalam penelitian kualitatif, proses pengumpulan data bergerak dari lapangan/ranah empiris dalam upaya membangun teori dari data. Proses pengumpulan data ini diawali dengan mengunjungi lokasi penelitian, yaitu Desa pakkanna Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo. Kemudian dilanjutkan menemui orang-orang yang ditargetkan sebagai informan penelitian. Selanjutnya dilakukan pengumpulan data dengan teknik wawancara dan studi dokumentasi untuk memperoleh informasi yang dibutuhkan.

2. Reduksi data

Reduksi kata merupakan pemilihan data dan pemusatan perhatian pada data-data yang dibutuhkan sebagai data utama dan juga data pelengkap yang menjadi fokus penelitian. Data yang diperoleh pada penelitian ini difokuskan pada proses produksi *Lipa Sabbe* Sengkang

3. Klasifikasi data

Data yang telah dikumpulkan selama penelitian kemudian dikelompokkan sesuai dengan tujuan penelitian

4. Penyajian data

Penyajian data yang dimaksudkan agar memudahkan bagi peneliti untuk melihat gambaran secara keseluruhan atau bagian-bagian tertentu dari penelitian. Penyajian data pada penelitian ini berupa uraian tahapan proses produksi *lipa sabbe'* Sengkang.

5. Penarikan kesimpulan

Setelah melakukan penyajian data maka kesimpulan awal dapat dilakukan. Penarikan kesimpulan ini dilakukan selama penelitian berlangsung. Pada penelitian ini, kesimpulan diperoleh dari data yang telah dikumpulkan dan didukung dengan bukti-bukti dokumentasi proses produksi *Lipa Sabbe* Sengkang.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Gambaran Umum Objek Penelitian

1. Sejarah Singkat Kecamatan Tanasitolo

Tanasitolo merupakan salah satu kecamatan dari 14 kecamatan yang ada di Kabupaten Wajo Sulawesi Selatan. Masa pelantikan Batara Wajo I La Tenri Bali, tahun 1399 dibawah sebuah pohon besar (Bajo) merupakan momentum hari jadi Wajo dan pada tanggal 29 Maret dipilih sebagai hari lahir kabupaten Wajo yang merupakan Daerah tingkat II di Provinsi Sulawesi Selatan dan dilanjutkan dengan pembentukan beberapa kecamatan yang salah satunya adalah Kecamatan Tanasitolo dimana terdapat 15 Desa dan 4 Kelurahan.

2. Visi dan Misi Kecamatan Tanasitolo

a. Visi Kecamatan Tanasitolo

Visi adalah suatu gambaran yang menantang tentang keadaan masa depan yang diinginkan dengan melihat potensi dan kebutuhan kecamatan dan desa. Penyusunan visi kecamatan Tanasitolo dilakukan dengan pendekatan partisipatif melibatkan pihak-pihak yang berkepentingan di Kecamatan Tanasitolo. Adapun visi Kecamatan Tanasitolo yaitu “Mewujudkan kesejahteraan dan kemandirian masyarakat Kecamatan Tanasitolo melalui pemanfaatan potensi sumber daya lokal”.

b. Misi Kecamatan Tanasitolo

Selain penyusunan visi juga telah ditetapkan misi-misi yang memuat sesuatu pernyataan yang harus dilaksanakan agar visi bisa tercapai. Pernyataan visi kemudian dijabarkan ke dalam misi agar dapat dioperasionalkan. Sebagaimana penyusunan visi, misipun menggunakan pendekatan partisipatif dan pertimbangan potensi dalam penyusunannya. Sebagaimana proses dilakukan misi Kecamatan Tanasitolo adalah :

- 1) Meningkatkan kualitas sumber daya manusia yang baik
- 2) Mendirikan badan usaha yang mengakomodir dan memajukan pelaku-pelaku usaha dibidang perekonomian kreatif dan kerakyatan
- 3) Meningkatkan iman dan takwa masyarakat, menghidupkan majelis taklim, pengajian dan kegiatan keagamaan lainnya
- 4) Peningkatan pelayanan prima terhadap masyarakat, transparansi dan akuntabel
- 5) Meningkatkan pemberdayaan masyarakat pada setiap kegiatan
- 6) Memelihara lingkungan dan sumber daya alam
- 7) Memaksimalkan peranan generasi muda
- 8) Memaksimalkan kesetaraan gender bagi kaum perempuan
- 9) Meningkatkan produksi hasil pertenunan, pertanian dan nelayan.

3. Keadaan Geografis

Secara geografis Kecamatan Tanasitolo berada pada koordinat 3°39' - 4°16' Lintang Selatan dan 119° 53'- 120° 27' Bujur Timur. Kecamatan Tanasitolo memiliki luas daerah 154,60 Km² dan memiliki 15 desa 4 kelurahan, luas wilayah tersebut merupakan 6.17 % dari total luas

Kabupaten Wajo serta 3,092.00 Ha yang terbangun. Kecamatan Tanasitolo berbatasan dengan:

- a. Sebelah Utara berbatasan dengan Kecamatan Maniangpajo
- b. Sebelah Selatan berbatasan dengan Kecamatan Tempe
- c. Sebelah Barat berbatasan dengan Danau Tempe
- d. Sebelah Timur berbatasan dengan Kecamatan Majauleng

Berikut adalah table posisi dan tinggi wilayah di atas permukaan laut (DPL) berdasarkan desa atau kelurahan di Kecamatan Tanasitolo 2016.

Tabel 1. Tabel Posisi dan Tinggi Wilayah Di Atas Permukaan Laut (DPL) Berdasarkan Desa atau Kelurahan di Kecamatan Tanasitolo 2016

No	Desa/Kelurahan	Ketinggian DPL
1	Assorajang	24 m
2	Pakkanna	16 m
3	Wajoriaja	37 m
4	Ujung Baru	28 m
5	Nepo	16 m
6	Pajalele	17 m
7	Ujunge	15 m
8	Mario	43 m
9	Waetuwo	49 m
10	Wewangrewu	43 m
11	Palippu	105 m
12	Tancung	18 m
13	Baru Tancung	21 m
14	Pinceng Pute	18 m
15	Mappadaelo	22 m
16	Lowa	16 m
17	Mannagae	26 m
18	Inalipue	26 m
19	Tonralipue	29 m

**Sumber: Badan Pusat Statistik
Kab.Wajo**

Berdasarkan tabel 1. diatas dapat disimpulkan bahwa ketinggian setiap desa dari dasar laut yaitu Desa Assorang berada pada ketinggian 24 m², Desa Pakkana berada pada ketinggian 16 m², Desa Wajoriaja berada pada ketinggian 37 m², Desa Ujung Baru berada pada ketinggian 28 m², Desa Nepo berada pada ketinggian 16 m², Desa Pajalele berada pada ketinggian 17 m². Desa Ujunge berada pada ketinggian 15 m², Desa Mario berada pada ketinggian 43 m², Desa Waetuwo berada pada ketinggian 49 m², Desa Wewangrewu berada pada ketinggian 43 m², Desa Pallipu berada pada ketinggian Tancung berada pada ketinggian 18 m², Desa Baru Tancung berada pada ketinggian 21 m², Desa Pincengpute berada pada ketinggian 18 m², Desa Mappadaelo berada pada ketinggian 22 m², Desa Lowa berada pada ketinggian 16 m², Desa Mannagae berada pada ketinggian 26 m², Desa Inalipue berada pada ketinggian 26 m², dan Desa Tonralipue berada pada ketinggian 29 m².

4. Keadaan Demografis

Pada setiap daerah tentunya memiliki berbagai kegiatan dalam mengaruhi kehidupan entahkah itu berkaitan dengan kebutuhan primer, sekunder dan tersier. Dan hal tersebut tentunya berkaitan dengan status pekerjaan seseorang dan jumlah penduduk begitupula dengan warga Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo. Kegiatan-kegiatan atau pekerjaan yang digeluti berbeda-beda, tentunya tiada lain sesuai dengan potensi yang telah diasia diantaranya sebagai Pegawai Negeri, Petani dll.

Berikut adalah tabel mengenai jumlah penduduk dan rasio jenis kelamin yang ada di Kecamatan Tansitolo Kabupaten Wajo pada tahun 2016.

Tabel 2. Jumlah Penduduk dan Rasio Jenis Kelamin Menurut Desa/Kelurahan di Kecamatan Tanasitolo

No	Desa/Kelurahan	Jenis Kelamin		Jumlah	Rasio Jenis Kelamin
		Laki-Laki	Perempuan		
1	Assorajang	1863	2153	4016	86,53
2	Pakkanna	1303	1501	2804	86,81
3	Wajoriaja	1017	1036	2053	98,17
4	Ujung Baru	829	866	1695	95,73
5	Nepo	766	867	1633	88,35
6	Pajalele	779	880	1659	88,52
7	Ujunge	987	1046	2033	93,36
8	Mario	774	846	1620	91,49
9	Waetuwo	990	1033	2023	95,84
10	Wewangrewu	1362	1545	2907	88,16
11	Palippu	610	717	1327	85,08
12	Tancung	1084	1248	2332	86,86
13	Baru Tancung	919	967	1886	95,04
14	Pinceng Pute	1304	1417	2721	92,03
15	Mappadaelo	1304	1172	2206	88,23
16	Lowa	673	677	1350	99,41
17	Mannagae	1158	1365	2523	84,84
18	Inalipue	1056	1170	2226	90,26
19	Tonralipue	410	487	897	84,19
Tanasitolo		18,918	20,993	39,911	90,12

Sumber: Badan Pusat statistik Kabupaten Wajo 2016

Berdasarkan tabel 2. di atas terlihat bahwa jumlah penduduk di Kecamatan Tanasitolo berjumlah 39,911 dengan rincian laki-laki berjumlah 18,918 dan perempuan berjumlah 20,993.

Berikut adalah tabel mengenai status pekerjaan masyarakat yang ada di Kecamatan Tanasitolo.

Tabel 3. Status Pekerjaan Penduduk di Kecamatan Tanasitolo

No	Status Pekerjaan	Persentase
1	Petani	17,92%
2	Pegawai Negeri Sipil	1,47%
3	Pedagang	0,86%
4	Pengusaha tenun	0,75%
5	Polisi	0,35%
6	Penenun	17,13%
7	Sopir	1,51%
8	Dll	60,01%

Sumber: Badan Pusat statistik Kab. Wajo 2016

Berdasarkan tabel diatas menunjukkan bahwa yang bekerja sebagai petani sebanyak 17,92%, PNS sebanyak 1,47%, pedagang 0,86%, pengusaha tenun sebanyak 0,27%, polisi sebanyak 0,35% penenun sebanyak 17,13%, sopir sebanyak 1,51% dan lain-lain sebanyak 60.01%.

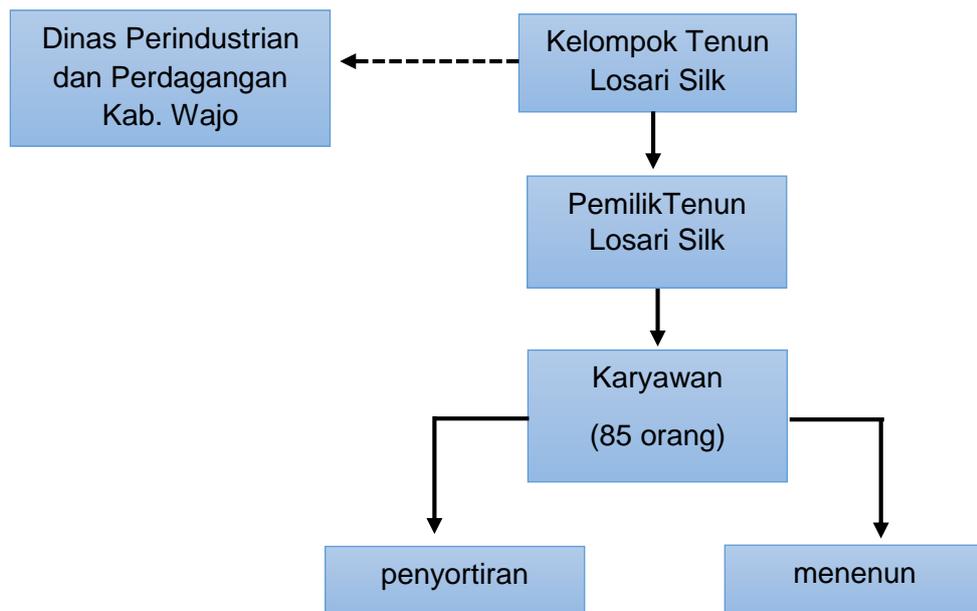
5. Kegiatan usaha kelompok Losari Silk

Kegiatan menenun di Wajo diperkirakan sudah sejak abad ke 13 dan mulai berkembang pada abad ke 15 melihat potensi perkembangan sutera di Wajo pada tahun 1965 seorang tokoh perempuan yang juga bangsawan "Ranreng Tua" Wajo yaitu Datu Hj. Muddariyah Petta Balla'sari memperkasai dan memperkenalkan alat tenun sutera dari Thailand yang mampu memproduksi sutera asli dalam skala besar beliau juga mendatangkan seorang ahli pertenunan dari Thailand untuk mengajar masyarakat menggunakan alat tenun tersebut. Berawal dari sinilah sehingga memacu ketekunan dan membuka wawasan kreativitas masyarakat untuk mengembangkan kegiatan persuteraan di Kabupaten Wajo.

Sejak saat itu pertenunan sutera terus mengalami perkembangan sehingga banyak masyarakat menjadikan kegiatan menenun sebagai mata

pencaharian. Salah satu kecamatan yang ada di Kabupaten Wajo ditetapkan sebagai sentra industri tenun sutera ialah Kecamatan Tanasitolo dengan kepiawaian masyarakatnya dalam menenun.

Kelompok Tenun Losari Silk adalah salah satu usaha pertenunan di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo yang merupakan industri rumahan (*home industry*) binaan Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Wajo dalam proses produksi kain sutera. Pemilik usaha Losari Silk adalah Bapak H.Baji dan memiliki 85 karyawan yang terbagi atas dua bagian yaitu bagian menenun dan penyortiran. Berikut struktur usaha Losari Silk:



Gambar 3. Struktur kelompok Tenun Losari silk

a. Usaha Pokok

Kelompok Tenun Losari Silk merupakan industri rumahan binaan Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Wajo yang usaha pokoknya memproduksi kain sutera.

b. Pola Penjualan

Kelompok Tenun Losari Silk merupakan industri rumahan yang memiliki pelanggan tetap dalam memasarkan produknya. Pola penjualan kain sutera Losari Silk yaitu dengan memesan langsung kepada pemilik Losari Silk. Pelanggan Losari Silk datang dari berbagai daerah di Indonesia.

c. Produk Usaha kelompok Tenun Losari Silk

Kelompok tenun Losari Silk merupakan industri rumahan binaan Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Wajo yang beranggotakan 85 orang. Hasil produk dari kelompok tenun Losari Silk yaitu lembaran kain sutera yang dipasarkan dengan kisaran harga Rp.250.000,- Rp.500.000, bahkan setelah di sempurnakan menjadi sarung kisaran harga bisa sampai jutaan rupiah tergantung kualitas benang dan motif. Berikut adalah data hasil produksi kain sutera pada kelompok Losari Silk di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo selama tahun 2017.

Tabel 4. Data Hasil Produksi Kain sutera Losari Silk Tahun 2017

No	Bulan	Kain Sutera Yang Dihasilkan
1	Januari	±2500 m
2	Februari	±2500 m
3	Maret	±2600 m
4	April	±2500 m
5	Mei	±2700 m
6	Juni	±2700 m
7	Juli	±2800 m
8	Agustus	±2700 m
9	September	±2900 m
10	Oktober	±2900 m
11	November	±2800 m
12	Desember	±3000 m

Sumber: Data Hasil Produksi Losari Silk Tahun 2017

Berdasarkan tabel 4. Dapat dilihat bahwa hasil produksi kain sutera yang dihasilkan per bulannya berfluktuasi. Adapun jumlah kain sutera yang dihasilkan Losari Silk pada bulan Januari ± 2500 m, pada bulan Februari ± 2500 m, bulan Maret ± 2600 m, bulan April produksi kain ± 2500 m, pada bulan Mei ± 2700 m, bulan Juni ± 2700 m, pada bulan Juli ± 2800 m, bulan Agustus ± 2700 m, selanjutnya pada bulan September ± 2900 m, bulan Oktober ± 2900 m, pada bulan November ± 2800 m dan bulan Desember produksi kain mencapai ± 3000 m.

B. Penyajian Data (Hasil Penelitian)

Pada bagian ini peneliti akan memaparkan hasil penelitian tentang pengendalian proses produksi *Lipa Sabbe* Sengkang di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo, dimana penelitian ini menggunakan metode pendekatan deskriptif kualitatif.

Pada penelitian deskriptif kualitatif, peneliti dituntut dapat memaparkan, menjelaskan, menggambarkan atau mendeskripsikan dan menggali data berdasarkan apa yang diucapkan, dirasakan, dilihat dan dilakukan oleh sumber data sesuai dengan fakta-fakta dilapangan dengan menggunakan wawancara dan observasi langsung di lokasi penelitian yakni di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo.

1. Karakteristik Informan Penelitian

Jumlah informan dalam penelitian ini adalah 3 orang. Berikut tabel karakteristik informan penelitian sebagai berikut:

Tabel 5. Data Karakteristik Informan Penelitian

No	Nama	Jenis Kelamin	Umur	Pekerjaan
1	H. Baji	Laki-Laki	45 Tahun	Pemilik Usaha Tenun Kain Sutura
2	Anton	Laki-Laki	28 Tahun	Penenun
3	Sarmila	Perempuan	29 Tahun	Penyortir

Sumber : Data Primer yang diolah

Berdasarkan tabel diatas Informan terdiri dari 3 orang yakni 1 orang sebagai informan kunci dan 2 orang sebagai informan non kunci. Informan kunci adalah bapak H. Baji yang kini berusia 45 Tahun yang terjun mengelola bisnis keluarganya sejak tahun 1999. Sedangkan informan non kunci terdiri dari 2 orang yakni bapak Anton yang berusia 28 Tahun sebagai penenun dan Ibu Sarmila yang berusia 29 Tahun sebagai pekerja bagian penyortiran.

2. Deskripsi Hasil penelitian

Data dari hasil penelitian ini didapatkan melalui wawancara dan observasi langsung yang dilakukan oleh peneliti pada kurun waktu 2 (dua) bulan yakni pada bulan Mei sampai Juni 2018. Dimana informan yang menjadi sasaran wawancara adalah bapak H. Baji pengusaha kain tenun sutera di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo.

a. Deskripsi Wawancara

Berdasarkan wawancara yang dilakukan peneliti terhadap informan tentang pengendalian proses produksi *lipa sabbe sengkang*, adapun hasil wawancara mendalam yang peneliti lakukan dengan informan adalah sebagai berikut:

1) Pengendalian proses produksi pada tahap input

Berdasarkan wawancara yang dilakukan peneliti terhadap informan maka diperoleh informasi tentang pengendalian yang dilakukan pada

tahap input pada proses produksi *lipa sabbe* sengkang. Adapun bentuk wawancara dengan informan adalah sebagai berikut:

Pertama peneliti menanyakan tentang pengendalian proses produksi bahan baku atau benang sutera, berikut kutipan wawancaranya:

Apakah ada pengendalian persediaan bahan baku dalam hal ini pengendalian benang sutera dalam proses produksi? Informan menjawab sebagai berikut:

“Ya tentu kami selalu melakukan pengendalian bahan baku atau pengendalian benang sutera karena pengendalian benang sutera sangat mempengaruhi kelancaran proses produksi lipa sabbe (sarung sutera) yang kami jalankan”. (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai Proses produksi bahan baku atau benang sutera? Informan menjawab:

“Untuk proses produksi bahan baku atau benang sutera kami tidak melakukan proses produksi sendiri. Kami selalu melakukan pengadaan benang sutera dari daerah lain seperti soppeng, enrekang bahkan kami melakukan import benang sutera dari cina dan Thailand”. (Wawancara pada hari selasa, 29 mei 2018).

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai kualitas benang sutera dan alat yang digunakan menenun. Berikut hasil wawancaranya:

Bagaimana kualitas kedua benang sutera tersebut dan apakah alat yang digunakan pada benang sutera local dan impor itu berbeda?

Informan menjawab:

“ Tentu kualitas kedua benang sutera tersebut berbeda. Kualitas benang impor lebih unggul dibandingkan benang sutera local dan pastinya harga untuk benang impor lebih tinggi dari benang sutera local, namun kami tetap menggunakan kedua benang sutera tersebut dan alat yang digunakan untuk benang impor dan

benang local itu sama". (Wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Kemudian peneliti kembali bertanya mengenai alat-alat yang digunakan dalam proses produksi *lipa sabbe*, berikut hasil wawancara:

Alat apa yang digunakan dalam proses produksi *lipa sabbe*?

Informan menjawab:

"Untuk lipa sabbe atau sarung sutera alat yang digunakan itu ada dua, yaitu alat tradisional gedogan dan alat ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin). ATBM ini sendiri merupakan transformasi dari gedogan. Saat ini alat gedogan sudah sangat jarang sekali ditemui dikalangan perajin tenun semenjak adanya alat ATBM dan untuk produksi sarung ATBM yang digunakan yaitu ATBM yang memiliki ukuran 60cm". (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Kemudian peneliti menggali lebih dalam tentang bagian-bagian dari ATBM. Berikut kutipan wawancara:

ATBM ini terdiri dari berapa bagian dan apa fungsi dari tiap bagian yang terdapat dalam Alat tersebut? Informan menjawab:

"Alat Tenun Bukan Mesin terdiri dari beberapa bagian yaitu boom, karap, sisir tenun, injak-injak, mata gun, dropper, pengetak, teropong, gulungan lusi, gandar gosok, kayu silang, kerekan, gandar dada, gulungan kain, gandar rem, picker, laci teropong dan Cuban". (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Kemudian peneliti menggali lebih lanjut tentang fungsi dari setiap alat yang terdapat dalam ATBM. Berikut kutipan wawancara:

Dari sekian banyak alat yang terdapat di ATBM, apakah memiliki fungsi yang berbeda-beda? Informan menjawab:

"Tentu memiliki fungsi yang berbeda-beda yaitu:

- a) Boom merupakan gulungan benang yang digunakan sebagai bahan baku untuk kain melintang.*
- b) Karap merupakan alat yang digunakan untuk mengatur benang.*
- c) Sisir Tenun merupakan alat yang digunakan untuk mengetak benang pakan yang telah diluncurkan dalam*

- mulut lusi serta mengatur kerapatan benang lusi yang disesuaikan dengan halus/kasarnya kain yang ingin dibuat.
- d) *Injak-Injak* adalah alat yang digunakan untuk membuka mulut benang lusi.
 - e) *Mata Gun* berfungsi sebagai pembagi benang lusi yang dinaik turunkan menjadi mulut lusi.
 - f) *Dropper* merupakan alat yang berfungsi mendeteksi putusnya benang lusi.
 - g) *Pengetak* merupakan alat yang digunakan untuk merapatkan benang pakan.
 - h) *Teropong* adalah alat yang digunakan untuk pengantar benang pakan yang meluncur ke kanan dan ke kiri.
 - i) *Gulungan lusi* berfungsi untuk menjaga pinggiran lusi yang telah dihani.
 - j) *Gandar gosok/belakang* berfungsi sebagai jalan lusi.
 - k) *Kayu silang* berfungsi menjaga agar benang lusi selalu dalam keadaan sejajar agar memudahkan mencari benang yang putus dan mencucuknya kembali dalam mata gun sehingga benang lusi tidak saling tertukar.
 - l) *Kerekan* berfungsi untuk menggantung gun.
 - m) *Gandar dada* berfungsi sebagai jalan kain sebelum digulung.
 - n) *Gandar rem* untuk mengendorkan lusi apabila kain harus dimajukan karena sebagian telah ditenun.
 - o) *Gulungan kain* berfungsi sebagai tempat menggulung hasil kain yang sudah ditenun.
 - p) *Laci teropong* merupakan tempat teropong berhenti sebentar pada saat pengetakan
 - q) *Cuban* digunakan dalam pembuatan motif".
(wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

2) Pengendalian proses produksi pada tahap Pengerjaan

Berdasarkan wawancara yang dilakukan peneliti terhadap informan kunci maka diperoleh informasi tentang pengendalian yang dilakukan pada tahap pengerjaan proses produksi *lipa sabbe* sengkang. Adapun bentuk wawancara dengan informan adalah sebagai berikut:

Ada berapa tahap proses produksi pada pembuatan *lipa sabbe*?

Informan menjawab:

"Ada beberapa tahap yang dilakukan dalam proses produksi lipa sabbe mulai dari pengolahan benang sutera, pewarnaan,

pengelosan benang lusi, penganian dna pencucukan, pemaletan kemudian ditenun hingga pada tahap penyempurnaan jadi sarung". (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Kemudian peneliti menggali lebih dalam mengenai setiap tahapan proses produksi. Berikut kutipan wawancara peneliti dengan informan:

Seperti apa proses pengolahan benang sutera dalam pembuatan *lipa sabbe*? Informan menjawab:

"Yang pertama dilakukan dalam pembuatan lipa sabbe adalah pengolahan benang sutera. pengolahan benang sutera ada empat tahap yaitu tahap pertama pemasakan kokon dimana pemasakan ini dilakukan ±10 menit, tahap kedua yaitu tahap pemintalan (reeling) dimana pada tahap ini kokon menjadi benang, kemudian tahap ketiga pemintalan ulang (re-reeling) pada tahap ini terjadi perubahan bentuk dari benang gulungan haspel ke bentuk gulungan sken (dalam gulungan besar), dan terakhir tahap pengemasa (Packing)". (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Selanjutnya peneliti menggali lebih lanjut mengenai kriteria benang sutera yang berkualitas. Berikut kutipan wawancara.

Bagaimana kriteria benang sutera yang berkualitas? Informan menjawab:

"Benang sutera dikatakan berkualitas yaitu benang yang berwarna putih, besar benang merata, dan benang tidak rapuh". (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Kemudian peneliti kembali bertanya mengenai proses pewarnaan benang sutera. Berikut kutipan wawancara:

Kemudian untuk proses pewarnaan benang sutera itu seperti apa?

Informan menjawab:

"Untuk tahap pewarnaan benang ialah tahap yang penting karena warna sangat menentukan dalam pembentukan ragam hias. Proses pewarnaan benang sutera dilakukan dengan dua cara yakni celup dan colet". (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Peneliti menggali lebih dalam mengenai proses pewarnaan dengan teknik celup dan colet. Berikut kutipan wawancara:

Bagaimana proses pewarnaan dengan teknik celup dan colet?

Informan menjawab:

“Proses celup atau pencelupan terbagi menjadi dua cara yakni celup panas dan celup dingin. Celup panas dilakukan dengan cara pemasakan benang sedangkan celup dingin tidak melalui proses pemasakan. Sementara cara colet dilakukan dengan mengoleskan pewarna langsung pada bagian-bagian benang yang ingin diberi warna, namun cara ini jarang digunakan”. (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Kemudian peneliti menggali lebih lanjut mengenai jenis pewarna yang digunakan dalam pewarnaan benang sutera. berikut kutipan wawancara:

Jenis pewarna apa yang digunakan dalam pewarnaan benang sutera? informan menjawab:

“Untuk jenis pewarna yang digunakan ada dua jenis yaitu pewarna alami dan pewarna sintesis. Pewarna alami didapat dari ekstrak daun jati, pohon cendana, namun kemudian berkembang dengan penggunaan pewarna sintesis dan kebanyakan pengrajin lebih memilih pewarna sintesis karena lebih mudah dan warna yang dihasilkan lebih terang”. (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Peneliti melanjutkan ke pertanyaan selanjutnya mengenai pengelosan benang. Berikut kutipan wawancara:

Apa yang dimaksud dengan pengelosan benang lusi? Informan menjawab:

“Setelah tahap pewarnaan selesai terjadilah pengelosan. Pengelosan ialah proses menggulung benang-benang yang berasal dari suatu bentuk gulungan ke bentuk gulungan yang lain atau digulung ke alat penggulung yang disebut cheese tanpa memberikan pengaruh apapun selain untuk memperbaiki mutu

dari benang tersebut”.(wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Kemudian peneliti menggali lebih dalam tentang kendala saat proses pengelosan benang sutera. berikut kutipan wawancara:

Apakah sering terjadi kerusakan/kecacatan benang pada saat pengelosan? Informan menjawab:

“ Yah beberapa kendala sering terjadi diantaranya benang mudah putus, benang saling terjerat dan susah untuk mengeluarkan ujung benang. Maka dari itu diadakan pengontrolan untuk setiap tahapan untuk mengatasi segala kendala yang kemungkinan terjadi”. (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Kemudian peneliti melanjutkan ke pertanyaan selanjutnya mengenai penghanian dan pencucukan benang sutera. Berikut kutipan wawancara:

Apa yang dimaksud proses penghanian dan pencucukan dalam pembuatan *lipa sabbe*? Informan menjawab:

“Penghanian adalah proses untuk membentuk barisan benang lusi. Benang-benang yang awalnya digulung dalam bentuk cones dipindahkan ke dalam bentuk boom sedangkan proses pencucukan benang lusi merupakan proses terakhir pada persiapan benang lusi , dimana benang dimasukkan kedalam alat tenun yang disebut sisir”. (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Peneliti menggali lebih dalam tentang tujuan proses penghanian. Berikut kutipan wawancara:

Apa tujuan dari proses penghanian? Informan menjawab:

“Adapun tujuan dari penghanian yaitu untuk mensejajarkan sejumlah benang lusi dengan tegangan yang sama”. (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Kemudian peneliti melanjutkan ke pertanyaan selanjutnya mengenai pemaletan benang sutera. Berikut kutipan wawancara:

Bagaimana proses pemaletan dalam pembuatan *lipa sabbe*?

Informan menjawab:

“ Yang dimaksud dengan pemaletan ialah proses mengubah bentuk gulungan dari bobbin kerucut atau silinder ke dalam bentuk bobin palet untuk dipakai pada proses pertenunan. Palet tersebut lah yang akan dimasukkan ke dalam teropong atau peluncur yang selanjutnya benang dari proses tersebut akan berfungsi sebagai benang pakan yang melintang ke kiri dan ke kanan”. (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Kemudian peneliti melanjutkan ke pertanyaan selanjutnya tentang proses tenun benang sutera. Berikut kutipan wawancara:

Bagaimana proses tenun pada pembuatan *lipa sabbe*? Informan menjawab:

“Proses tenun adalah proses yang menggunakan alat tenun manual atau yang dikenal dengan ATBM. Menenun merupakan proses penyilangan benang pakan dengan benang lusi yang disesuaikan dengan pola yang diinginkan hingga menjadi kain yang kemudian di sempurnakan menjadi sebuah sarung sutera atau lipa sabbe. Keahlian menenun mempengaruhi hasil tenunan sehingga harus dikerjakan dengan teliti”. (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Kemudian peneliti menggali lebih dalam mengenai kain sutera yang dihasilkan. Berikut kutipan wawancara:

Berapa banyak kain tenun yang dihasilkan perbulannya dengan menggunakan ATBM? Informan menjawab:

“Total produksi kain sutera per bulan itu bervariasi, namun biasanya bisa mencapai 500-700 meter dengan berbagai macam motif”. (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

3) Pengendalian proses produksi pada tahap output

Berdasarkan wawancara yang dilakukan peneliti terhadap informan maka diperoleh informasi tentang pengendalian yang dilakukan pada tahap output atau produk akhir proses produksi *lipa*

sabbe sengkang. Adapun bentuk wawancara dengan informan adalah sebagai berikut:

Bagaimana pengendalian yang dilakukan pada tahap akhir dari proses produksi *lipa sabbe* ? informan menjawab:

“ Pada tahap akhir itu di lakukan Control Quality apakah ada kain sutera yang cacat atau rusak, jika ada kain yang cacat maka harus dilakukan pengecekan atau controlling agar kita tahu letak kesalahan”. (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

Kemudian peneliti menggali lebih dalam mengenai kain sutera sebelum dipasarkan. Berikut kutipan wawancara:

Setelah selesai ditenun dan melalui tahap *finishing* apakah dijual dalam bentuk lembaran kain atau di olah menjadi berbagai macam produk? Informan menjawab:

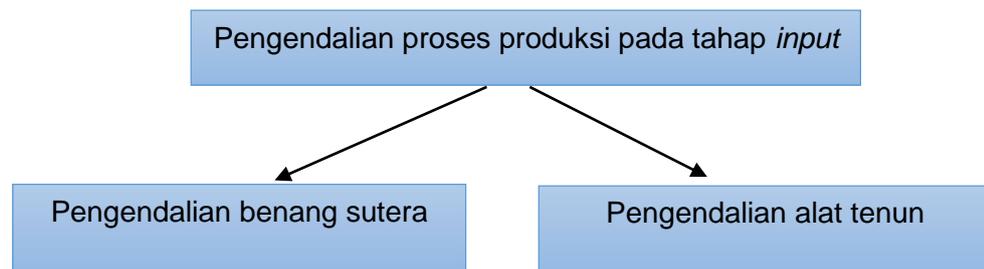
“Kain sutera yang melalui tahap finishing dapat dijual dalam bentuk lembaran kain dapat pula dijadikan berbagai macam produk misal lipa sabbe, baju bodo dan masih banyak yang lain tergantung dari pesanan dari outlet-outlet”. (wawancara pada hari Selasa, 29 Mei 2018).

C. Analisis dan Interpretasi (Pembahasan)

Hasil penelitian diatas merupakan proses penelitian lapangan yang telah dilakukan peneliti dengan menggunakan metode deksriptif kualitatif tentang analisis pengendalian proses produksi *lipa sabbe* sengkang di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo. Adapun kegiatan pengendalian proses produksi yang diterapkan pada proses produksi *lipa sabbe* sebagai berikut :

1. Pengendalian proses produksi pada tahap *input*

Pengendalian yang dilakukan pada tahap masukan atau *input* pada proses produksi *lipa sabbe* meliputi: pengendalian benang sutera dan pengendalian alat tenun.

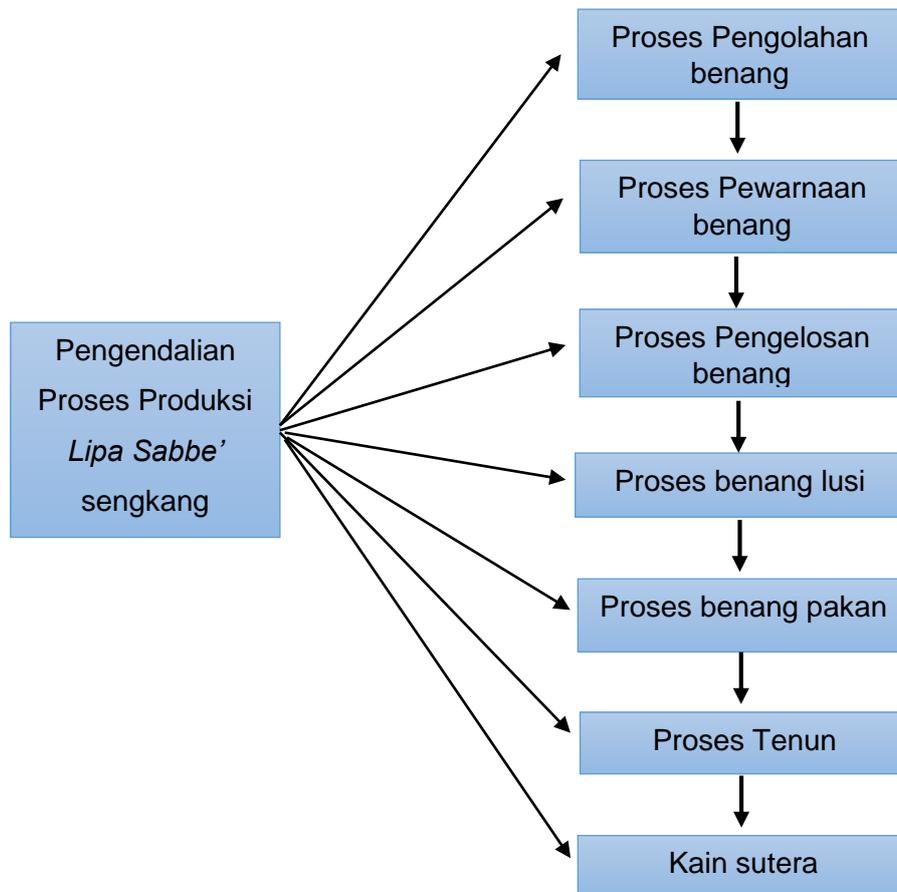


Gambar 4. Skema pengendalian proses pada tahap input

Dari gambar diatas terlihat bahwa pada proses produksi *lipa sabbe* telah menerapkan pengendalian proses produksi pada tahapan input yakni pengendalian benang sutera dan pengendalian alat tenun. Pengendalian benang sutera yang telah diterapkan dimulai dengan pengadaan benang sutera lokal dan benang sutera import demi menunjang kelancaran proses produksi dan menghasilkan produk yang berkualitas serta memiliki nilai guna yang tinggi. Produk yang memiliki nilai guna yang tinggi tidak lepas dari pengendalian alat tenun yang digunakan dalam proses produksi. Alat tenun yang digunakan dalam proses produksi *lipa sabbe* adalah gedogan dan ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) yang berukuran 60 cm. Berikut adalah bagian-bagian dari Alat Tenun Bukan Mesin yaitu *boom, karap, sisir tenun, injak-injak, teropong, palet, Cuban, mata gun, dropper, pengetak, gulungan lusi, gandar gosok/belakang, kayu silang, kerekan, gandar dada, gandar rem, gulungan kain dan laci teropong.*

2. Pengendalian proses produksi pada tahap proses pengerjaan

Pengendalian proses produksi pada pembuatan *lipa sabbe* melalui beberapa tahap mulai dari tahap awal pengolahan benang hingga proses tenun dan jadi kain sutera. Berikut skema pengendalian proses produksi *lipa sabbe* :



Gambar 5. Bagan pengendalian proses produksi *Lipa Sabbe Sengkang*.

Adapun kegiatan pengendalian proses produksi yang diterapkan pada proses produksi *lipa sabbe* sebagai berikut ini :

a. Pengendalian proses produksi pada tahapan Pengolahan benang

Dalam pembuatan *lipa sabbe* tidak lepas dari pengolahan benang sutera yang menjadi bahan baku dalam proses produksi *lipa sabbe*. Proses pengolahan benang sutera telah menerapkan pengendalian proses produksi yakni dimulai dari pemasakan kokon, pemintalan, pemintalan ulang dan pengemasan sehingga tidak terjadi kerusakan atau cacat pada benang. Adapun ciri-ciri benang sutera yang berkualitas yaitu benang yang berwarna putih, besar benang merata, dan benang tidak rapuh.

b. Pengendalian proses produksi pada tahapan Pewarnaan benang

Pada proses pewarnaan benang sutera telah menerapkan pengendalian proses produksi demi menjaga kelancaran proses produksi *lipa sabbe*. Pengendalian proses pada tahap pewarnaan benang berupa pengendalian teknik celup dan pengendalian teknik cole serta mengontrol tekanan, suhu dan takaran pewarna. Proses celup panas dilakukan dengan cara pemasakan benang sedangkan celup dingin tidak melalui proses pemasakan. Sementara cara colet dilakukan dengan mengoleskan pewarna langsung pada bagian-bagian benang yang ingin diberi warna, namun cara ini jarang digunakan. Adapun jenis pewarna yang digunakan ada dua jenis yaitu pewarna alami dan pewarna sintesis. Pewarna alami didapat dari ekstrak daun jati, pohon cendana, namun kemudian berkembang dengan penggunaan pewarna sistesis dan kebanyakan pengrajin lebih memilih pewarna sintesis karena lebih mudah dan warna yang dihasilkan lebih terang.

c. Pengendalian proses produksi pada tahapan Pengelosan

Pengelosan ialah proses menggulung benang-benang yang berasal dari suatu bentuk gulungan ke bentuk gulungan yang lain atau digulung ke alat penggulung yang disebut cheese tanpa memberikan pengaruh apapun selain untuk memperbaiki mutu dari benang tersebut.

Proses produksi *lipa sabbe* telah menerapkan pengendalian proses pada tahapan pengelosan benang yakni pengendalian atau controlling pada alat pemegang yang digunakan agar tegangan yang diberikan

tidak berlebihan sehingga tidak terjadi kesalahan-kesalahan pada cheese dan kualitas benang tetap terjaga.

d. Pengendalian proses produksi pada tahapan benang lusi

pada proses produksi *lipa sabbe* telah menerapkan pengendalian proses pada tahapan benang lusi yakni pengendalian proses penganian dan pengendalian proses pencucukan. Pengendalian proses pada saat penganian yakni memperhatikan gulungan benang yang akan di pindahkan kedalam alat tenun yang disebut Boom dengan tujuan mensejajarkan sejumlah benang lusi dengan memberikan tegang yang sama pada benang sehingga lebar benang sesuai dengan yang diinginkan. Kemudian pengendalian proses pada saat penganian yakni memasukkan benang lusi satu per satu ke dropper, sisir tenun dan pengetak secara teliti sehingga benang lusi tidak putus dan tidak kusut.

e. Pengendalian proses produksi pada tahapan benang pakan

Pada proses benang pakan telah menerapkan pengendalian proses produksi demi menjaga kelancaran proses produksi *lipa sabbe*. Pengendalian proses produksi pada tahapan proses benang pakan yang diterapkan berupa pengendalian palet dengan memperhatikan perubahan bentuk gulungan dari bobin kerucut ke dalam bentuk bobin palet untuk dipakai pada proses pertenunan agar penggulungan benang ke palet tetap padat dan tidak renggang sehingga lapisan benang pada palet tidak terlepas.

f. Pengendalian proses produksi pada tahapan tenun

Pada proses tenun benang sutera telah menerapkan pengendalian proses produksi sehingga kain yang dihasilkan memiliki mutu yang berkualitas. Pengendalian proses produksi pada tahap menenun benang yakni dimulai dari penyetelan yang merupakan proses awal dari putaran benang melalui pemasangan boom lusi menuju boom kain dan dilakukan juga pemisahan benang dengan nomor ganjil dengan benang nomor genap. Kemudian membuka mulut lusi dikerjakan dengan memisahkan benang-benang lusi ke dalam mata gun. Hal ini akan bergerak secara otomatis apabila dilakukan satu injakan pada alat tenun tersebut. Selanjutnya meluncurkan teropong, dimaksudkan untuk menempatkan benang pakan diantara benang lusi yang telah terbuka, namun di dalam teropong sebelumnya telah diisi dengan benang dalam bentuk paletan. Setiap peluncuran benang pakan selalu diikuti penyilangan benang lusi yang diikuti dengan pengentakan sisir tenun untuk merapatkan benang pakan dengan cara injakan diinjak, teropong di luncurkan, injakan dilepas dan dilakukan pengetakan. Terakhir penguluran benang lusi dari boom lusi, mengingat benang lusi yang di buat anyaman semakin tegang maka benang lusi perlu dikendorkan agar proses penenunan bisa berlanjut dan sekaligus dilakukan penggulungan kain kedalam boom penyimpanan.

g. Pengendalian proses produksi pada tahapan penyempurnaan kain

Proses penyempurnaan adalah proses akhir pada hasil produksi. Pada proses penyempurnaan kain telah diterapkan pengendalian proses produksi yakni menghilangkan sambungan benang yang terlalu

besar pada kain agar menjadi lebih baik, dengan tujuan meningkatkan kualitas kain.

3. Pengendalian proses produksi pada tahap *output*

Pada tahap akhir proses produksi *lipa sabbe* telah diterapkan pengendalian proses yakni di lakukan *Control Quality* untuk mengetahui cacat atau rusak pada kain dan untuk mengetahui kualitas kain sebelum dipasarkan. Kemudian kain sutera yang melalui tahap *finishing* akan dijahit menjadi sebuah sarung yang disebut sarung sutera atau *lipa sabbe*.

Dari penjelasan diatas terlihat sangat jelas bahwa pada proses produksi *lipa sabbe* sengkang di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo telah menerapkan pengendalian proses produksi untuk menjamin kelancaran proses produksinya mulai dari proses *input*, proses pengerjaan hingga proses *output* sehingga menghasilkan produk yang berkualitas dan memiliki nilai guna yang tinggi. Hal ini didukung dengan adanya penelitian terdahulu oleh Ambar Rukmini dan Masrul Indrayana (2016) dengan judul pengendalian proses produksi untuk meningkatkan daya saing dan kesejahteraan kelompok pengolah pisang di Desa Sidomulyo dengan hasil penelitian yang menyatakan bahwa telah diterapkan proses produksi terkendali dan dihasilkan aneka produk olahan pisang dengan mutu yang lebih baik dan stabil. Hal ini di perkuat dengan teori yang dikemukakan oleh Prihantoro(2012:122), yang menyatakan bahwa “Proses produksi adalah kegiatan mengolah masukan (*inputs*) dalam proses dengan menggunakan metode tertentu untuk menghasilkan keluaran (*output*, barang maupun jasa) yang sesuai dengan ketentuan”.

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan pendeskripsian pada hasil penelitian yang tercantum pada bab sebelumnya, secara umum dalam kegiatan proses produksi *lipa sabbe* pada kelompok tenun sutera Losari Silk di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo dapat disimpulkan bahwa pengendalian proses produksi telah diterapkan pada setiap tahapan proses *lipa sabbe* dimulai dari pengolahan benang sutera, pewarnaan benang, pengelosan, penghanian dan pencucukan, pemaletan, penenunan sampai pada tahap penyempurnaan kain. Dengan diterapkannya pengendalian proses produksi tersebut proses produksi *lipa sabbe* dapat terjamin kelancaran proses produksi serta menghasilkan produk yang berkualitas.

B. Saran

Seorang peneliti harus mampu memberikan sesuatu yang berguna bagi perkembangan ilmu pengetahuan, instansi atau lembaga serta berbagai pihak yang berkaitan dengan penelitian ini, maka dari itu dalam hasil penelitian mengenai pengendalian proses produksi, ada beberapa saran yang disampaikan oleh peneliti :

1. Bagi pengrajin tenun

Peneliti menyarankan agar lebih meningkatkan lagi pengendalian proses produksi yang telah dilakukan sebelumnya, agar proses produksi selanjutnya dapat lebih lancar lagi dari sebelumnya dan melakukan pengendalian proses produksi secara teratur sesuai dengan tahapan

proses produksi yang dimulai dengan proses pengolahan benang sampai pada tahap akhir yakni penyempurnaan kain sutera .

2. Bagi Dinas Perindustrian Kabupaten Wajo

Peneliti menyarankan agar Dinas Perindustrian lebih meningkatkan pembinaan dan pelatihan kepada masyarakat agar produk *lipa sabbe* yang dihasilkan semakin berkualitas serta memiliki nilai guna yang tinggi agar mampu bersaing baik dalam negeri maupun luar negeri.

3. Bagi peneliti selanjutnya

Peneliti menyarankan agar melakukan penelitian selanjutnya tentang macam-macam alat tenun yang digunakan di Kabupaten Wajo sebagai bahan perbandingan baik dalam bentuk harga, motif dan kualitas.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. 2010. *Prosedur Penelitian: Suatu Pendekatan Praktik*. Rineka Cipta: Jakarta Timur.
- Assauri, S. 2008. *Manajemen Produksi dan Operasi Edisi Revisi*. Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia: Jakarta.
- Bustami, Bastian dan Nurlela. 2010. *Akuntansi Biaya*. Mintra Wacana Media: Jakarta
- Daft, Richard L. 2013. *Era Baru Manajemen*. Salemba Empat: Jakarta
- Haming, Murdifin dan Nurnajamuddin, Mahfud. 2012. *Manajemen Produksi Modern*. Edisi 2. PT Bumi Aksara: Jakarta.
- Hasibuan, Malayu. S. P. 2011. *Manajemen: Dasar, Pengertian, dan Masalah*. PT Bumi Aksara: Jakarta
- Heizer Jay dan Render Barry. 2011. *Operations Management*. Buku 1 Edisi 9. Salemba Empat: Jakarta.
- Issakh, H.I., dan Wiryawan, Zahrida. 2014. *Pengantar Manajemen*. Edisi 2. In Media: Bogor.
- Kumaat, Valery. G. 2011. *Internal Audit*. Erlangga: Jakarta.
- Kusuma, Hendra. 2009. *Manajemen Produksi: Perencanaan & Pengendalian Produksi*. Andi: Yogyakarta.
- Muliyadi. 2014. *System Akuntansi*. Salemba Empat: Jakarta
- Prihantoro, Rudy. 2012. *Konsep Pengendalian Mutu*. Remaja Rosdakarya: Bandung.
- Sugiyono. 2013. *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D*. Alfabeta: Bandung
- Tampubolon, Manahan. P. 2014. *Manajemen Operasi & Rantai Pemasok (Operation and Supply-chain Management)*. Mitra Wacana Media: Jakarta
- Universitas Muhammadiyah Makassar. 2017. *Pedoman Penulisan Skripsi Fakultas Ekonomi dan Bisnis*. Makassar.
- Badan Pusat Statistik Kabupaten Wajo. 2017. *Kecamatan Tanasitolo Dalam Angka 2017*. BPS kabupaten Wajo

Sumber dari Internet:

- Chandradinata, Dody dan Mauluddin Yusuf. 2013. Pengendalian Produksi Pada Proses Pembuatan Bolu Jaren di PD. Abadi Jaren Sucinaraja, Garut. *Jurnal Kalibrasi*, (Online), Vo; 11, No. 1. (<http://sttgarut.ac.id/jurnal/index.php/kalibrasi/article/view/89>) diakses pada tanggal 07 maret 2018
- Inanna. 2013. Kearifan Lokal Pada Industri Kerajinan Kain Tenun Sutera Di Kabupaten Wajo. Prosiding *Pluralisme Dalam Ekonomi Dan Pendidikan*. ISSN 2407-4268.
- Legis,T dan Hermawan. 2015. Pengendalian Proses Produksi Bahan Pakan Bungkil Sawit Dalam Perspektif Keamanan Pangan. *Operations Excellence*.(Online), Vol. 7, No.2 (<http://publikasi.mercubuana.ac.id/index.php/oe/article/view>) diakses pada tanggal 26 januari 2018
- Riyadi, A.S dan Yuwono ,Budi Muhammad Ary. 2015. Proses Produksi dan Pengendalian Kualitas Produksi Cat Plastic Coating di PT Propan Raya ICC. *Pasti*, (Online),Vol. 9, No. 2. (<http://publikasi.mercubuana.ac.id/index.php/pasti/article/view>) diakses pada tanggal 20 januari 2018
- Rukmini, A dan Masrul, I. 2016. Pengendalian Proses Produksi Untuk meningkatkan Daya Saing dan Kesejahteraan Kelompok Pengolah Pisang di Desa Sidomulyo. *Seminar Nasional Pengabdian Masyarakat*, (Online) ISSN 2541-3805. (<https://www.researchgate.net/publication/315860609>) diakses 10 februari 2018
- Sidartawan, R. 2014. Analisa Pengendalian Proses Produksi Snack Menggunakan Metode Statistical Process Control (SPC). *ROTOR*, (Online), Vol. 7, No. 2. (<https://jurnal.unej.ac.id/index.php/RTR/article/view/1610>) diakses pada tanggal 20 Januari 2018
- Wahyuni, Andi Dwi Eka dan Nahari, Inty. 2013. Motif Lipa Sabbe (Sarung Sutera) Sengkang Kabupaten Wajo Provinsi Sulawesi Selatan Tahun 2013. *e-Journal*. Volume 02 Nomor 02, Edisi Mei 2013.
- <https://uptlogamhss.wordpress.com/2012/02/27/pengendalian-proses-produksi-bag-i/>, diakses tanggal 12 Januari 2018
- <http://www.scribd.com/mobile/doc/92793272/sampling-Data-Informan-Dalam-Penelitian-kualitati>, diakses tanggal 1 Februari 2018
- <https://portalbugis.wordpress.com>., diakses tanggal 9 Februari 2018

LAMPIRAN

Lampiran 1

Kisi-Kisi Instrument Penelitian

Analisis Pengendalian Proses Produksi Lipa Sabbe Sengkang Di Kecamatan
Tanasitolo Kabupaten Wajo

Variabel Penelitian	Sub Variabel	Indikator	Deskripsi
Pengendalian Proses Produksi Lipa Sabbe'	Pengendalian pada tahap <i>input</i>	Bahan baku	Penjelasan tentang bagaimana proses pengendalian bahan baku pada proses produksi lipa sabbe'.
		Mesin / Alat Tenun	Penjelasan tentang bagaimana pengendalian mesin atau alat tenun pada proses produksi lipa Sabbe'.

Pengendalian Proses Produksi Lipa Sabbe'	Pengendalian Proses	Pengolahan benang	Penjelasan tentang bagaimana pengendalian yang dilakukan pada tahap proses pengolahan benang sutera
		Pewarnaan	Penjelasan tentang bagaimana proses pengendalian yang dilakukan pada tahap pewarnaan benang sutera
		Pengelosan	Penjelasan tentang bagaimana proses pengendalian pada tahap pengelosan benang sutera dalam proses produksi lipa sabbe'.

Pengendalian Proses Produksi Lipa Sabbe'	Pengendalian Proses	Penghanian dan Pencucukan	Penjelasan tentang bagaimana pengendalian pada proses penghanian dan pencucukan benang dalam proses pembuatan lipa sabbe'.
		Penenunan	Penjelasan tentang bagaimana pengendalian yang dilakukan pada tahap proses penenunan kain sutera.
		Penyempurnaan	Penjelasan tentang bagaimana pengendalian pada tahap penyempurnaan proses produksi lipa sabbe'.

Pengendalian Proses Produksi Lipa Sabbe'	Pengendalian <i>Output</i>	Barang/Produk	Penjelasan tentang bagaimana pengendalian pada produk akhir kain sutera
---	-------------------------------	---------------	---

Lampiran 2

Pedoman Observasi

Dalam pengamatan (observasi) yang dilakukan pada penelitian ini adalah mengamati kegiatan Pengendalian Proses Produksi Lipa Sabbe Sengkang Di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo.

A. Tujuan

Untuk memperoleh informasi dan data, baik kondisi fisik maupun non fisik dalam pelaksanaan Pengendalian Proses Produksi Lipa Sabbe sengkang yang dilakukan oleh masyarakat pengrajin tenun sutera di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo.

B. Aspek yang Diamati

1. Alamat / Lokasi penelitian
2. Lingkungan tempat penelitian pada umumnya
3. Tempat pengrajin tenun sutera
4. Alat tenun sutera
5. Proses Produksi kain sutera

Lampiran 3

Pedoman Wawancara

1. Bagaimana pengendalian bahan baku pada proses produksi lipa sabbe'?
2. Bagaimana cara pemilihan bahan baku yang berkualitas ?
3. Bagaimana pengendalian terhadap pemeliharaan (*maintenance*) mesin atau alat tenun sutera?
4. Berapa macam alat tenun yang digunakan dalam pembuatan kain sutera?
5. Bagaimana proses pengendalian pada saat pengolahan benang sutera?
6. Bagaimana pengendalian saat proses pewarnaan benang sutera dalam proses produksi lipa sabbe' ?
7. Jenis pewarna apa yang sering digunakan dalam proses produksi lipa sabbe'?
8. Bagaimana pengendalian saat proses penghanian dan pencucukan pada proses produksi lipa sabbe'?
9. Bagaimana pengendalian yang dilakukan pada proses pemaletan?
10. Bagaimana pengendalian yang dilakukan pada proses penenunan lipa sabbe'?
11. Bagaimana pengendalian pada tahap penyempurnaan pada proses produksi lipa sabbe'?
12. Bagaimana pengendalian produk akhir kain sutera pada proses produksi lipa sabbe'?

Lampiran 4

MATRIKS OBSERVASI

**Analisis Pengendalian Proses Produksi *Lipa Sabbe* Senggang Di
Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo**

Petunjuk: Beri Tanda (√) pada kolom yang telah disediakan terhadap hasil pengamatan (observasi) sesuai dengan pilihan (*option*) jawaban.

No	Pertanyaan	Penataan	
		Baik	Kurang Baik
1	Bagaimana pengendalian pada proses input (bahan baku) <i>lipa sabbe</i> ?	√	
2	Bagaimana pengendalian pada proses pembuatan <i>lipa sabbe</i> ?	√	
3	Bagaimana pengendalian pada proses output <i>lipa sabbe</i> ?	√	

Lampiran 5

Matriks Hasil Wawancara

No	Variabel	Indikator	Hasil Wawancara
1	Pengendalian Proses Produksi <i>lipa sabbe</i> Sengkang	Pengendalian pada tahap <i>input</i>	Bahan baku yang digunakan adalah benang sutera yang di peradakan dari Soppeng dan Enrekang serta dari luar negeri seperti Cina dan Thailand dan alat yang digunakan adalah Alat Tenun Bukan Mesin
		pengendalian pada tahap pembuatan <i>lipa sabbe</i>	Pembuatan <i>lipa sabbe</i> terdiri dari beberapa tahapan yaitu pengolahan benang, pewarnaan benang, pengelosan, penghanian dan pencucukan, pemaletan dan ditenun.
		pengendalian pada tahap output <i>lipa sabbe</i>	Penyortiran ulang dan <i>quality control</i> sebelum dipasarkan

Lampiran 6

Transkrip Wawancara

Biodata Peneliti

Nama	: Rusniati
Usia	: 21 Tahun
Pekerjaan	: Mahasiswi
PTS	: Universitas Muhammadiyah Makassar

Biodata Informan

Nama	: Anton
Usia	: 28 Tahun
Pekerjaan	: Bagian menenun
Waktu	: Selasa, 29 Mei 2018
	: Jam 13:30 - selesai

Berikut transkrip wawancara peneliti dengan informan:

Pelaku	Hasil Wawancara
R	Assalamu alaikum warahmatullahi wabarakatu. Perkenalkan nama saya Rusniati pak salah satu mahasiswi dari Universitas Muhammadiyah Makassar.
A	Wa'alaikum mussalam. Iye ada apa dek?
R	Sebelumnya saya minta maaf pak telah mengganggu waktu kerja bapak dan terima kasih karena telah meluangkan waktu bapak untuk saya, jadi begini pak saya ingin melakukan penelitian di tempat bapak dan ini berkaitan dengan judul penelitian saya tentang pengendalian proses produksi <i>lipa sabbe</i> pak.
A	Iya sama-sama. Saya juga senang bisa membantu.
R	Baiklah pak, langsung saja wawancara. Pertama-tama saya ingin menanyakan apakah dilakukan pengendalian persediaan bahan baku dalam proses produksi?

A	Ya tentu kami selalu melakukan pengendalian bahan baku atau pengendalian benang sutera karena pengendalian benang sutera sangat mempengaruhi kelancaran proses produksi <i>lipa sabbe</i> (sarung sutera) .
R	Apakah dilakukan proses produksi bahan baku kain sutera atau benang sutera pak?
A	Bahan baku dari proses <i>lipa sabbe</i> itu adalah benang sutera yang berasal dari ulat murbei yang kami peradakan dari daerah lain bahkan dari luar negeri karena kami tidak melakukan produksi sendiri untuk benangnya. Untuk benang lokal dari Enrekang dan Soppeng sedangkan benang impor dari China dan Thailand
R	Oh jadi benang sutera yang digunakan itu dari berbagai kota pak.
A	Iya.
R	Bagaimana kualitas kedua benang sutera tersebut dan apakah alat yang digunakan pada benang sutera local dan impor itu berbeda?
A	Tentu kualitas kedua benang sutera tersebut berbeda. Kualitas benang impor lebih unggul dibandingkan benang sutera local dan pastinya harga untuk benang impor lebih tinggi dari benang sutera local, namun kami tetap menggunakan kedua benang sutera tersebut dan alat yang digunakan untuk benang impor dan benang local itu sama.
R	Terus alat apa yang digunakan dalam pembuatan <i>lipa sabbe</i> ?
A	Untuk <i>lipa sabbe</i> atau sarung sutera alat yang digunakan itu ada dua, yaitu alat tradisional gedogan dan alat ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin). ATBM ini sendiri merupakan transformasi dari gedogan. Saat ini alat gedogan sudah sangat jarang sekali ditemui dikalangan perajin tenun semenjak adanya alat ATBM dan untuk produksi sarung ATBM yang digunakan yaitu ATBM yang memiliki ukuran 60cm.
R	ATBM ini terdiri dari berapa bagian dan apa fungsi dari tiap bagian yang terdapat dalam Alat tersebut
A	Alat Tenun Bukan Mesin terdiri dari beberapa bagian yaitu boom, karap, sisir tenun, injak-injak, mata gun, dropper, pengetak, teropong , gulungan lusi, gandar gosok, kayu silang, kerekan, gandar dada, gulungan kain, gandar rem, picker, laci teropong dan Cuban
R	Apa fungsi dari setiap alat-alat tersebut pak?
A	Boom merupakan gulungan benang yang digunakan sebagai bahan baku untuk kain melintang. Karap merupakan alat yang digunakan untuk mengatur benang. Kemudian Sisir Tenun merupakan alat yang digunakan untuk mengetak benang pakan yang telah diluncurkan dalam mulut lusi serta mengatur kerapatan benang lusi yang disesuaikan dengan halus/kasarnya kain yang ingin dibuat. Injak-Injak adalah alat yang digunakan untuk membuka mulut benang lusi.

	<p>Selanjutnya Mata Gun berfungsi sebagai pembagi benang lusi yang dinaik turunkan menjadi mulut lusi. Dropper merupakan alat yang berfungsi mendeteksi putusnya benang lusi. Pengetak merupakan alat yang digunakan untuk merapatkan benang pakan. Teropong adalah alat yang digunakan untuk pengantar benang pakan yang meluncur ke kanan dan ke kiri. Gulungan lusi berfungsi untuk menjaga pinggiran lusi yang telah dihani. Gandar gosok/belakang berfungsi sebagai jalan lusi. Kayu silang berfungsi menjaga agar benang lusi selalu dalam keadaan sejajar agar memudahkan mencari benang yang putus dan mencucuknya kembali dalam mata gun sehingga benang lusi tidak saling tertukar. Kerekan berfungsi untuk menggantung gun. Gandar dada berfungsi sebagai jalan kain sebelum digulung sedangkan gandar rem untuk mengendorkan lusi apabila kain harus dimajukan karena sebagaian telah ditenun. Terus Gulungan kain berfungsi sebagai tempat menggulung hasil kain yang sudah ditenun. Kemudian Laci teropong merupakan tempat teropong berhenti sebentar pada saat pengetakan dan alat terakhir itu Cuban digunakan dalam pembuatan motif.</p>
R	Apakah proses pembuatan <i>lipa sabbe</i> menggunakan gedongan berbeda dengan menggunakan ATBM?
A	Oh kalau untuk proses pembuatannya mungkin bapak haji lebih tahu detailnya seperti apa, jadi adik bisa langsung mewawancarai saja.
R	Oh seperti itu. Baiklah pak, terima kasih banyak atas waktunya.
A	Sama-sama dek.
R	Wassalamu alaikum
A	Wa'alaikum salam.

Biodata Peneliti

Nama	: Rusniati
Usia	: 21 Tahun
Pekerjaan	: Mahasiswi
PTS	: Universitas Muhammadiyah Makassar

Biodata Informan

Nama	: H. Baji
Usia	: 45 Tahun
Pekerjaan	: Pengusaha tenun sutera
Waktu	: Selasa, 29 Mei 2018
	: Jam 14:40 - selesai

Berikut transkrip wawancara peneliti dengan informan:

Pelaku	Hasil Wawancara
R	Assalamu alaikum warahmatullahi wabarakatu. Perkenalkan nama saya Rusniati pak salah satu mahasiswi dari Universitas Muhammadiyah Makassar. Sebelumnya saya minta maaf karena mengganggu waktu kerja bapak dan saya sangat berterima kasih karena diperkenankan untuk melakukan peneitian di tempat pak.
HB	Wa'alaikum mussalam. Iya tidak apa-apa. Silahkan kalau ada yang ingin ditanyakan.
R	Iya pak. Begini pak tadi saya sudah wawancara dengan salah satu penenun, sesuai dengan judul penelitian saya tentang proses produksi <i>lipa sabbe</i> . Saya memulai wawancara tentang bahan baku dan alat tenun yang digunakan. Sekarang yang ingin saya tanyakan mengenai proses pembuatan <i>lipa sabbe</i> pak?
HB	Proses pembuatan <i>lipa sabbe</i> itu ada beberapa tahapan dimulai dari pengolahan benang, pewarnaan, pengelosan, penghanian, pencucukan, pemaletan lalu ditenun menggunakan alat tenun.
R	Proses pengolahan benang sutera itu seperti apa pak?
HB	Pengolahan benang sutera ada empat tahap yaitu tahap pertama pemasakan kokon dimana pemasakan ini dilakukan ± 10 menit, tahap

	kedua yaitu tahap pemintalan (<i>reeling</i>) dimana pada tahap ini kokon menjadi benang, kemudian tahap ketiga pemintalan ulang (<i>re-reeling</i>) pada tahap ini terjadi perubahan bentuk dari benang gulungan haspel ke bentuk gulungan sken (dalam gulungan besar), dan terakhir tahap pengemasa (<i>packing</i>).
R	Jadi ada empat tahap dalam pengolahan benang. Bagaimana kriteria dalam memilih benang sutera yang berkualitas?
HB	Benang sutera dikatakan berkualitas yaitu benang yang berwarna putih, besar benang merata, dan benang tidak rapuh.
R	Kemudian untuk proses pewarnaan benang sutera itu seperti apa?
HB	Untuk tahap pewarnaan benang ialah tahap yang penting karena warna sangat menentukan dalam pembentukan ragam hias. Untuk pewarnaan pada benang sutera ada dua macam yakni celup dan colet.
R	Bagaimana proses pewarnaan dengan teknik celup dan colet, pak?
HB	Proses celup atau pencelupan terbagi menjadi dua cara yakni celup panas dan celup dingin. Celup panas dilakukan dengan cara pemasakan benang sedangkan celup dingin tidak melalui proses pemasakan. Sementara cara colet dilakukan dengan mengoleskan pewarna langsung pada bagian-bagian benang yang ingin diberi warna, namun cara ini jarang digunakan.
R	Jenis pewarna apa yang digunakan dalam pewarnaan benang sutera, pak?
HB	Untuk jenis pewarna yang digunakan ada dua jenis yaitu pewarna alami dan pewarna sintesis. Pewarna alami didapat dari ekstrak daun jati, pohon cendana, namun kemudian berkembang dengan penggunaan pewarna sintesis dan kebanyakan pengrajin lebih memilih pewarna sintesis karena lebih mudah dan warna yang dihasilkan lebih terang
R	Kemudian proses pengelosan itu apa pak?
HB	Setelah tahap pewarnaan selesai terjadilah pengelosan. Pengelosan ialah proses menggulung benang-benang yang berasal dari suatu bentuk gulungan ke bentuk gulungan yang lain atau digulung ke alat penggulung yang disebut cheese tanpa memberikan pengaruh apapun selain untuk memperbaiki mutu dari benang tersebut. Waktu melakukan penggulangan ke cheese di butuhkan pengendalian atau controlling pada alat pemegang yang digunakan agar tegangan yang diberikan tidak berlebihan sehingga tidak terjadi kesalahan-kesalahan pada cheese.
R	Sedangkan pengharian dan pencucukan itu bagaimana pak?
HB	Pengharian adalah proses untuk membentuk barisan benang lusi. Benang-benang yang awalnya digulung dalam bentuk cones dipindahkan ke dalam bentuk boom. Adapun tujuan dari pengharian

	<p>yaitu untuk mensejajarkan sejumlah benang lusi dengan tegangan yang sama. Benang dalam boom tenun sebelum ditenun diperlukan pencucukan. Setelah selesai penganian selanjutnya boom lusi dibawa ke bagian pertenunan disana akan dimasukkan satu per satu melalui <i>droper</i>, sisir tenun dan pengetek. <i>Droper</i> adalah semacam sensor pada mesin tenun untuk mendeteksi putus pada benang lusi, sisir tenun adalah bagian mesin yang berfungsi untuk mengatur jenis anyaman tenun yang akan dibuat dengan mengatur angkatan atau tarikan ke atas benang lusi ketukan benang pakan diluncurkan dan pengetek adalah alat untuk merapatkan benang pakan. Kegiatan ini dinamakan proses pencucukan.</p>
R	Apakah sering terjadi kerusakan/kecacatan benang pada saat pengelosan?
HB	Yah beberapa kendala sering terjadi diantaranya benang mudah putus, benang saling terjerat dan susah untuk mengeluarkan ujung benang. Maka dari itu diadakan pengontrolan untuk setiap tahapan untuk mengatasi segala kendala yang kemungkinan terjadi
R	Bagaimana proses pemaletan dalam pembuatan <i>lipa sabbe</i> ?
HB	Yang dimaksud dengan pemaletan ialah proses mengubah bentuk gulungan dari bobiin kerucut atau silinder ke dalam bentuk bobin palet untuk dipakai pada proses pertenunan. Palet tersebut lah yang akan dimasukkan ke dalam teropong atau peluncur yang selanjutnya benang dari proses tersebut akan berfungsi sebagai benang pakan yang melintang ke kiri dan ke kanan.
R	Proses penenunan kapan dilakukan pak?
HB	Setelah tahapan diatas selesai sampai pencucukan barulah proses tenun dilakukan. Proses penenunan dimulai dari penyetulan yang merupakan proses awal dari putaran benang melalui pemasangan boom lusi menuju boom kain dan dilakukan juga pemisahan benang dengan nomor ganjil dengan benang nomor genap. Kemudian membuka mulut lusi dikerjakan dengan memisahkan benang-benang lusi ke dalam mata gun. Mata gun dibagi menjadi dua yaitu bagian satu ditarik ke atas dan bagian yang satu ditarik ke bawah. Hal ini akan bergerak secara otomatis apabila dilakukan satu injakan pada alat tenun tersebut. Selanjutnya meluncurkan teropong, dimaksudkan untuk menempatkan benang pakan diantara benang lusi yang telah terbuka, namun di dalam teropong sebelumnya telah diisi dengan benang dalam bentuk paletan. Setiap peluncuran benang pakan selalu diikuti penyilangan benang lusi. Kemudian pengentakan sisir tenun dimaksudkan untuk merapatkan benang pakan dengan cara injakan diinjak, teropong di luncurkan, injakan dilepas dan dilakukan pengetakan. Terakhir penguluran benang lusi dari boom lusi, mengingat benang lusi yang di buat anyaman semakin tegang maka

	benang lusi perlu dikendorkan agar proses penenunan bisa berlanjut dan sekaligus dilakukan penggulungan kain kedalan boom penyimpanan.
R	Seperti agak susah yah pak... jadi proses tersebut terus dilakukan sampai satu motif selesai dikerjakan pak?
HB	Iya, proses tersebut terus dilakukan hingga selesai sesuai dengan panjang kain yang dibutuhkan. Kira-kira seperti itulah proses pembuatan <i>lipa sabbe</i> .
R	Kalau begitu terima kasih atas penjelasannya pak tentang proses pembuatan <i>lipa sabbe</i> . Maaf telah mengganggu waktu bapak.
HB	Iya. Tidak apa-apa
R	Kalau begitu saya pamit pak, sekali lagi terima kasih banyak pak. Wassalamu alaikum
HB	Iya sama-sama. Wa'alaikum salam.

Biodata Peneliti

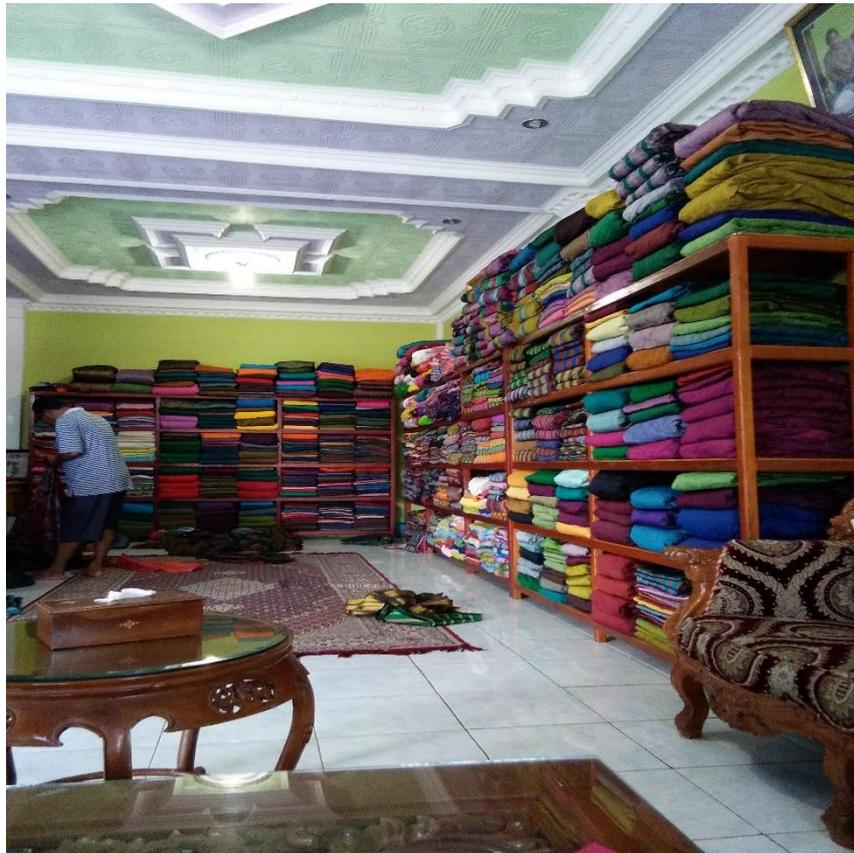
Nama	: Rusniati
Usia	: 21 Tahun
Pekerjaan	: Mahasiswi
PTS	: Universitas Muhammadiyah Makassar

Biodata Informan

Nama	: Sarmila
Usia	: 29 Tahun
Pekerjaan	: Bagian penyortiran
Waktu	: Selasa, 29 Mei 2018
	: Jam 16:00 - selesai

Berikut transkrip wawancara peneliti dengan informan:

Pelaku	Hasil Wawancara
R	Assalamu alaikum warahmatullahi wabarakatu. Perkenalkan nama saya Rusniati bu' salah satu mahasiswi dari Universitas Muhammadiyah Makassar..
S	Wa'alaikum salam dek. Ada yang bisa saya bantu?
R	Iya bu' saya Ingin melakukan wawancara tentang akhir dari proses tenun <i>lipa sabbe</i> .
S	Silahkan dek.
R	Bagaimana pengendalian yang dilakukan setelah proses tenun selesai, bu?
S	Setelah selesai ditenun kain sutera tersebut kemudian di periksa apakah ada cacat atau kerusakan yang terjadi selama proses penenunan berlangsung. Jadi dilakukan <i>quality control</i> sebelum dipasarkan.
R	Dalam proses pemasarannya apakah di jual dalam bentuk lembaran kain atau diolah jadi beberapa produk terlebih dahulu?
S	Kain sutera yang melalui tahap <i>finishing</i> dapat dijual dalam bentuk lembaran kain dapat pula dijadikan berbagai macam produk misal <i>lipa sabbe</i> , <i>baju bodo</i> dan masih banyak yang lain tergantung dari pesanan dari outlet-outlet.
R	Oh seperti itu bu. Kalau begitu terima kasih banyak bu telah meluangkan waktunya untuk wawancara ini.
S	Iya dek sama-sama, semoga informasi tadi berguna untuk tugas akhirnya dek.
R	Iya bu, sekali lagi terima kasih. Kalau begitu saya pamit bu. Wassalamu alaikum.
S	Iya. Wa'alaikum salam warahmatullahi wabarakatu.



Kain sutera yang telah selesai ditenun



Proses pewarnaan benang sutera



menenun dengan Alat Tenun Bukan Mesin



Sisir tenun pada alat tenun bukan mesin



Alat Teropong



Alat yang digunakan dalam membuat motif



Menyambung benang putus dalam tenunan



Lampiran 8



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

SURAT KEPUTUSAN
DEKAN FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
No. 62 TAHUN1439 H/XI/2017 M
Tentang
PENGANGKATAN DOSEN PEMBIMBING SKRIPSI MAHASISWA
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS UNIV. MUHAMMADIYAH MAKASSAR

DEKAN FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS Universitas Muhammadiyah Makassar, setelah :

Menimbang : 1. Untuk tertib administrasi dalam penulisan dan penyusunan skripsi mahasiswa dilingkungan Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Unismuh Makassar dipandang perlu mengeluarkan surat keputusan untuk dosen pembimbing.
2. Untuk maksud diatas, maka perlu diatur dalam satu surat keputusan.

Mengingat : 1. Qaidah Perguruan Tinggi Muhammadiyah Tahun 1999
2. Statuta Universitas Muhammadiyah Makassar 2001
3. Peraturan yang berlaku di lingkungan Univ. Muhammadiyah Makassar

Memperhatikan : Usulan Kaprodi Manajemen, pada tanggal 17 November 2017 M.

Dengan memohon inayah Allah Swt,
MEMUTUSKAN :

Menetapkan :

Pertama : Mengangkat dosen pembimbing skripsi mahasiswa:

Nama	: Rusniati
Stambuk	: 105720508914
Program Studi	: Manajemen
Pembimbing I	: Drs. Asdi, MM
Pembimbing II	: Samsul Rizal, SE., MM

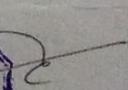
JudulSkripsi : Analisis Pengendalian Proses Produksi Lipa Sabbe Sengkang Di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo..

Kedua : Seluruh pembiayaan menyangkut dosen pembimbing dan penguji dibebankan berdasarkan peraturan yang berlaku di lingkungan Unismuh Makassar.

Ketiga : Surat keputusan ini berlaku sejak tanggal ditetapkannya dan berakhir setelah yudisium mahasiswa yang bersangkutan.

Keempat : Surat keputusan ini akan diperbaiki atau ditinjau kembali, apabila terdapat kesalahan atau kekeliruan.

Ditetapkan di : Makassar
Pada tanggal : 17 November 2017



Dekan Rusuliong, SE, MM.
NBM 967 078

Tembusan :

1. Rektor Unismuh Makassar
2. Kaprodi di lingkungan Fakultas Ekonomi Dan Bisnis
3. Masing-masing Mahasiswa

Jl. Sultan Alauddin No.259 Telp. 0411-866972 Fax. 0411-865588 Makassar 90221
Gedung Iqra Lantai 7 Kampus Talasalapang Makassar - Sulawesi Selatan

Lampiran 9

SRN CO 0000541



PEMERINTAH KABUPATEN WAJO
DINAS PENANAMAN MODAL & PELAYANAN TERPADU SATU PINTU
 Jl. Jend. Achmad Yani No. 33 Tlp/Fax (0485) 323549
 www.bpptpmwajokab@gmail.com, Sengkang (90915), Kabupaten Wajo, Provinsi Sulawesi Selatan

IZIN PENELITIAN / SURVEY
Nomor : 0541/IP/DPMTSP/2018 Tanggal **22-05-2018**

Membaca : Surat Permohonan **RUSNIATI**
 Tentang Penerbitan Izin Penelitian / Survey

Mengingat : 1. Peraturan Menteri Dalam Negeri RI Nomor 7 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Menteri Dalam Negeri Republik Indonesia Nomor 64 Tahun 2011 Tentang Pedoman Penerbitan Rekomendasi Penelitian
 2. Peraturan Bupati Wajo Nomor 11 Tahun 2015 Tentang Pelimpahan Kewenangan Pelayanan Perizinan Kepada Badan Pelayanan Perizinan Terpadu dan Penanaman Modal Kabupaten Wajo

Memperhatikan : 1. Surat Ketua LP3M Universitas Muhammadiyah Makassar Nomor : 827/Izn-5/C.4-VIII/V/37/2018 Tanggal 11 Mei 2018 Perihal : Permohonan Izin Penelitian

2. Rekomendasi Tim Teknis Nomor **00541/IP/TIM-TEKNIS/V/2018**
 Tanggal **23-05-2018** Tentang Penerbitan Izin Penelitian / Survey

Menetapkan : Memberikan IZIN PENELITIAN / SURVEY kepada :

Nama : **RUSNIATI**
 Tempat / Tgl Lahir : **SORO , 10 JUNI 1996**
 Alamat : **DESA SORO**

Universitas / lembaga : **UNIVERSITAS MUHAMADIYAH MAKASSAR**
 Judul Penelitian : **ANALISIS PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI LIPA SABBE SENGKANG DI KECAMATAN TANASITOLO**

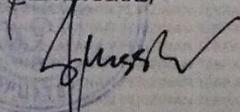
Lokasi Penelitian : **KAMPUNG BNI**

Lama Penelitian : **02 Mei 2018 s.d 31 Juli 2018**

Untuk hal ini tidak merasa keberatan atas pelaksanaan Penelitian / Survey dimaksud dengan ketentuan sebagai berikut :

1. Sebelum dan sesudah pelaksanaan penelitian harus melaporkan diri kepada pemerintah setempat dan instansi yang bersangkutan
2. Penelitian tidak menyimpang dari masalah yang telah diizinkan, semata-mata untuk kepentingan ilmiah
3. Mentaati Semua perundang-undangan yang berlaku dan mengindahkan adat istiadat setempat

Ditetapkan di : **Sengkang**
 Pada Tanggal : **23 Mei 2018**


KEPALA DINAS,


Drs. ANDI MANUSSA, S.Sos., M.Si.
 Pangkat : **PEMBINA Tk. I**
 NIP : **19651128 199002 1 001**

Tembusan :

1. Kepala Badan Kesatuan Bangsa dan Politik Kab. Wajo
2. Kepala Instansi Tempat Penelitian
3. Camat Setempat
4. Peringgal

No. Reg : 0558/IP/DPMTSP/2018
 Retribusi : Rp. 0



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR

FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

SULTAN ALAUDDIN NO. 259 TLP. 0411-2250400 FAX 0411-865588 MAKASSAR
90221

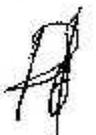
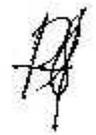
بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

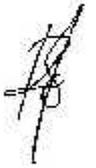
KARTU KONTROL BIMBINGAN SKRIPSI

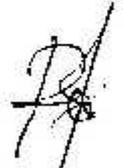
Nama Mahasiswa : Rusniati
 No. Stambuk : 105720 508914
 Prodi / Kelas : Manajemen / Man 11-14
 Nama Pembimbing I : Drs. Asdi, MM
 NIDN : 0026126103
 Jabatan Fungsional : Lektor Kepala
 Judul Skripsi : Analisis Pengendalian Proses Produksi Liba
 Sabbe Sengkang Di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo



Hari / Tanggal	Uraian Perbaikan	Hal.	Paraf Dosen	Paraf Mahasiswa
Sabtu, 23 Desember 2017	- Pembuatan file dan folder proposal dan skripsi - Daftar Isi Proposal	- iv		
Selasa, 25 Desember 2017	- Jenis Penelitian - Perumusan Masalah - Tujuan Penelitian	31 3 3		

Sabtu, 30 Desember 2017	- Teknik Penulisan dan Pengutipan Pendapat	5	f	
	- Penyusunan Tinjauan Pustaka	5		
	- Tinjauan Empiris	25		
Selasa,, 2 Januari 2018	- Kerangka Konsep	28	f	
Rabu,, 10 Januari 2018	- Metode Penelitian	31	f	
	- Fokus Penelitian	31		
	- Pemilihan Lokasi dan Situs	31		
	- Sumber Data	31		
Kamis , 25 Januari 2018	- Pengumpulan Data	32	f	
	- Instrumen Penelitian	33		
	- Teknik Analisis Data	33		
Selasa, 13 Februari 2018	- Pedoman Observasi	69	f	
Selasa, 26 Februari 2018	- Kisi- kisi Wawancara	65	f	
Jumat, 08 Juni 2018	- Lengkapi gambaran umum dengan visi dan misi	36	f	
	- Kegiatan usaha	41		

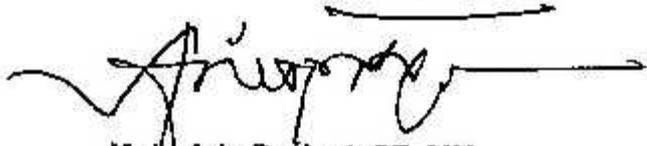
Minggu, 10 Juni 2018	<ul style="list-style-type: none"> - Perbaiki sejarah objek penelitian - Tambahkan data produksi 	36 43	f	
Senin, 25 Juni 2018	<ul style="list-style-type: none"> - Tambahkan label karakteristik informan 	45	f	
Minggu, 01 Juli 2018	<ul style="list-style-type: none"> - Deskripsi hasil penelitian 	45	f	
Senin, 02 Juli 2018	<ul style="list-style-type: none"> - Bagan skema pengendalian proses - Pembahasan 	55 53	f	
Minggu, 08 Juli 2018	<ul style="list-style-type: none"> - Kesimpulan - Saran 	60 60	f	
Selasa, 10 Juli 2018	<ul style="list-style-type: none"> - Transkrip wawancara - Saran 	73 60	f	

Rabu, 11 Juli 2018	- Abstrak - Motto dan persembahan	vii iii	f	
Kamis, 12 Juli 2018	ACC		f	

Makassar, Juli 2018

Mengetahui

Ketua Program Studi Manajemen



Moh. Aris Pasigai, SE, MM
NBM : 109 3485



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR

FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

JL. SULTAN ALAUDDIN NO. 259 TLP. 0411-2250400 FAX 0411-865588 MAKASSAR
90221

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

KARTU KONTROL BIMBINGAN SKRIPSI

Nama Mahasiswa : Rusniati
 No. Stambuk : 105720 508914
 Prodi / Kelas : Manajemen / Man 11-14
 Nama Pembimbing II : Samsul Rizal.,SE, MM
 NIDN : 0907028401
 Judul Skripsi : Analisis Pengendalian Proses Produksi Liba
 Sabbe Sengkang Di Kecamatan Tanasitolo Kabupaten Wajo



Hari / Tanggal	Uraian Perbaikan	Hal	Paraf Dosen	Paraf Mahasiswa
20/2/18	- Latar belakang harus di pertajam			<i>[Signature]</i>
26/2/18	- Sub pokok Bahasan Spasi 3			<i>[Signature]</i>
27/2/18	- Metode penelitian - Acc Proposal			<i>[Signature]</i>
18/7/18	- Acc Skripsi			<i>[Signature]</i>

Makassar, Juli 2018

Mengetahui

Ketua Program Studi Manajemen

[Signature]
 Moh. Aris Pasigai, SE, MM
 NBM : 109 3485

RIWAYAT HIDUP



RUSNIATI, lahir pada tanggal 10 Juni 1996 di Desa Soro Kecamatan Takkalalla Kabupaten Wajo Provinsi Sulawesi Selatan merupakan anak ke dua dari tiga bersaudara yang lahir dari pasangan Bapak Akis dan Ibu Rosneni. Jenjang pendidikan formal yang pernah ditempuh penulis adalah Sekolah Dasar Negeri 298 Soro masuk pada tahun 2002 dan lulus pada tahun 2008. Kemudian setelah lulus di SD, penulis melanjutkan sekolah di SMP Negeri 2 Takkalalla pada tahun 2008 dan lulus pada tahun 2011, kemudian melanjutkan di SMA Negeri 1 Takkalalla pada tahun 2011 dan lulus pada tahun 2014. Setelah lulus SMA, penulis melanjutkan pendidikan di Perguruan Tinggi Swasta (PTS) melalui jalur tes tertulis di Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar. Penulis pernah aktif di Himpunan Mahasiswa Manajemen (HMJ) Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.