

PENERAPAN CONTINUOUS IMPROVEMENT YANG MENDUKUNG KUALITAS PRODUK DAN EFISIENSI BIAYA PADA DEVISI PRODUKSI BATIK MALANGAN BLIMBING

by Tasnim Nikmatullah Realita Dan Novy Karmelita Indrawati

Submission date: 19-Mar-2024 09:07AM (UTC+0530)

Submission ID: 2324427149

File name: 178-Article_Text-216-3-10-20230208.pdf (473.97K)

Word count: 4363

Character count: 28565

PENERAPAN *CONTINUOUS IMPROVEMENT* YANG MENDUKUNG KUALITAS PRODUK DAN EFISIENSI BIAYA PADA DEVISI PRODUKSI BATIK MALANGAN BLIMBING

*Implementation Of Continuous Improvement That Support Product
Quality and Cost Efficiency in The Malangan Blimbing Batik Production
Division*

Tasnim Nikmatullah Realita dan Novy Karmelita Indrawati

STIE Indocakti Malang, Jln. Panji Suroso 91A, Kota Malang

Email: tasnimnikmatullah3876@gmail.com

Kata kunci:

jurnal, batik, kerajinan

Keywords:

journal, batik, craft

ABSTRAK

Continuous improvement merupakan salah satu konsep manajerial yang berfokus pada peningkatan kualitas dengan mengurangi pemborosan melalui efisiensi dan efektivitas biaya yang terjadi. Perbaikan berkelanjutan ditetapkan oleh perusahaan sebagai prinsip dasar untuk mempertahankan keunggulan kompetitif bagi perusahaan. Batik Malangan Blimbing (BMB), salah satu industri kreatif di Kota Malang secara bertahap melakukan modernisasi pada divisi produksinya dengan menggunakan alat bantu membuat untuk mempermudah dan mempercepat pekerjaan dengan tidak mengurangi kualitas output yang dihasilkan sehingga efisiensi biaya dapat tercapai. Produk yang berkualitas dan biaya yang efisien pada dasarnya merupakan indikator dari keberhasilan produksi sehingga dibutuhkan evaluasi berkelanjutan terhadap kedua hal tersebut melalui metode analisis kualitas. Melalui metode kualitatif, tulisan ini berupaya mengeksplorasi penerapan *continuous improvement* dalam upaya memperbaiki kualitas produk dan menciptakan efisiensi biaya. Hasil pendalaman terhadap nara sumber membawa penulis sampai pada kesimpulan bahwa *continuous improvement* pada Batik Malangan Blimbing, Malang telah diterapkan melalui perubahan proses kerja dari manual menjadi otomatisasi disertai dengan penyusunan Standard Operating Prosedur penggunaan alat membuat. Perubahan proses ini dapat meningkatkan jumlah produksi dengan tidak mengabaikan standar kualitas produksi yang telah dicanangkan. Penyusunan Standar Operating Prosedur penggunaan alat membuat dalam tataran berikutnya masih memerlukan pengawasan dalam pelaksanaannya supaya kualitas produksi dapat terus dipertahankan.

ABSTRACT

Continuous improvement is a managerial concept that focuses on improving quality by reducing waste through efficiency and cost effectiveness. *Continuous improvement* is defined by the company as a basic principle to maintain a competitive advantage for the company. Malangan Blimbing Batik (BMB), one of the creative industries in Malang City, is gradually modernizing its production division by using batik tools to simplify and speed up work without reducing the quality of the output produced so that cost efficiency can be achieved. Quality products and efficient costs are basically indicators of production success so that continuous evaluation of these two matters is needed through quality analysis methods. Through qualitative methods, this paper seeks to explore the application of

15 *continuous improvement in an effort to improve product quality and create cost efficiencies.* 12 *The results of in-depth study of the informants brought the author to the conclusion that continuous improvement in Malangan Blimbing Batik, Malang has been implemented through changes in work processes from manual to automation accompanied by the preparation of Standard Operating Procedures for using batik tools. This process change can increase the amount of production without ignoring the production quality standards that have been announced. The preparation of Standard Operating Procedures for the use of batik tools at the next level still requires supervision in its implementation so that production quality can be maintained.*

PENDAHULUAN

Salah satu kunci memenangkan persaingan yang sangat ketat di dunia usaha adalah dengan menjaga kualitas produk. Bukan hanya pada produk-produk yang diproduksi secara massal namun juga produk-produk pesanan dari industry kreatif. Sudah menjadi pengetahuan umum, salah satu kelemahan usaha kecil menengah dimana industry kreatif merupakan salah satu yang menjadi bagian dari kategori ini adalah tidak adanya standard dan kualitas yang seragam yang menjadi acuan sehingga produk yang dihasilkan seringkali memiliki variasi yang sangat beragam.

Variasi output yang dihasilkan ini memberikan dampak pada kualitas produk yang dijual. Seringkali komplain pelanggan terhadap hasil produk yang tidak konsisten menjadikan tingkat penjualan produk industry kreatif menurun. Kualitas produk yang tidak konsisten juga menjadi salah satu kontribusi kurangnya minat pelanggan untuk belanja. Diperlukan standarisasi dalam proses produksi agar kualitas dapat tetap terjaga, dibutuhkan komitmen pelaku usaha dan karyawan untuk secara konsisten menerapkan standarisasi yang sudah dibuat, pun ketika produk yang dibuat berbasis pesanan. Variasi hanya bisa

diwujudkan dalam jenis, motif produk tetapi tidak dalam kualitas.

1 Kualitas produk, harga dan promosi sangat berpengaruh terhadap minat membeli batik (Martono & Iriani, 2014) (Dara dan Purnaningsih 2018); (Milano & et al, 2021), (Susanti dan Sismanto 2021); Ini membuktikan bahwa kualitas produk memberikan dampak besar pada penjualan yang dilakukan perusahaan. 7 Kualitas produk memiliki pengaruh terhadap minat beli batik Pekalongan walaupun tidak dengan promosi dan harga karena menurut peneliti batik merupakan produk kreatif sehingga sulit untuk menentukan harga yang umum (Hidayah & Apriliani, 2019)

Para peneliti sepakat bahwa walaupun industry kreatif yang sifat produksinya sebgaiian besar berdasarkan pesanan, kualitas produk merupakan variable yang sangat penting untuk mendorong minat pelanggan untuk membeli batik dan merekomendasikannya atau membeli kembali produk tersebut. Kualitas produk yang terjaga dapat juga menurunkan biaya pada fase pembuatan produk. Dengan adanya control kualitas maka devisi produksi akan dapat menekan produk rusak atau cacat akibat proses produksi. Pengurangan produk rusak dan pemanfaatan waktu yang efektif secara

langsung akan berpengaruh dengan biaya yang akan dibebankan. Beban biaya yang dapat ditekan akan memberikan efisiensi dan efektifitas produksi.

Penelitian yang dilakukan (Martusa & Haslim, 2011) menyimpulkan melalui analisis biaya kualitas, perusahaan dapat lebih fokus pada pengendalian kualitas yaitu pencegahan, sehingga biaya kegagalan internal dapat ditekan, sehingga total biaya kualitas akan berkurang yang pada gilirannya akan meminimalkan biaya produksi. Biaya kualitas itu sendiri dapat ditentukan melalui metode penilaian yang oleh Bhuiyan dan Baghel (2005) mengemukakan beberapa metodologi continuous improvement, diantaranya:

1. Lean Accounting
2. Six Sigma
3. Balanced Scorecard
4. Metodologi Hybrid

Dengan menggunakan pendekatan continuous improvement, perusahaan akan dapat menentukan standard produk yang mencakup operasional produksi maupun kualitas hasil yang diharapkan. Peran standarisasi juga mampu meningkatkan kualitas mutu produk, sehingga produk hasil industri kreatif memiliki komersialisasi yang sangat baik dan mampu meningkatkan daya saing produk. Selain itu, peran standarisasi juga memacu inovasi dan memberikan jaminan kualitas kepada konsumen. Oleh karena itu, dibutuhkan continuous improvement dalam melaksanakan penerapan standarisasi produk di devisi produksi guna mendukung inovasi dan daya saing produk agar lebih mampu bersaing di pasar global

Continues Improvement

Continues improvement merupakan pendekatan dalam perbaikan kinerja organisasi secara terencana, terorganisir dan sistematis (Granerud & Rocha, 2011) Penetapan standarisasi merupakan kunci dalam upaya pelaksanaan continues improvement. Continues improvement diperlukan sebagai langkah mencapai efisiensi biaya dan efektifitas proses produksi serta meraih keunggulan kompetitif. Pekerjaan yang terstandarisasi dapat menjadi salah satu alat perbaikan berkelanjutan meski penggunaannya masih jarang (Milkva & et al, 2016). Continues improvement berkaitan dengan proses inovasi yang dinamis sehingga lebih mungkin dilakukan pada lingkungan yang terbuka, dinamis dan inovatif (Medne & Lapina, 2019)

Adapun tujuan dan prioritas yang ingin di capai melalui Continues Improvement sebagaimana di kemukakan (Singh & Singh, 2015) adalah terkait produktifitas, kualitas, biaya, pengantaran, keamanan di tempat kerja dan perilaku karyawan dimana pada berbagai skala produksi, meminimalisasi permasalahan produksi dapat dilakukan dengan menggunakan berbagai alat dan teknik dalam CI. Tindakan korektif terhadap proses produksi dan continues improvement dapat dilakukan dengan melakukan pementauan proses produksi harian. Melalui kerangka kerja continuous improvement yang dibangun menggunakan pendekatan berbagai methodology improvement, kerangka kerja ini memungkinkan perusahaan untuk mengurangi lead time produksi dan

meningkatkan pencapaian KPI produk dengan biaya lebih sedikit (Jevgeni & et al, 2014)

Diperlukan keterlibatan setiap komponen organisasi agar pelaksanaan CI dapat sukses dilakukan. Continues improvement yang disertai dengan keterlibatan sumberdaya manusia, pelatihan dan evaluasi melalui pemberian umpan balik faktanya berdampak secara signifikan terhadap keberlanjutan bisnis pada dimensi operasional dan finansial (Bernal_torres & et al, 2021). Penerapan teknik continues improvement dapat mengurangi waktu pengerjaan, menaikkan profit margin, meningkatkan ratio penjualan, memperbaiki peramalan proyek dan keuangan serta meningkatkan pencapaian deadline proyek (Khan & et al, 2019).

6 **Standard Operating Procedures**

Standard Operating Procedures (SOP) merupakan dokumen yang memuat tahapan-tahapan pengerjaan tugas. SOP merupakan instruksi tertulis berisi tahapan tentang bagaimana melaksanakan prosedur dengan benar untuk memastikan konsistensi, akurasi dan kualitas. SOP menjelaskan seperangkat instruksi tertulis yang mendokumentasikan aktifitas rutin, berulang dan terstandar dalam organisasi (US EPA, 2007). SOP merupakan urutan spesifik aktifitas kerja dengan awal dan akhir proses serta input yang diidentifikasi secara jelas dengan struktur tindakan sebagai luaran (Lindsay & et al, 2003)

Terkait dengan tujuan SOP tersebut, pada akhirnya membawa SOP untuk

terhubung dengan sistem manajemen kualitas secara keseluruhan seperti organisasi dan sumberdaya manusianya, peralatan, kendali proses (Barbe & et al, 2016). Sumberdaya manusia merupakan faktor krusial dalam pelaksanaan sistem manajemen kualitas disamping faktor produk dan pelayanan. Sebab itu, menjadi penting bagi organisasi atau perusahaan untuk memastikan sumberdaya manusia memahami dengan jelas wewenang, tugas, tanggungjawab dan bagaimana prosedur melaksanakan pekerjaannya agar organisasi atau perusahaan dapat mencapai kinerja terbaiknya. Semakin tinggi standar kualitas sebuah produk, semakin ketat persaingan bisnisnya, maka perlu bagi organisasi untuk menekan dan memastikan karyawan bekerja sesuai standar organisasi, dalam konteks ini penetapan SOP akan membantu perusahaan mengidentifikasi kesesuaian kinerja karyawan dengan kinerja yang diharapkan (Jaswadi & et al, 2021). Penyusunan SOP dapat menjadi salah satu upaya meningkatkan kinerja organisasi dan merupakan instrument organisasi untuk mencapai tujuan. (Ajusta & Addin, 2018)

METODOLOGI PENELITIAN

Metode penelitian yang digunakan dalam upaya memperoleh data dan informasi dalam kajian ini adalah pendekatan kualitatif studi kasus pada usaha Batik Malangan Blimbing. Pendekatan kualitatif studi kasus dipilih dengan mempertimbangkan bahwa usaha batik merupakan jenis usaha yang spesifik dimana pemrosesan dari bahan baku

hingga menjadi barang siap jual akan berbeda pada tiap jenis kain batik, sehingga strategi penerapan *continues improvement* tentunya juga akan sesuai dengan spesifikasi usaha batik tersebut.

Proses eksplorasi terhadap obyek dilaksanakan melalui tahapan-tahapan (1) observasi dan studi pendahuluan berupa pengamatan dan wawancara awal dengan narasumber. (2) melakukan studi literature untuk menemukan literatur dan kasus yang relevan yang dapat digunakan sebagai bahan kajian dan penyusunan pedoman wawancara. (3) *in depth interview*, proses ini dilaksanakan dalam rangka menggali informasi secara mendalam dari narasumber terkait penerapan strategi *continues improvement* beserta dampaknya. (4) menyusun kesimpulan awal dan rekomendasi terkait temuan-temuan penelitian serta melakukan telaah ulang terhadap kajian teori untuk memperkuat bahasan dan kajian terhadap temuan penelitian. (5) melakukan konfirmasi dengan narasumber terkait temuan dan rekomendasi penelitian.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Dalam upayanya untuk memperbaiki proses pada devisi produksinya, Batik Malangan Blimbing secara umum melakukan langkah-langkah yang mengadopsi dari *Lean Manufacturing*. Teknik ini merupakan sistem yang digunakan untuk menganalisa dan memperbaiki hal yang tidak berguna dalam segala area untuk membuat produk yang berorientasi pada kepuasan pelanggan. Teknik ini pada dasarnya adalah langkah

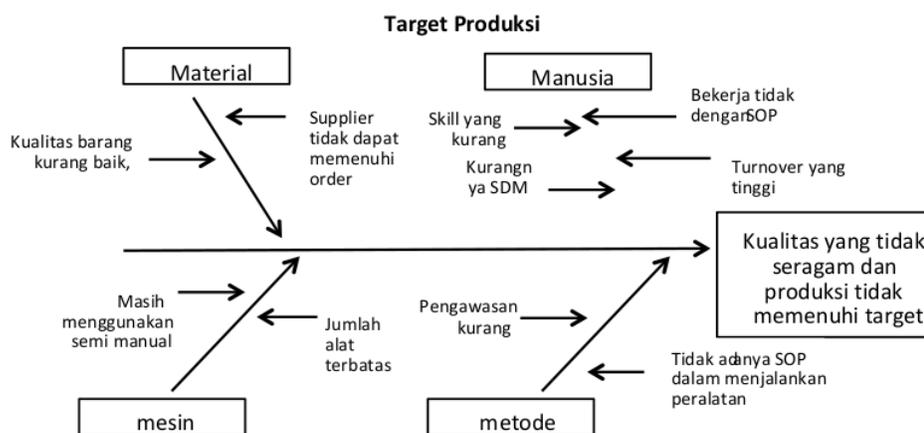
pengendalian mutu yang salah satunya adalah dengan menggunakan metode Kaizen. Kaizen merupakan perbaikan berkesinambungan atas orang, proses, prosedur, dan faktor-faktor lain yang dapat mempengaruhi kualitas. Sedangkan langkah langkah dalam penyusunannya yaitu dengan menggunakan konsep 5W+1H yang merupakan salah satu alat pola pikir dengan tehnik bertanya dengan pertanyaan dasar 5W+1H (What, Who, Why, Where, When dan How).

Diawali dari identifikasi masalah dimana kualitas produk hasil dari Batik Malangan Blimbing yang memiliki banyak variasi dan tidak terpenuhinya produk akhir untuk produk-produk pesanan dalam jumlah banyak, maka ditemukan bahwa perlu digunakan alat untuk membatik yang tidak keluar dari konsep batik tulis namun bisa mempercepat pengerjaan dan menghasilkan standard variasi yang lebih sedikit. Penelitian yang dilakukan oleh Stetyorini (2016) di lokasi Batik Malangan Blimbing menghasilkan kesimpulan bahwa hasil produksi dengan menggunakan canting manual ataupun elektrik ditinjau dari sisi warna tidak ada perbedaan. Proses penggunaan canting elektrik yang lebih sederhana dapat meningkatkan produktifitas dengan merubah waktu pengerjaan yang tidak lama (Ramadhani et al, 2015)

Dikarenakan tingkat pesanan yang semakin banyak terutama untuk memenuhi kebutuhan seragam pegawai, maka BMB berencana untuk menambah tenaga kerja yang sebelumnya hanya berjumlah 3 orang menjadi 5 orang sehingga jumlah produksi

diharapkan bisa meningkat menjadi 20 batik perhari. Maka untuk memudahkan pelaksanaan pelatihan kepada tenaga kerja baru dibutuhkan metode yang dapat mempercepat proses tersebut. Proses perekrutan tenaga kerja baru juga diperoleh dari pelaksanaan program edukasi yang dilakukan oleh BMB dengan

membuka kelas-kelas pelatihan. Masalah tenaga kerja juga selama ini menjadi salah satu kendala yang dialami MBM karena tingakt turnover yang tinggi. Untuk mempermudah identifikasi masalah maka digunakan diagram tulang ikan (fishbone) sebagai berikut:



Gambar 1. Faktor-Faktor Penyebab Kualitas tidak seragam dan Tidak terpenuhi
 (Sumber : Hasil wawancara dengan pemilik BMB, 2021)

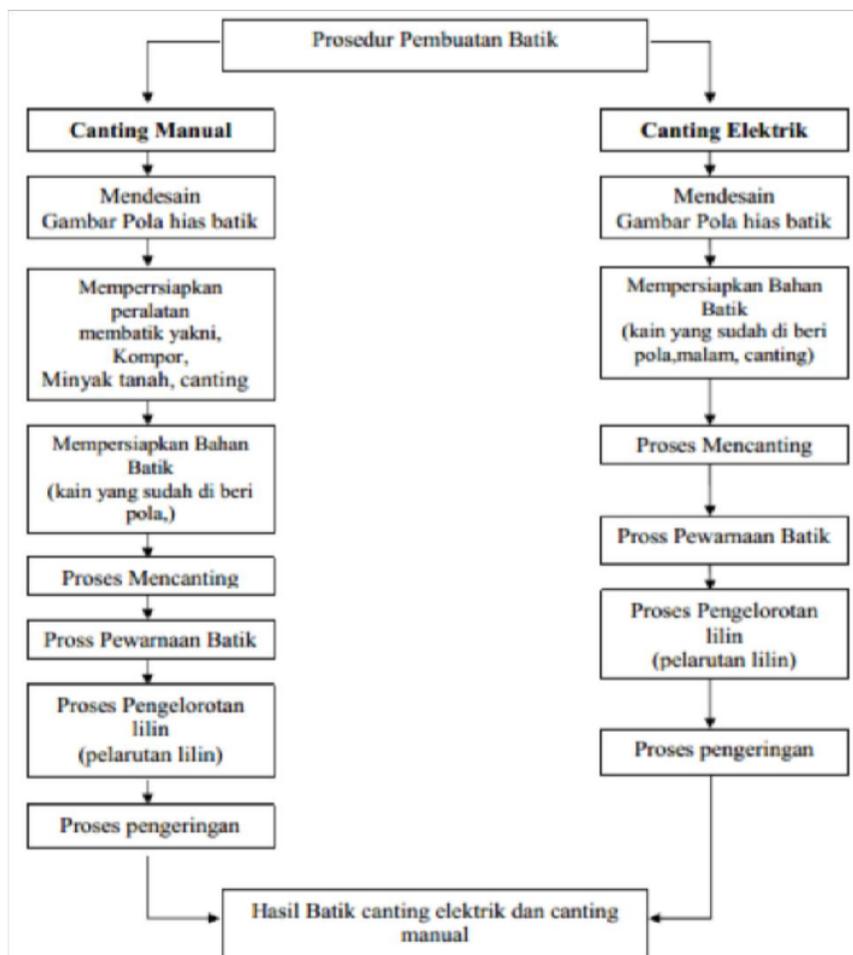
Dari hasil pemetaan masalah maka dengan menggunakan diagram pareto ditentukan faktor penyebab terbesar dari masalah kualitas yang tidak seragam dan produksi yang tidak memenuhi target adalah tidak adanya Standard Operational Procedur (SOP) sehingga karyawan dalam bekerja tidak menggunakan pedoman. Penentuan faktor penyebab ini didasarkan pada telah dilakukan perbaikan pada faktor penyebab yang lain. Faktor penyebab manusia telah di selesaikan dengan penambahan karyawan dari hasil merekrut

ketika diadakan pelatihan bagi anak-anak SMA yang kemudian setelah dilakukan penilaian cukup dapat diterima sebagai karyawan. Tingginya tingkat turnover karyawan menyebabkan kualitas barang tidak seragam karena kemampuan karyawan yang belum berpengalaman akibat dari sering berganti. Faktor mesin juga telah dilakukan otomatisasi proses dari yang sebelumnya manual namun tidak keluar dari konsep batik tulis sebagai keunggulan dari BMB. Faktor Material yang kurang baik selama ini tidak pernah dialami

karena jenis persediaan yang dibutuhkan MBM sifatnya sangat mudah ditemukan dipasaran. Sehingga MBM menyimpulkan perlu dibuatkan SOP untuk menyeragamkan kegiatan produksi tanpa mengkhawatirkan tingginya turnover karyawan karena karyawan yang baru sekalipun bisa melakukan pekerjaannya dengan benar berdasarkan panduan kerja yang telah dibuatkan.

Perancangan Standard Operasional Prosedur Produksi

Dalam penelitiannya setyorini (2016) juga mengidentifikasi langkah-langkah pembuatan batik baik dengan menggunakan manual canting maupun elektrik canting sebagai berikut:



Gambar 2. Langkah-langkah Pembuatan Batik (Sumber: Setyowati (2016))

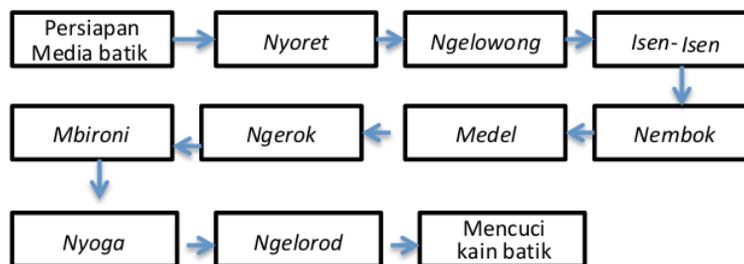
Untuk mempermudah langkah-langkah dalam pelaksanaan proses produksi agar dapat seragam dan terstandar maka SOP harus dirancang dengan jelas, tidak ambigu, dan ditulis dalam bahasa yang sederhana. SOP adalah dokumen yang dapat dikendalikan oleh pihak-pihak yang terlibat dalam proses, fungsi, atau aktivitas bisnis tertentu (GCP ICH Guideline, 1996) Standar operasional prosedur yang baik mudah dipahami oleh orang-orang yang terlibat dalam suatu proses, tidak hanya oleh supervisor atau asesor. Prosedur operasi standar harus ditulis secara jelas, tepat, sederhana, tetapi cukup fleksibel agar bermanfaat bagi toko (Cardiff University, 2009) erancangan prosedur operasi standar di atas diharapkan dapat meminimalkan tingkat kesalahan dan kebingungan dalam menjalankan suatu proses bisnis. Kemudian, perencanaan SOP yang baik dalam suatu proses bisnis akan mampu menghasilkan benchmark yang akurat bagi para pelaku bisnis (Marriot, et al., 2011).

Untuk membentuk standar operasional prosedur maka hal utama yang dirancang terlebih dahulu adalah sistem informasi manajemen operasional yang mencakup pelaksanaan produksi yaitu SOP penggunaan alat, SOP proses printing batik tulis, SOP pencucian dan SOP Pengeringan. Keempat proses produksi tersebut masing-masing memiliki Intruksi Kerja (IK) dengan bagian-bagian detail dari pekerjaan membatik. Detail dari masing-masing proses tersebut adalah sebagai berikut:

1. SOP Penggunaan Alat

- a. IK membersihkan alat canting semi otomatis
 - b. IK mengisi alat canting semi otomatis dengan bahan lilin (malam batik) yang digunakan untuk melukis batik
 - c. IK mengatur panas listrik yang sesuai dengan kebutuhan alat batik semi otomatis
 - d. IK menyiapkan kain mori sebagai media batik dengan cara merendam, mengkanji dan menyetrিকা
2. SOP Printing
- a. IK nyoret atau membuat pola batik, dimana pola batik dibuat dengan menggunakan pola standard yang telah disiapkan sehingga pola bisa seragam dari media kain yang berbeda-beda
 - b. IK Nglowong atau melukis kain yang sudah diberikan pola dengan mesin semi otomatis batik (canting) yang menggunakan panas listrik yang sudah diatur standard penggunaan panas, jumlah bahan yang digunakan dan ketebalan canting yang digunakan untuk menghindari variasi hasil printing walaupun dengan menggunakan teknik manual.
 - c. IK Isen-isen atau melengkapi lukisan batik di kain untuk bagian area-area yang harus diberikan warna.
 - d. IK Nembok atau menutup bagian putih kain mori yang tidak dilukis batik atau tidak diwarnai dengan lilin yang dicairkan dengan panas listrik.
3. SOP Pencucian
- a. IK Medel atau tahapan pencelupan kain mori yang sudah dilukis dalam zat pewarna.

- b. IK Menyoga atau tahap mencelup kain dengan zat warna setelah proses mbironi
 - c. IK mencuci kain batik atau tahapan akhir dari proses membatik sebelum dikeringkan dan siap dipasarkan
 - 4. SOP Pengeringan
 - a. IK Ngerok atau tahap menghilangkan lilin atau malam batik dengan menggunakan pisau tumpul
 - b. IK Mbironi atau tahap menutu bagian tertentu batik yang diharapkan tetap berwarna gelap dengan menggunakan lilin biron
 - c. IK Nglorod atau tahap menghilangkan lilin dari kain mori sehingga motif yang dilukis dikain batik dapat terlihat jelas
- Proses produksi batik itu sendiri dapat digambarkan sebagai berikut:



Gambar 3. Detail proses tahapan membatik tulis (Sumber: wawancara pemilik MBM, 2021)

Salah satu yang dapat menyebabkan kualitas produk yang tidak seragam dan pemenuhan target produksi yang tidak tercapai adalah kesalahan yang terjadi ketika melaksanakan proses produksi batik. Kesalahan ini banyak ¹⁴ dilakukan oleh karyawan baru yang belum berpengalaman dalam melakukan proses membatik, sementara itu tingkat turnover dari pegawai di MBM cukup tinggi menyebabkan kurangnya jumlah karyawan yang memiliki pengalaman dalam proses membatik.

Dengan penerapan SOP pada usaha Batik Malangan Blimbing adalah untuk menjaga kualitas usaha dan memastikan

hasil kerja tetap sama walaupun dilakukan oleh orang yang berbeda. ⁹ Bagi para pelaku usaha mikro, kecil dan menengah yang sesuai dengan Batik Malangan Blimbing, SOP juga dapat menjadi dasar untuk menetapkan peran dan tanggung jawab setiap jabatan pegawai dan mencegah dari keragu-raguan dan kesalahan. Penerapan standar operasional prosedur (SOP) juga dijadikan dasar untuk melakukan perbaikan secara berkala. Dengan memiliki SOP, Batik Blimbing Malangan tidak akan kewalahan ketika orang-orang yang memiliki pengalaman dalam melakukan proses tahapan membatik tulis keluar atau pergi karena entitas atau organisasi telah

memiliki standard pekerjaan yang harus dilakukan oleh pengganti karyawan yang baru. Fungsi SOP bagi Batik Malangan Blimbing tidak hanya sebagai instrumen pengendalian operasional, tetapi juga sebagai instrumen untuk menjaga kualitas dan konsistensi output organisasi erta tujuan lebih besar yaitu pencapaian tujuan organisasi.

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Continues improvement pada kenyataannya, bagi usaha Batik Malangan Blimbing merupakan sisi yang memperoleh perhatian penuh dari pemilik usaha, utamanya dalam rangka memenangkan persaingan pada usaha sejenis. Dalam upaya itu, peningkatan kinerja sumberdaya manusia menjadi sebuah keniscayaan, diperlukan komitmen tinggi dan kompetensi sumberdaya manusia yang baik agar upaya perbaikan berkelanjutan dapat dilaksanakan. Continues improvement yang disertai dengan keterlibatan sumberdaya manusia, pelatihan dan evaluasi melalui pemberian umpan balik faktanya berdampak secara signifikan terhadap keberlanjutan bisnis pada dimensi operasional dan finansial (Bernal_torres & et al, 2021). Best practice yang pemilik usaha pilih adalah melakukan semi otomatisasi pada proses produksinya. Konsekuensinya diperlukan panduan baku tertulis penggunaan alat batik elektrik supaya hasil produksi dapat sesuai standar kualitas yang ditetapkan serta memenuhi target jumlah produksi.

Panduan baku tertulis berupa Standard Operasional Prosedur (SOP) sangat dibutuhkan oleh Batik Blimbing Malangan untuk mengatasi terjadinya kesalahan dalam melakukan proses produksi batik dengan menggunakan canting elektrik yang telah terbukti meningkatkan produktifitas dan menekan biaya produksi dibandingkan dengan menggunakan canting manual. Penetapan SOP akan membantu perusahaan mengidentifikasi kesesuaian kinerja karyawan dengan kinerja yang diharapkan (Jaswadi & et al, 2021). Penyusunan SOP dapat menjadi salah satu upaya meningkatkan kinerja organisasi dan merupakan instrument organisasi untuk mencapai tujuan (Ajasta & Addin, 2018).

Saran

Namun demikian seringkali terjadi turnover karyawan dapat menyebabkan kualitas produk tidak seragam dikarenakan kurangnya pengalaman dari karyawan baru dalam mengoperasikan alat membatik maupun tahapan membatiknya. Sehingga untuk itu diperlukannya perancangan standard operasional produksi terutama pada tahapan membatik dan operasional alat sehingga mengurangi kesalahan proses produksi. Selain itu SOP juga berfungsi untuk menjaga kualitas dan konsistensi output yang dihasilkan.

Agar continues Improvement dapat dilakukan dengan baik maka SOP dapat dibuatkan dalam bentuk tertulis dan terdokumentasi dengan baik serta dilakukan evaluasi secara berkala melalui metode Kaizen untuk mengidentifikasi

faktor-faktor penyebab lain yang dapat mempengaruhi output produksi.

KONTRIBUSI PENULIS

Penulis pertama merupakan pemilik ide dasar dan terlibat penuh dalam keseluruhan proses pengumpulan data, analisis data dan penyusunan draft artikel serta sebagai penulis korespondensi. Penulis kedua keterlibatannya lebih banyak pada tahapan review pustaka pendukung, penulisan artikel.

16

UCAPAN TERIMA KASIH

Terimakasih tak hingga kami sampaikan kepada mitra penelitian dalam hal ini owner Batik Malangan Blimbing, Malang atas bantuan dan kesediaan bekerjasama dalam proses pengumpulan data. Terimakasih kami sampaikan kepada Kaprodi Manajemen STIE Indocakti dan Ketua LPPM STIE Indocakti atas bantuan memfasilitasi sehingga penelitian ini dapat terlaksana.

DAFTAR PUSTAKA

- Ajusta, A., & Addin, S. (2018). Analisis Penerapan Standart Operasional Prosedur (SOP) di Departemen HRD PT Sumber Maniko Utama. *Jurnal Mitra Manajemen*, 2(3), 181-189. doi:<https://doi.org/10.52160/ejmm.v2i3.90>
- Barbe, B., & et al. (2016, November 3). The Art of Writing and Implementing Standard Operating Procedures (SOPs) for Laboratories in Law-Resource Setting: review of Guidelines and Best Practices. Texas, USA: PLOS.
- Bernal_torres, C., & et al. (2021). Continues Improvement and Business Sustainability in Companies of an Emerging market: Empirical Analysis. *Journal of Industrial Engineering and Management*, 14(4), 771-787. doi:<https://doi.org/10.3926/jiem.3610>
- Granerud, L., & Rocha, R. (2011). Organizational Learning and continues improvement of health and safety in certified manufacturers. *Safety Science*, 49, 1030-1039.
- Hidayah, S. A., & Apriliani, R. (2019, Oktober). Analisis Pengaruh brand Image, Harga, Kualitas Produk dan daya Tarik promosi terhadap Minat Beli Ulang Konsumen Batik Pekalongan (Studi Pada Grosir Setono Batik Pekalongan). *Journal of Economic, Business and Engineering*, 1(1).
- Jaswadi, & et al. (2021). Designing Debt Payment Standard Operating procedures in the SMEs Retail Industry Using Business Process Modelling and Notation (BPMN): A case Study of a Reatiler in East java, Indonesia. *DIJEFA, Dinasti international Journal of Economics, finance and Accounting*, 2(4), 2721-3021. doi:<https://doi.org/10.38035/dijefa.v2i3>
- Jevgeni, S., & et al. (2014). Framework for Continues Improvement of Production Process and Product Throughput. 25th DAAAM International Symposium on Intelligent Manufacturing and Automation, DAAAM. 100, pp. 511-519. Estonia: Elsevier Ltd, ScienceDirect. doi:[doi:10.1016/j.proeng.2015.01.398](https://doi.org/10.1016/j.proeng.2015.01.398)
- Khan, S. A., & et al. (2019). Application of Continues Improvement Techniques to Improve Organization performance: A Case Study. *International Journal of Lean Six Sigma*. doi:<http://dx.doi.org/10.1108/IJLSS-05-2017-0048>
- Lindsay, A., & et al. (2003). Business Process-Attempts to find a Definition. *Information and Software Technology*, 45(15), 1015-1019. doi:[http://dx.doi.org/10.1016/S0950-5849\(03\)00129-0](http://dx.doi.org/10.1016/S0950-5849(03)00129-0)
- Martono, M., & Iriani, S. (2014). Analisis Pengaruh Kualitas Produk, Harga dan Promosi terhadap Minat Beli Konsumen

Prosiding Seminar Nasional Industri Kerajinan dan Batik 2022

- Produk Batik Sendang Duwur Lamongan. Jurnal Ilmu Manajemen, 2(2). Retrieved from <https://jurnalmahasiswa.unesa.ac.id/index.php/jim/article/view/10202>
- Martusa, R., & Haslim, H. (2011, Januari-April). Peranan Analisis Biaya Kualitas dalam Meningkatkan Efisiensi Biaya Produksi Studi Kasus pada PTP Nusantara Kebun Ciater). Akurat Jurnal Ilmiah Akuntansi , 2(4).
- Medne, A., & Lapina, I. (2019). Sustainability and Continues Improvement of Organization: Review of Process-Oriented Performance Indikator. Journal of Open innovation, 5(49), 1-14. doi:<http://dx.doi.org/10.3390/joitmc5030049>
- Milano, A., & et al. (2021, Maret). Influence of Product Quality, Price and Promotion on decision Making of Batik Clothes in Florensia Stores, Sawahlunto City. Jurnal Matua, 3(1), 13-24.
- Milkva, M., & et al. (2016). Standardization-one of tools of continues improvement. International Conference on Manufacturing Engineering and Materials, ICMEM 2016. 149, pp. 329-332. Slovakia: ScienceDirect, Elsevier Ltd. doi:doi: 10.1016/j.proeng.2016.06.674
- Singh, J., & Singh, H. (2015). Continues Improvement Philosophy-Literature review and Directions. Benchmarking An International Journal, 22(1), 75-119. doi:DOI 10.1108/BIJ-06-2012-0038
- US EPA. (2007, April). US Environmental Guidance for Preparing Standard Operating Procedures (SOPs) In: Office of Environmental Information Washington. United States Environmental Protection Agency: Guidance for Preparing Standard Operating Procedures (SOPs) In: Office of Environmental Information Washington, D, EPA/600/B-07/001. Washington DC: US Environmental Protection Agency. Retrieved from <https://www.epa.gov/sites/default/files/2015-06/documents/g6-final.pdf>

LEMBAR TANYA JAWAB SEMINAR

TANGGAL : 26 Oktober 2022
ROOM : F
MODERATOR : Agus Haerudin, ST., MT.
NOTULIS : Novita Ekarini, S.ST.

Penanya : Agus Haerudin
Pertanyaan : Apakah dalam penelitian tersebut dibuat sebuah model yang diaplikasikan pada IKM yang berkaitan dengan *Continuous Improvement*?
Jawaban : Produk yang dikeluarkan dari hasil penelitian berupa SOP yang diambil dari langkah – langkah produksi dalam tahapan pembuatan batik yang menghasilkan empat SOP besar yaitu : SOP Penggunaan Alat, SOP Printing, SOP Pencucian dan SOP Pengeringan.

Penanya : Retno Widiastuti
Pertanyaan : Titik kritis pembuatan batik Blimbing apakah sudah ditetapkan? Apakah batik Blimbing sudah memiliki IPAL?
Jawaban : Belum ditentukan, perlu diskusi lebih lanjut. Setahu kami batik Blimbing sudah memiliki IPAL tetapi belum tahu apakah sudah sesuai standar.

PENERAPAN CONTINUOUS IMPROVEMENT YANG MENDUKUNG KUALITAS PRODUK DAN EFISIENSI BIAYA PADA DEVISI PRODUKSI BATIK MALANGAN BLIMBING

ORIGINALITY REPORT

9%

SIMILARITY INDEX

8%

INTERNET SOURCES

2%

PUBLICATIONS

4%

STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	www.neliti.com Internet Source	2%
2	text-id.123dok.com Internet Source	1%
3	intranet.batik.go.id Internet Source	1%
4	adoc.tips Internet Source	1%
5	proceeding.batik.go.id Internet Source	1%
6	www.scribd.com Internet Source	<1%
7	eprints.iain-surakarta.ac.id Internet Source	<1%
8	jurnalsaintek.uinsby.ac.id Internet Source	<1%

kbeonline.id

9

Internet Source

<1 %

10

www.jurnal.id

Internet Source

<1 %

11

Lilis Supenti, Hendria Suhwardan, Tatty Yuniarti, Kurnia Desy Arimukti, R. Haryo Bimo Setiarto. "IDENTIFIKASI PERMASALAHAN DAN STRATEGI PENGOLAHAN IKAN LELE PADA UKM PENGOLAH IKAN DI KABUPATEN BOGOR", PROSIDING SEMINAR NASIONAL PERIKANAN INDONESIA, 2022

Publication

<1 %

12

journalec.com

Internet Source

<1 %

13

utheses.univie.ac.at

Internet Source

<1 %

14

www.i-bisnis.com

Internet Source

<1 %

15

www.researchgate.net

Internet Source

<1 %

16

Adityawarman Hidayat, Zuhendri Zuhendri, Bunga Casandra. "Analisis Kesulitan Guru Sekolah Dasar dalam Pembelajaran Matematika di SDN 012 Kp. Panjang Airtiris", Journal on Education, 2021

Publication

<1 %

Exclude quotes On
Exclude bibliography On

Exclude matches Off