

**STRATEGI PRODUKSI *JUST IN TIME* (JIT) PADA USAHA
MIKRO KECIL DAN MENENGAH (UMKM)
PERSPEKTIF EKONOMI ISLAM
(Studi Pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto)**



SKRIPSI

**(Diajukan Kepada Jurusan Syari'ah STAIN Purwokerto
Untuk Memenuhi Salah Satu Syarat Guna Memperoleh Gelar
(Sarjana Strata Satu) Ekonomi Syari'ah (S.E.Sy)**

Oleh:

**DZULQARNAIN AL HUMEEDI
NIM. 082303015**

**PROGRAM STUDI EKONOMI ISLAM
JURUSAN SYARIAH
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI (STAIN)
PURWOKERTO**

2013

**STRATEGI PRODUKSI *JUST IN TIME* (JIT) PADA USAHA
MIKRO KECIL DAN MENENGAH (UMKM)
PERSPEKTIF EKONOMI ISLAM
(Studi pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto)**



SKRIPSI

Diajukan Kepada Jurusan Syari'ah STAIN Purwokerto
Untuk Memenuhi Salah Satu Syarat Guna Memperoleh Gelar
Sarjana Strata Satu Ekonomi Syari'ah (S.E.Sy)

Oleh :

**DZULQARNAIN AL HUMAEDI
NIM. 082323015**

**PROGRAM STUDI EKONOMI ISLAM
JURUSAN SYARIAH
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI (STAIN)
PURWOKERTO
2013**

**STRATEGI PRODUKSI *JUST IN TIME* (JIT) PADA USAHA
MIKRO KECIL DAN MENENGAH (UMKM)
PERSPEKTIF EKONOMI ISLAM
(Studi pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto)**



SKRIPSI

Diajukan Kepada Jurusan Syari'ah STAIN Purwokerto
Untuk Memenuhi Salah Satu Syarat Guna Memperoleh Gelar
Sarjana Strata Satu Ekonomi Syari'ah (S.E.Sy)

Oleh :

**DZULQARNAIN AL HUMAEDI
NIM. 082323015**

**PROGRAM STUDI EKONOMI ISLAM
JURUSAN SYARIAH
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI (STAIN)
PURWOKERTO
2013**

PERNYATAAN KEASLIAN


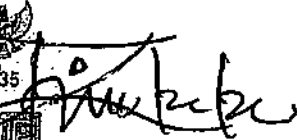
Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Dzulqarnain Al Humaedi
NIM : 082323015
Jenjang : S-1
Jurusan : Syari'ah
Program Studi : Ekonomi Islam

Menyatakan bahwa naskah skripsi ini secara keseluruhan adalah hasil penelitian atau karya sendiri kecuali pada bagian-bagian yang dirujuk sumbernya.

Purwokerto, 22 Maret 2013

Saya yang menyatakan,



Dzulqarnain Al Humaedi
NIM. 082323015

NOTA DINAS PEMBIMBING

Hal : Pengajuan Naskah Skripsi
Sdra. Dzulqarnain Al Humaedi
Lamp : 5 (lima) eksemplar

Purwokerto, 22 Maret 2013

Kepada :
Yth. Ketua STAIN Purwokerto
Di
Purwokerto

Assalamu'alaikum Wr.Wb.

Setelah melakukan bimbingan, telaah, arahan dan koreksi, maka saya sampaikan naskah skripsi saudara:

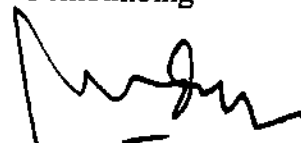
Nama : Dzulqarnain Al Humaedi
NIM : 082323015
Jurusan : Syari'ah
Prodi : Ekonomi Islam
Judul : **Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Pada Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) Perspektif Ekonomi Islam (Studi pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto)**

Dengan ini memohon agar skripsi saudara tersebut di atas untuk dapat diujikan dalam munaqosyah dalam rangka memperoleh derajat Sarjana dalam Ilmu Ekonomi Syari'ah (S.E.Sy)

Demikian atas perhatiannya kami ucapkan terima kasih.

Wassalamu'alaikum Wr. Wb.

Pembimbing



Ahmad Dahlan, M.S.I.
NIP. 19731014 200312 1 002

**STRATEGI PRODUKSI *JUST IN TIME* (JIT) PADA USAHA MIKRO
KECIL DAN MENENGAH (UMKM) PERSPEKTIF EKONOMI ISLAM
(Studi pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto)**

Dzulqarnain Al Humaedi

E-mail: dzulalizah@gmail.com.

Program Studi Ekonomi Islam Jurusan Syari'ah
Sekolah Tinggi Agama Islam Negeri (STAIN) Purwokerto



ABSTRAKSI

Penelitian ini berjudul "Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Pada Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) Perspektif Ekonomi Islam (Studi pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto)". Tanpa adanya pengelolaan yang baik pada kegiatan produksi maka aktivitas pemasaran dan aktivitas yang lainnya akan terganggu. Hal ini sangat urgen sebab tingkat produksi yang optimal menjadi salah satu cara guna meningkatkan efisiensi biaya sekaligus meningkatkan profitabilitas dan keberlangsungan suatu perusahaan. Tujuan penelitian ini adalah memaparkan serta menjelaskan pola strategi produksi *Just In Time* (JIT) serta penerapan strategi produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry Jenang Jaket Purwokerto.

Penelitian ini termasuk penelitian lapangan (*field research*) yang menggunakan metode analisis data deskriptif yaitu metode penelitian yang bermaksud membuat pencandraan (deskripsi) mengenai situasi-situasi atau kejadian-kejadian. Ditinjau pula dalam metode analisis SWOT, yaitu metode analisis data yang menunjukkan bahwa kinerja kebijakan dapat ditentukan oleh kombinasi faktor eksternal dan internal yakni faktor kekuatan (*strengths*), kelemahan (*weakness*), peluang (*opportunities*), dan ancaman (*threats*). Serta dalam analisis perspektif ekonomi Islam sebagai dasar penentuan kesesuaian dengan syari'at Islam.

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan oleh penyusun, dapat disimpulkan bahwa hasil analisis SWOT memunculkan kombinasi strategi yang merupakan kombinasi faktor eksternal dan faktor internal. Kombinasi strategi tersebut merumuskan pada optimalisasi strategi produksi *Just In Time* (JIT), yaitu pengembangan aspek-aspek manajemen. Seperti; manajemen inventori, divisi peralatan dan mesin-mesin produksi, serta penetapan manajer pada setiap bagian manajerial sehingga strategi produksi *Just In Time* (JIT) nantinya dapat diterapkan dengan lebih optimal. Produksi maupun strategi produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry Jenang Jaket Purwokerto sesuai dengan ketentuan-ketentuan ekonomi Islam, dicermati dari tujuan berproduksi dalam Islam maupun aspek aspek berproduksi yang sangat dianjurkan dalam Islam.

Kata kunci: Tingkat Produksi Optimal, Strategi Produksi *Just In Time* (JIT), SWOT, Ekonomi Islam, Home Industry Jenang Jaket Purwokerto



KEMENTERIAN AGAMA
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI PURWOKERTO
Alamat: Jl.Jend. A. Yani No. 40 A Purwokerto, 53126
Telp. 0281- 635624, 628250 Fax. 0281- 636553 www.stainpurwokerto.ac.id

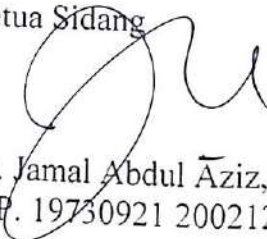
PENGESAHAN

Skripsi berjudul:

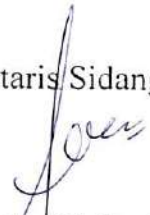
STRATEGI PRODUKSI *JUST IN TIME* (JIT) PADA USAHA MIKRO KECIL DAN MENENGAH (UMKM) PERSPEKTIF EKONOMI ISLAM (Studi pada Home Industri Jenang Jaket Purwokerto)

yang disusun oleh saudara/i : **Dzulqarnain Al Humaedi, NIM. 082323015**, Program Studi: **Ekonomi Islam**, Jurusan Syari'ah STAIN Purwokerto, telah diujikan pada tanggal **19 September 2013** dan dinyatakan telah memenuhi syarat untuk memperoleh gelar **Sarjana Ekonomi Syari'ah (S.E.Sy.)** oleh **Sidang Dewan Penguji Skripsi.**


Ketua Sidang


Dr. Jamal Abdul Aziz, M.Ag.
NIP. 19730921 200212 1 004


Sekretaris Sidang


Durrotun Nafisah, S.Ag., M.S.I.
NIP. 19730909 200312 2 002


Pembimbing/Penguji


Ahmad Dahlan, M.S.I.
NIP. 19731014 200312 1 002

Anggota Penguji


Dr. Hj. Naqiyah, M.Ag.
NIP. 19630922 199002 2 001

Anggota Penguji


Yoiz Shofwa Shafrani, SP, M.Si.
NIP. 19781231 200801 2 027

Purwokerto, 19 September 2013

Ketua STAIN Purwokerto




Dr. A. Luthfi Hamdi, M.Ag.
NIP. 19670815 199203 1 003

KATA PENGANTAR

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

Puji dan syukur kita panjatkan kepada Allah SWT yang telah memberikan kesehatan, kesempatan serta pertolongan kepada kita semua sehingga kita dapat bekerja, berkarya dan bertindak demi mencari ridha-Nya. Tidak ada suatu hal pun yang terjadi dan tercipta tanpa kehendak Allah, karena Dialah Yang Maha Berkuasa atas segala sesuatu.

Shalawat serta salam semoga tetap terlimpah kepada Nabi akhir zaman, Muhammad SAW, maupun kepada para sahabatnya dan semoga syafa'atnya menyertai seluruh umat Islam seluruh jagat raya yang senantiasa mengikuti semua ajarannya, meneledani sunnahnya, serta senantiasa memujinya.

Bersamaan dengan selesainya penyusunan skripsi ini, ucapan terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu penyusun dalam menyelesaikan penyusunan skripsi ini. Terutama kepada:

1. Dr. A. Luthfi Hamidi, M.Ag., Ketua Sekolah Tinggi Agama Islam Negeri (STAIN) Purwokerto.
2. Drs. Rohmad, M.Pd., Pembantu Ketua I Sekolah Tinggi Agama Islam Negeri (STAIN) Purwokerto.
3. Drs. H. Ansori, M.Ag., Pembantu Ketua II Sekolah Tinggi Agama Islam Negeri (STAIN) Purwokerto.
4. Dr. Abdul Basit, M.Ag., Pembantu Ketua III Sekolah Tinggi Agama Islam Negeri (STAIN) Purwokerto.

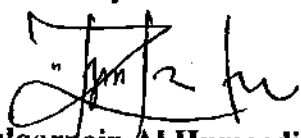
5. Drs. H. Syufa'at, M.Ag., Ketua Jurusan Syariah Sekolah Tinggi Agama Islam Negeri (STAIN) Purwokerto.
6. Ahmad Dahlan, M.S.I., Ketua Prodi Ekonomi Islam Sekolah Tinggi Agama Islam Negeri (STAIN) Purwokerto, sekaligus pembimbing penyusun yang membimbing dengan penuh wawasan dan semangatnya hingga skripsi ini selesai melalui pengarahan dan diskusi yang membangun. Terima kasih saya haturkan dalam do'a.
7. H. Akhmad Faozan, Lc, M.S.I., Penasehat Akademik Program Studi Ekonomi Islam angkatan 2008.
8. Segenap Dosen dan Staff Administrasi STAIN Purwokerto.
9. Segenap Staff Perpustakaan STAIN Purwokerto.
10. Guru-guruku, pemberi segudang ilmu dan pengalaman luar biasa dalam hidup: Pengasuh Pon-Pes Darussalam Manokwari KH. Abdul Basyir, Pengasuh Pon-Pes Ath-Thohiriyah Purwokerto, KH. Abuya Thoha Alawy Al Hafidz. Dan seluruh ustadku, terima kasih atas semua pengajaran yang bermanfaat. Selalu kuingat, selalu teringat.
11. Keluarga besar Home Industry Jenang Jacket Purwokerto, serta segenap karyawan Home Industry Jenang Jacket Purwokerto, yang telah menyempatkan waktunya untuk membantu penyusun dalam penelitian di lapangan.
12. Kepada Ayahanda Wagio Winarno dan Ibunda Sangadah yang telah merawat, mendidik dan mengasuh sehingga dengan tangan barokahnya

penyusun dapat menyelesaikan studi. Terima kasih, penyusun tidak dapat membalas segalanya. Skripsi ini untuk Bapak dan Mamah.

13. Keempat saudaraku, Amiriah Asyar, Ikrimah al Humaedah, Ita Mashitoh al Humaedah dan Fadil Amin al Humaedi yang kucintai, terima kasih atas dukungan, doa dan semangatnya sehingga penyusun selalu dalam *girrah* untuk menyelesaikan studi. Semangatlah meraih cita.
14. Kawan-kawan Ekonomi Islam angkatan 2008, BEM-P EI 2010-2011, KKN 2012 Desa Cilongok, dan PPL 2012 BPRS Bina Amanah Satria (BAS) Purwokerto. Terima kasih atas motivasi, kekompakan, dan diskusi yang sangat membantu penyusun dalam menyelesaikan skripsi ini. Bersemangatlah.
15. Seluruh Kawan-kawan pondok pesantrenku dan kosku, segenap simpae dan kohae Beladiri Kempo STAIN Purwokerto, yang selalu bersemangat memberi dan bersama mencari pengalaman terbaik.
16. Serta semua pihak yang telah membantu penyusun dalam menyelesaikan skripsi ini, yang tidak dapat penyusun sebutkan satu persatu.

Dalam penyusunan skripsi ini, tentunya banyak kekurangan yang tidak bisa dihindari penyusun sebagai seorang manusia. Namun demikian, semoga skripsi ini dapat bermanfaat kepada semua pihak yang membutuhkan. Amin.

Purwokerto, 22 Maret 2013
Penyusun


Dzulqarnain Al Humaedi
NIM. 082323015

PEDOMAN TRANSLITERASI ARAB-LATIN

Berdasarkan keputusan bersama Menteri Agama dan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan Nomor 158 tahun 1987 Nomor 0543 b/u/1987 tanggal 10 September 1987 tentang pedoman transliterasi Arab-Latin disusun oleh Tim Puslitbang Lektur Keagamaan Departemen Agama RI telah direvisi, Jakarta, 2003, dengan beberapa penyesuaian menjadi berikut:

1. Konsonan

Huruf Arab	Nama	Huruf Latin	Nama
ا	alif	Tidak dilambangkan	Tidak dilambangkan
ب	ba	B	be
ت	ta	T	te
ث	ṡa	ṡ	es (dengan titik di atas)
ج	jim	J	je
ح	ha	Ḥ	ha (dengan titik di bawah)
خ	kha	Kh	ka dan ha
د	dal	D	de
ذ	ḏa	ḏ	zet (dengan titik di atas)
ر	ra	R	er
ز	zak	Z	zet
س	sin	S	es
ش	syin	Sy	es dan ye
ص	Sad	Ṣ	es (dengan titik di bawah)
ض	Dad	Ḍ	de (dengan titik di bawah)
ط	Ṭa	Ṭ	te (dengan titik di bawah)
ظ	Za	Z	zet (dengan titik di bawah)
ع	'ain	'	apostrof terbalik

غ	gain	G	Ge
ف	fa	F	Ef
ق	qaf	Q	Ki
ك	kaf	K	Ka
ل	lam	L	El
م	mim	M	Em
ن	nun	N	En
و	wawu	W	We
ه	ha	H	Ha
ء	hamzah	'	Apostrof
ي	ya	Y	Ye

2. Vokal

1) Vokal tunggal (monofong)

Vokal tunggal bahasa Arab yang lambangnya berupa tanda atau harakat, transliterasinya sebagai berikut:

Tanda	Nama	Huruf latin	Nama
ـَ	Fathah	a	a
ـِ	Kasrah	i	i
ـُ	Dammah	u	u

Contoh: فَعَلَ - fa'ala يَفْعَلُ - yafa'alu سُئِلَ - su'ila

2) Vokal rangkap (diftong)

Vokal rangkap bahasa Arab yang lambangnya berupa gabungan antara harakat dan huruf, transliterasinya gabungan huruf, yaitu:

Tanda dan Huruf	Nama	Gabungan Huruf	Nama
يَ	Fathah dan ya	ai	a dan i
وَ	Fathah dan wawu	au	a dan u

Contoh: كَيْفَ - kaifa

هَوْلَ - haula

3. Maddah

Maddah atau vokal panjang yang lambangnya berupa harakat dan huruf, transliterasinya berupa huruf dan tanda, yaitu:

Tanda dan Huruf	Nama	Huruf dan Tanda	Nama
آ... يَ	fathah dan alif atau ya	ā	a dan garis di atas
إ... يَ	kasrah dan ya	ī	i dan garis di atas
و... يَ	dammah dan wawu	ū	u dan garis di atas

Contoh:

القارعة - al-qâri'ah

المفلحون - al-muflihûn

المسكين - al-masâkîn

رمى - ramā

4. Ta Marbutah

Transliterasi untuk *ta marbutah* ada dua:

1) *Ta marbutah* hidup

ta marbutah yang hidup atau mendapatkan *harakat fathah, kasrah* dan *dammah*, transliterasinya adalah /t/.

2) *Ta marbutah* mati

Ta marbutah yang mati atau mendapat harakat sukun, transliterasinya adalah /h/.

3) Kalau pada suatu kata yang akhir *katanya ta marbutah* diikuti oleh kata yang menggunakan kata sandang *al*, serta bacaan kedua kata itu terpisah maka *ta marbutah* itu ditransliterasikan dengan *ha* (h)

contoh:

روضة الأطفال	Rauḍah al-Aṭfāl
المدينة المنوره	al-Madīnah al-Munawwarah
طلحة	Ṭalḥah

5. **Syaddah (Tasydid)**

Syaddah atau tasydid yang dalam sistem tulisan Arab dilambangkan dengan sebuah tanda syaddah atau tanda tasydid. Dalam transliterasi ini tanda syaddah tersebut dilambangkan dengan huruf, yaitu huruf yang sama dengan huruf yang diberi tanda syaddah itu.

Contoh: رَبَّنَا - rabbanā نَزَّلَ - nazzala

6. **Kata Sandang.**

Kata sandang dalam sistem tulisan Arab dilambangkan dengan huruf, yaitu ال, namun dalam transliterasinya kata sandang itu dibedakan antara kata sandang yang diikuti oleh huruf *syamsiyyah* dengan kata sandang yang diikuti huruf *qamariyyah*.

- 1) Kata sandang yang diikuti oleh huruf *syamsiyyah*, kata sandang yang diikuti oleh huruf *syamsiyyah* ditransliterasikan sesuai dengan bunyinya, yaitu huruf /l/ diganti dengan huruf yang sama dengan huruf yang langsung mengikuti kata sandang itu.
- 2) Kata sandang yang diikuti oleh huruf *qamariyyah*, ditransliterasikan sesuai dengan aturan yang digariskan di depan dan sesuai dengan bunyinya.

Baik diikuti huruf *syamsiyyah* maupun huruf *qamariyyah*, kata sandang ditulis terpisah dari kata yang mengikuti dan dihubungkan dengan tanda sambung atau hubung.

Contoh:

الرَّجُل - ar-rajulu

القَلَم - al-qalamu

7. Hamzah

Dinyatakan di depan bahwa hamzah ditransliterasikan dengan apostrof. Namun itu, hanya terletak di tengah dan di akhir kata. Bila Hamzah itu terletak di awal kata, ia dilambangkan karena dalam tulisan Arab berupa alif.

Contoh:

Hamzah di awal	أَكَل	akala
Hamzah di tengah	تَأْخُذُونَ	ta'khudzūna
Hamzah di akhir	النَّوْءُ	an-nau'u

8. Penyusunan Kata

Pada dasarnya setiap kata, baik fi'il, isim maupun huruf, ditulis terpisah. Bagi kata-kata tertentu yang penyusunannya dengan huruf arab yang sudah lazim dirangkaikan dengan kata lain karena ada huruf atau harakat dihilangkan maka dalam transliterasi ini penyusunan kata tersebut bisa dilakukan dua cara; dapat dipisah perkata dan dapat pula dirangkaikan.

Cotoh:

أهل السنة : Ditulis *ahlussunnah* atau *ahl al-alsunnah*

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN	ii
HALAMAN NOTA DINAS PEMBIMBING	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iv
ABSTRAK	v
KATA PENGANTAR	vi
PEDOMAN TRANSLITERASI	ix
DAFTAR ISI.....	xiv
DAFTAR GAMBAR.....	xvii
DAFTAR TABEL	xviii
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Penegasan Istilah.....	7
C. Rumusan Masalah	10
D. Tujuan dan Manfaat Penelitian	11
E. Tinjauan Pustaka	12
F. Metode Penelitian.....	16
G. Sitematika Penulisan	23
BAB II TINJAUAN UMUM MENGENAI USAHA MIKRO, KECIL DAN MENENGAH (UMKM), STRATEGI PRODUKSI <i>JUST IN TIME</i> (JIT) SERTA TEORI PRODUKSI DALAM ISLAM	
A. Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) Dalam Perekonomian Indonesia	
1. Pengertian Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM).....	25
2. Peranan Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) Dalam Perekonomian Indonesia.....	28

3.	Ruang Lingkup dan Karakteristik Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM).....	30
B.	Strategi Produksi <i>Just In Time</i> (JIT)	
1.	Filosofi dan Pengertian <i>Just In Time</i> (JIT)	32
2.	Perbedaan <i>Just In Time</i> (JIT) <i>Production System</i> dan <i>Tradisional Production System</i>	34
3.	Sasaran Implementasi Strategi <i>Just In Time</i> (JIT) <i>Production System</i>	38
4.	Persyaratan-persyaratan Implementasi <i>Just In Time</i> (JIT) <i>Production System</i>	42
5.	Manfaat-Manfaat Implementasi <i>Just In Time</i> (JIT) <i>Production System</i>	47
C.	Manajemen Produksi Dalam Islam	
1.	Pengertian Produksi dan Produksi Dalam Islam	49
2.	Perencanaan dan Pengendalian Produksi Dalam Islam	54
3.	Prinsip-Prinsip Produksi Dalam Islam	56
4.	Tujuan-Tujuan Produksi Dalam Islam	59
5.	Faktor-Faktor Produksi Dalam Islam	61
BAB III	HOME INDUSTRY JENANG JAKET PURWOKERTO DALAM PENERAPAN STRATEGI PRODUKSI <i>JUST IN TIME</i> (JIT)	
A.	Deskripsi Lokasi Penelitian	
1.	Profil Home Industry Jenang Jacket Purwokerto	63
2.	Visi dan Misi	64
3.	Struktur Organisasi	65

	B. Pola Produksi Pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto	
	1. Pola Produksi Pada HIJJP.....	66
	2. Penerapan Strategi Produksi <i>Just In Time</i> (JIT) di HIJJP.....	67
BAB IV	STRATEGI PRODUKSI <i>JUST IN TIME</i> (JIT) PADA HOME INDUSTRY JENANG JAKET PURWOKERTO	
	A. Kekuatan, Kelemahan, Peluang, Serta Tantangan (SWOT)	
	Penerapan Strategi Produksi <i>Just In Time</i> (JIT) di HIJJP	73
	B. Strategi Produksi <i>Just In Time</i> (JIT) di HIJJP Perspektif	
	Produksi Islam	87
	1. Bentuk Usaha HIJJP.....	88
	2. Pola Produksi di HIJJP Perspektif Produksi Islam	90
	C. Optimalisasi Strategi Produksi <i>Just In Time</i> (JIT) Sebagai	
	Pengembangan Strategi Produksi di HIJJP.....	96
	1. Pola Optimalisasi Strategi Produksi <i>Just In Time</i> (JIT).....	97
	2. Tinjauan Optimalisasi Strategi Produksi <i>Just In Time</i> (JIT)	
	Perspektif Ekonomi Islam.....	103
BAB V	PENUTUP	
	A. Kesimpulan	107
	B. Saran.....	108
	C. Kata Penutup.....	109
	DAFTAR PUSTAKA	
	LAMPIRAN-LAMPIRAN	
	RIWAYAT HIDUP	

DAFTAR GAMBAR

1. Gambar 2.1. Sistem Produksi <i>Just In Time</i> (JIT).....	36
2. Gambar 2.2. Unsur Waktu yang membentuk <i>Troughout Time</i>	37
3. Gambar 2.3. Metode Pengurangan Sediaan.....	39
4. Gambar 2.4. Manfaat Sistem <i>Just In Time</i> (JIT).....	49
5. Gambar 3.1. Struktur Organisasi HIJJP.....	66
6. Gambar 4.5. Struktur Organisasi HIJJP.....	100
7. Gambar 4.6. Struktur manajemen melalui optimalisasi manajemen strategi <i>Just In Time</i> (JIT)	100
8. Gambar. 4.7. Kerangka kerja menyeluruh dari optimalisasi strategi <i>Just In Time</i> (JIT).....	101

DAFTAR TABEL

1. Tabel 1.1 Diagram Matrik SWOT.....	22
2. Tabel 4.1 Daftar Kekuatan dan Kelemahan Pola Produksi <i>Just In Time</i> (JIT) Pada HIJJP.....	73
3. Tabel 4.2 Daftar Peluang dan Ancaman Pola Produksi <i>Just In Time</i> (JIT) Pada HIJJP.....	77
4. Tabel 4.3 Matriks Analisis SWOT Pola Produksi Just In Time (JIT) Pada HIJJP.....	79

BAB I

PENDAHULUAN



A. Latar Belakang Masalah

Pada zaman globalisasi dan dalam era pasar bebas saat ini di mana situasi pasar yang semakin kompetitif serta penuh dengan ketidakpastian, setiap perusahaan akan dihadapkan pada persaingan yang ketat. Hal ini yang mengharuskan perusahaan untuk dapat melakukan aktifitas yang seefektif dan seefisien mungkin. Sehingga perusahaan tersebut dapat meningkatkan daya saingnya dan kelangsungan hidup perusahaan dapat terjamin dalam jangka waktu yang lama.

Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) merupakan salah satu bagian penting dari perekonomian suatu negara, meskipun dilihat dari skala ekonominya tidak seberapa namun jumlah Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) sangat besar dan dominan serta sumbangan yang diberikan selama ini baik untuk masyarakat maupun untuk negara. Peran penting tersebut telah mendorong banyak negara termasuk negara Indonesia untuk terus berupaya mengembangkan Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM).

M. Hatta Rajasa mengatakan krisis tahun 1997/1998 maupun tahun 2008/2009 yang lalu menunjukkan bahwa Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) telah terbukti sebagai usaha kerakyatan yang mandiri dan mempunyai daya tahan yang kuat dalam menghadapi krisis tersebut serta merupakan tiang penyerap utama tenaga kerja di Indonesia. Karena itu,

pemberdayaan koperasi dan Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) menjadi salah satu upaya strategis dalam meningkatkan taraf hidup sebagian besar rakyat Indonesia.

Kontribusi Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) terhadap perekonomian menunjukkan bahwa jumlah pelaku Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) sebanyak 51,3 juta unit usaha atau 99,91 persen dari seluruh jumlah pelaku usaha di Indonesia. Jumlah tenaga kerjanya mencapai 90,9 juta pekerja atau sebanding dengan 97,1 persen dari seluruh tenaga kerja Indonesia. Nilai investasi Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) mencapai Rp 640,4 triliun atau 52,9 persen dari total investasi. Menghasilkan devisa sebesar Rp 183,8 triliun atau 20,2% dari jumlah devisa Indonesia. Pertumbuhan kredit yang disalurkan kepada Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) sering lebih tinggi dari yang disalurkan ke non-UMKM. Sampai dengan November 2010 pertumbuhan kredit Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) mencapai 25,1%, lebih tinggi dari non-UMKM yang hanya 18,9%. Artinya, kontribusi Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) terhadap pertumbuhan ekonomi 2010 tidak dapat diabaikan.¹

Selain itu, Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) juga mempunyai ketahanan terhadap resesi ekonomi global. Maka, pengembangan Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) akan meningkatkan ketahanan ekonomi Indonesia di era globalisasi sekarang ini. Sasaran akhir dari

¹ Admin, "Peran dan Tantangan Microfinance Dalam Membangun Bangsa Indonesia Melalui Kebangkitan Umkm", *Kemeterian Koordinator Bidang Perekonomiaan Republik Indonesia (Online)*, 31 Januari 2011, (www.ekon.go.id), diakses pada 21 Maret 2012.

perusahaan adalah memperoleh laba (keuntungan), disamping pengembangan usaha dan menjamin kelangsungan hidup perusahaanya. Keberhasilan perusahaan biasanya diukur dari keberhasilannya dalam mencapai sasaran yang telah ditetapkan. Untuk mencapai hal tersebut, ada beberapa cara yang dilakukan oleh perusahaan, salah satunya adalah memperhatikan efisiensi biaya.

Efisiensi biaya dapat dicapai dengan menggunakan beberapa metode, salah satunya adalah dengan cara menentukan tingkat produksi yang optimal. Tingkat produksi optimal adalah sejumlah produksi tertentu yang dihasilkan dengan biaya yang minimal sehingga diperoleh keuntungan yang maksimal, dihubungkan dengan permintaan pasar dan kapasitas produksi yang ada. Tingkat produksi yang optimal akan dapat dicapai apabila bersama jumlah biaya dapat diminimumkan. Tingkat produksi yang terlalu besar akan menyebabkan biaya penyimpanan perperiode yang besar pula karena biaya ini bervariasi secara langsung terhadap kuantitas produksi. Sedang biaya penyimpanan terdiri dari biaya-biaya yang bervariasi secara langsung terhadap kuantitas produksi dan kuantitas persediaan. Biaya penyimpanan perperiode akan semakin besar bila kuantitas barang jadi yang diproduksi makin banyak dan sebaliknya.²

Keadaan ini juga semakin mendorong dipertanyakannya kemampuan bersaing perusahaan dalam mempertahankan kelangsungan hidup masing-masing perusahaan di tengah situasi sosial yang seperti sekarang ini. Suatu

² Khotijah, "Penentuan Tingkat Produksi Yang Optimal Pada PT. Karya Bhakti Manunggal di Purbalingga", *Skripsi* tidak diterbitkan, Purwokerto: Universitas Muhammadiyah Purwokerto, 2006, hlm. 1-2.

perusahaan yang mempunyai kemampuan bersaing adalah suatu perusahaan yang dapat menjalankan operasi perusahaan secara efisien dan efektif. sehingga pemborosan-pemborosan sumber daya dapat dihindari. Jika pemborosan sumber daya terjadi akan membawa kerugian dalam perusahaan yang pada akhirnya akan mempengaruhi kelangsungan hidup perusahaan.³

Berbagai macam ragam mengenai suatu sistem produksi yang ada, salah satu sistem produksi yang berasal dari Jepang dikenal dengan sebutan Sistem Produksi Tepat Waktu atau *Just In Time* (JIT). Dalam konsep *Just In Time* (JIT), bahan baku dan suku cadang dibeli dan diproduksi sebanyak yang dibutuhkan pada saat yang tepat pada setiap tahap produksi di perusahaan. Konsep dasar dari sistem produksi *Just In Time* (JIT) adalah memproduksi produk yang diperlukan, pada waktu dibutuhkan oleh pelanggan, dalam jumlah sesuai kebutuhan pelanggan, pada setiap tahap proses dalam sistem produksi dengan cara yang paling ekonomis atau paling efisien melalui eliminasi pemborosan (*waste elimination*) dan perbaikan secara berkesinambungan (*contionous process improvement*).⁴

Just In Time (JIT) sesungguhnya adalah suatu filosofi yang berfokus pada usaha-usaha untuk mengurangi inefisiensi atau pemborosan (*waste*) karena diusahakan biaya operasional dapat dieliminasi seminimal mungkin dan menuju ke persediaan mendekati nol (*zero defect*). Dengan filosofi ini, pelaksanaan aktivitas selalu ditekankan pada upaya atau usaha pencapaian hasil yang lebih baik atau selalu terjadi perbaikan yang berkesinambungan

³ *Ibid.*

⁴ Vincent Gaspersz, *Production Planning and Inventory Control* (Jakarta: Gramedia Pustaka Utama, 1998), hlm. 23.

atau secara terus-menerus (*continuous improvement*). Orientasi pada kualitas produk dan jasa yang dihasilkan juga menjadi prioritas utama bagi setiap bagian dalam organisasi untuk memuaskan konsumen atau pemakai produk atau jasa tersebut.⁵

Tanpa adanya pengelolaan yang baik pada kegiatan produksi maka aktivitas pemasaran dan aktivitas yang lainya akan terganggu. Hal ini sangat urgen karena berkaitan dengan profitabilitas dan keberlangsungan suatu perusahaan. Berkaitan penjabaran di atas, pada Home Industry Jenang Jacket yang terletak di Jalan Adipati Mersi No. 68 Purwokerto yang memproduksi makanan berupa "Jenang Jacket" dengan total asset sekitar Rp. 1.000.000.000 dengan rata-rata jumlah produksi 300 kg setiap harinya dan menghasilkan omset sebesar Rp. 5.000.000 per hari.⁶

Terdapat empat jenis produk olahan Home Industry Jenang Jacket yakni jenang asli ketan, jenang polos, jenang wijen, jenang dengan aneka rasa, wajik beras ketan, nopia aneka rasa, dan keripik tempe. Untuk produk jenang dan wajik beras ketan dibandrol dengan harga Rp. 20.000 per kg dan harga keripik tempe Rp. 10.000 per bungkus (isi 10 dan 20). Selain itu, Home Industry Jenang Jacket menyediakan berbagai macam produk makanan khas Banyumas seperti: dodol wajik, lanting aneka rasa, getuk goreng, sale pisang goreng, sale pisang basah, rempeyek sayur, keripik singkong. Adapun

⁵ Setyo Esti Ningrum, "Analisis Implementasi *Just In Time* Terhadap Peningkatan Produktivitas Perusahaan X" (Studi Kasus Pada Perusahaan di Kabupaten Sidoarjo-Jawa Timur), *Skripsi* tidak diterbitkan, Jawa Timur: Universitas Pembangunan Nasional "Veteran", 2010, hlm. 21.

⁶ Daryanti, Pemilik Home Industri Jenang Jacket Purwokerto, *Wawancara dan dokumentasi* tanggal 21 Februari 2012

wilayah pemasaran produk Home Industry Jenang Jacket masih disekitar wilayah Banyumas dan telah memiliki wilayah pemasaran pada 20 Outlet.⁷

Dalam aspek produksi, Home Industry Jenang Jacket menghadapi permasalahan dengan harga bahan baku produksi yang cenderung fluktuatif. Faktor tersebut sangat erat hubungannya dengan pengelolaan persediaan bahan baku produksi, yaitu dibutuhkan kebijakan yang tepat dalam hal produksi persediaan bahan baku seoptimal dan seefisien mungkin mengingat daya tahan jenang jaket yang layak dikonsumsi berkisar 7-10 hari. Serta permintaan pasar (konsumen) yang tidak pasti pula terhadap produk output jenang jaket pada setiap harinya sehingga menimbulkan jumlah produksi yang tidak tetap.⁸

Pada praktiknya, Home Industry Jenang Jacket Purwokerto melakukan sistem produksi selaras dengan dasar *Just In Time* (JIT), yakni berdasarkan jumlah pesanan, jenis produk, waktu yang dibutuhkan pelanggan dari berbagai permintaan konsumen maupun pesanan dari sejumlah *outlet* pemasaran Home Industry Jenang Jacket Purwokerto.⁹ Penerapan strategi produksi secara maksimal sangatlah diharuskan sehingga diharapkan dapat mengatasi permasalahan-permasalahan dan kelemahan dari penggunaan strategi produksi. Selain itu, diharapkan dengan adanya sistem tersebut akan membantu perusahaan untuk melanjutkan usahanya (*going concern*), meningkatkan produktivitas perusahaan, meningkatkan mutu atau kualitas

⁷ *Ibid.*

⁸ *Ibid.*

⁹ *Ibid.*

produk sesuai keinginan dari konsumen atau pelanggan, serta meningkatkan kemampuan dan laba perusahaan.

Penelitian ini memandang penting terhadap masalah pengelolaan produksi pada usaha ini. Sehingga judul dalam penelitian ini adalah “Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Pada Usaha Mikro Kecil Dan Menengah (UMKM) Perspektif Ekonomi Islam (Studi Pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto)”.¹⁰

B. Penegasan Istilah

Dalam penegasan istilah ini, akan dijelaskan beberapa istilah-istilah yang digunakan dalam judul penelitian. Hal ini bertujuan agar tidak terdapat perbedaan penafsiran dalam menginterpretasikan penelitian ini serta dapat memberikan arah tujuan dan memberikan pengertian kepada para pembaca mengenai tujuan apa yang hendak di capai dalam penelitian ini.

Istilah-istilah tersebut antara lain adalah:

1. Strategi Produksi *Just In Time* (JIT)

Strategi adalah konsep multidimensional yang merangkum semua kegiatan kritis organisasi, memberikan arah tujuan serta memfasilitasi berbagai perubahan yang diperlukan sebagai adaptasi terhadap perkembangan lingkungan.¹⁰

Produksi adalah kegiatan manusia untuk menghasilkan barang dan jasa yang kemudian dimanfaatkan oleh konsumen. Dengan kata lain secara

¹⁰ Zulian Yamit, *Manajemen Produksi dan Operasi* (Yogyakarta: Ekonisia, 1996), hlm. 22.

teknis produksi adalah proses mentransformasi input menjadi output.¹¹ Hendra Kusuma menyatakan, Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) merupakan penentuan setiap tahap proses pembuatan hanya memproduksi produk yang dibutuhkan saja pada saat tertentu sesuai jumlah yang dibutuhkan.¹²

Konsep dasar dari Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) adalah memproduksi produk yang diperlukan, pada waktu dibutuhkan oleh pelanggan, dalam jumlah sesuai kebutuhan pelanggan, pada setiap tahap proses dalam sistem produksi dengan cara yang paling ekonomis atau paling efisien melalui eliminasi pemborosan (*waste elimination*) dan perbaikan terus-menerus (*contionous process improvement*).¹³ Dalam penelitian ini, strategi produksi *Just In Time* yang dimaksud adalah penerapan strategi produksi *Just In Time* (JIT) pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto.

2. Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM)

UMKM merupakan singkatan dari Usaha Mikro Kecil dan Menengah. Meskipun tidak ditemukan pengertian yang baku mengenaiya dalam kamus dan ensiklopedia bahasa Indonesia, praktisnya Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) sering kali dihubungkan dengan modal yang terbatas, yang dimiliki seseorang atau sekelompok orang dalam melakukan sebuah usaha.

¹¹ Pusat Pengkajian dan Pengembangan Ekonomi Islam, *Ekonomi Islam* (Jakarta: RajaGrafindo Persada, 2008), hlm. 230.

¹² Hendra Kusuma, *Manajemen Produksi Perencanaan dan Pengendalian Produksi* (Yogyakarta: Andi Offset, 2004), hlm. 231.

¹³ Vincent Gaspersz, *Production ...* hlm. 23.

Menurut Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2008, tepatnya dinyatakan dalam pasal 1, Usaha Mikro kecil dan Menengah (UMKM) dapat dijelaskan sebagai berikut:

- a. Usaha Mikro adalah usaha ekonomi produktif milik orang perorangan dan atau badan usaha perorangan yang memenuhi kriteria Usaha Mikro sebagai mana diatur dalam undang-undang ini.
- b. Usaha Kecil adalah usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri, yang dilakukan oleh orang perorangan atau badan usaha yang bukan merupakan anak perusahaan atau bukan cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai, atau menjadi bagian, baik langsung maupun tidak langsung dari Usaha Menengah atau Usaha Besar yang memenuhi kriteria Usaha Kecil sebagaimana dimaksud dalam undang-undang ini.
- c. Usaha Menengah adalah usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri, yang dilakukan orang perorangan atau badan usaha yang bukan merupakan anak perusahaan atau cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai, atau menjadi bagian, baik langsung maupun tidak langsung dari Usaha Kecil atau Usaha Besar dengan jumlah kekayaan bersih atau hasil penjualan tahunan sebagaimana diatur dalam undang-undang ini.¹⁴

Dari pengertian Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM), home industry Jenang Jacket Purwokerto merupakan salah satu jenis usaha yang termasuk pada kategori Usaha Kecil, hal ini sesuai atau relevan dengan pengertian Usaha Kecil yang di maksud.

¹⁴ Oskar Raja, *Kiat Sukses Mendirikan & Mengelola UMKM* (Jakarta: LA Press, 2010), hlm. 2.

3. Ekonomi Islam

Menurut M. Umer Chapra ekonomi Islam adalah sebuah pengetahuan yang membantu upaya realisasi kebahagiaan manusia melalui alokasi dan distribusi sumber daya yang terbatas yang berada dalam koridor yang mengacu pada pengajaran Islam tanpa memberikan kebebasan individu atau tanpa perilaku makro ekonomi yang berkesinambungan dan tanpa ketidakseimbangan lingkungan.¹⁵ Pengertian ekonomi Islam ini menjelaskan adanya sebuah sistem yang mengelola masalah-masalah perekonomian serta pengalokasian sumber daya yang terbatas yang didasari ajaran Islam. Dari penalaran ini akan sangat jelas bahwa produksi merupakan bagian yang termasuk didalamnya menyangkut distribusi sumber daya yang terbatas.

C. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang ada, penelitian ini akan membahas dua permasalahan, yakni sebagai berikut:

1. Bagaimana kekuatan, kelemahan, peluang, serta tantangan pada penerapan strategi produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry “Jenang Jaket” Purwokerto?
2. Bagaimana pola penerapan dan pengembangan strategi produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry “Jenang Jaket” Purwokerto serta tinjauannya dalam perspektif Ekonomi Islam?

¹⁵ Mustafa Edwin Nasution, *Pengenalan Eksklusif Ekonomi Islam* (Jakarta: Kencana Prenada Media Group, 2007), hlm. 15-17.

D. Manfaat dan Tujuan Penelitian

1. Manfaat Penelitian

- a. Bagi Akademik, sebagai bahan kajian dan pertimbangan bagi akademik guna pengembangan studi ekonomi Islam mengenai konsep produksi dalam suatu perusahaan.
- b. Bagi Praktisi, sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan maupun praktisi untuk menjalankan konsep produksi yang lebih baik sejalan meningkatnya persaingan di era globalisasi.
- c. Serta, sebagai konsep strategi terapan guna menanggulangi permasalahan dalam pola produksi suatu perusahaan.

2. Tujuan penelitian

- a. Memaparkan serta menjelaskan kekuatan, kelemahan, peluang, serta tantangan (SWOT) pada penerapan strategi produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry Jenang Jaket Purwokerto.
- b. Memaparkan serta menjelaskan pola dan penerapan strategi produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry Jenang Jaket Purwokerto serta tinjauannya dalam perspektif ekonomi Islam.
- c. Serta memberikan kontribusi strategi lanjutan dalam penerapan produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry Jenang Jaket Purwokerto.

E. Tinjauan Pustaka

Pada tinjauan pustaka ini, menggunakan beberapa kajian-kajian teori yang diperoleh dari berbagai literature yang berkaitan guna mendukung penelitian dan sebagai landasan dasar dalam penelitian ini. Tiktik Sartika Partomo dan Rahman Soedjono dalam bukunya *Ekonomi Skala Kecil/Menengah & Koperasi* menyatakan bahwa dalam pembangunan ekonomi di Indonesia Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) selalu digambarkan sebagai sektor riil yang mempunyai peranan sangat penting, karena sebagian besar jumlah penduduknya berpendidikan rendah dan hidup dalam kegiatan usaha kecil baik di sektor tradisional maupun modern.¹⁶

Peranan usaha kecil tersebut menjadi bagian yang diutamakan dalam setiap perencanaan tahapan pembangunan yang di kelola oleh Departemen Perindustriaan dan Perdagangan serta Departemen Koperasi dan Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM). Namun demikian, usaha yang dilaksanakan masih masih belum memuaskan hasilnya, karena pada kenyataannya kemajuan Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) sangat kecil dibandingkan dengan kemajuan yang sudah dicapai usaha besar.¹⁷

Pembinaan dan pengembangan Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) melalui pendekatan secara komprehensif integral yakni dari berbagai aspek antara lain pasar, modal, teknologi, manajemen secara menyeluruh mulai dari proses produksi hingga pemasaran saat ini dirasakan semakin mendesak dan strategis untuk mengangkat perekonomian rakyat,

¹⁶ Tiktik Sartika Partomo dan Rahman Soedjono, *Ekonomi Skala Kecil/Menengah & Koperasi* (Jakarta: Ghalia Indonesia, 2002), hlm. 20.

¹⁷ *Ibid.*

maka kemandirian Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) diharapkan dapat tercapai di masa mendatang. Dan dengan berkembangnya perekonomian rakyat diharapkan dapat meningkatkan pendapat masyarakat, membuka kesempatan kerja, dan memakmurkan masyarakat secara keseluruhan.¹⁸

Berkaitan dengan pembinaan dan pengembangan Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) dalam aspek produksi, Rustam Efendi dalam buku *Produksi Dalam Islam* menyatakan bahwa kajian ekonomi Islam cukup banyak, namun dari banyak kajian itu, baru sedikit yang membahas masalah produksi. Dari yang sedikit itupun masih sepotong-potong, sehingga teori-teori produksi yang dilahirkan menjadi kecil artinya. Teori-teori itu banyak memfokuskan pada kajian tentang hak kepemilikan dalam Islam, bukan pada perilaku perusahaan sebagai unit produksi.¹⁹

Dan juga terdapat beberapa masalah yang berkaitan erat dengan produksi belum disinggung oleh ijtihad atau pemikiran para ulama pada masa lalu, karena memang tidak merupakan fenomena masyarakat muslim saat itu. Dan juga belum diurai oleh penulis kontemporer. Salah satunya adalah sains dan teknologi, apakah sains dan teknologi bertindak sebagai faktor pendukung atau faktor pokok bagi aspek produksi.²⁰

Sejalan dengan hal tersebut, Zulian Yamit dalam buku *Manajemen Produksi dan Operasi* mengungkapkan bahwa dalam menghadapi

¹⁸ *Ibid.*, hlm. 20.

¹⁹ Rustam Efendi, *Produksi Dalam Islam* (Yogyakarta: Magistra Insania Press, 2003), hlm. 2-3.

²⁰ *Ibid.*

perkembangan yang sangat pesat sebagai akibat kemajuan yang dicapai di bidang teknologi dan komputer, manajer suatu perusahaan dituntut memilih dan menentukan bentuk teknologi proses produksi yang akan digunakan sebagai mekanisme dan otomatisasi.²¹ Semua itu bertujuan pada pencapaian keberlangsungan suatu perusahaan.

Arti penting pengelolaan produksi juga di ungkapkan oleh Fandy Tjiptono dan Anastasia Diana dalam buku *Total Quality Management*, proses produksi berdasarkan prediksi terhadap masa yang akan datang dalam sistem tradisional memiliki resiko kerugian yang lebih besar karena *over* produksi dari pada produksi berdasarkan permintaan sesungguhnya. Berbeda dengan strategi produksi *Just In Time* (JIT) yang hanya memproduksi apabila ada permintaan. Suatu proses yang akan memproduksi apabila diisyaratkan oleh proses berikutnya. Sebagai akibat pemborosan dapat dihilangkan dalam skala besar, yaitu berupa perbaikan kualitas dan biaya produksi yang lebih rendah. Kedua hal tersebut menjadikan perusahaan lebih kompetitif.²² Dari sistem atau pola pengelolaan produksi inilah di harapkan Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) khususnya home industry sebagai bagian dari padanya dapat meningkatkan eksistensinya dan bertahan pada posisi persaingan yang dicapai melalui aspek-aspek produksinya.

Beberapa penelitian yang telah dilakukan berkaitan dengan strategi produksi *Just In Time* (JIT), penelitian yang dilakukan oleh Budi Purwanto dengan judul : *Analisis Just In Time Method Dalam Pengelolaan Persediaan*

²¹ Zulian Yamit, *Manajemen Produksi...*, hlm. 116-117.

²² Fandy Tjiptono dan Anastasia Diana, *Total Quality Management (TQM)* (Yogyakarta: ANDI OFFSET, 2000), hlm. 292-293.

Bahan Baku Untuk Meningkatkan Efisiensi Biaya Pada PT. Asaputex Nusantara Tegal. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengelolaan persediaan bahan baku persediaan sesuai dengan pengaruhnya terhadap efisiensi biaya serta akibat di terapkanya metode *Just In Time (JIT)*.²³ Penelitian ini hanya mendeskripsikan pola pengelolaan persediaan bahan baku melalui *Just In Time method* tetapi belum pada aspek penerapan produksi secara keseluruhan dan belum pula ditinjau dari sisi perspektif ekonomi Islam serta lokasi penelitian yang berada pada Perusahaan Terbatas (PT) bukan pada Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM).

Penelitian yang dilakukan Khotijah dengan judul: *Penentuan Tingkat Produksi Yang Optimal Pada PT. Karya Bakhti Mamunggal di Purbalingga.* Pada penelitian ini hanya membahas penentuan tingkat produksi yang optimal, serta biaya-biaya produksi dan biaya penyimpanan barang jadi yang optimal.²⁴ Pada penelitian ini juga belum dibahas penerapan strategi produksi *Just In Time (JIT)*, dan belum pula ditinjau dari sisi perspektif ekonomi Islam serta lokasi penelitian yang berada pada Perusahaan Terbatas (PT) bukan pada Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM).

Dari berbagai penelitian di atas, pada penelitian ini mencoba untuk melengkapi penelitian-penelitian yang ada serta menegaskan deskripsi strategi produksi *Just In Time (JIT)*, tinjauan pola-pola produksi, serta analisis strategi produksi *Just In Time (JIT)* tersebut dari sudut pandang

²³ Budi Purwanto, "Analisis Just In Time Method Dalam Pengelolaan Persediaan Bahan Baku Untuk Meningkatkan Efisiensi Biaya Pada PT. Asaputex Nusantara Tegal", *Skripsi Tidak Diterbitkan*, Universitas Muhamaddiyah Purwokerto, 2005, hlm. 5.

²⁴ Khotijah, "Penentuan ...," hlm. 3.

SWOT dan ekonomi Islam, sehingga dapat menemukan strategi produksi lanjutan yang tepat dan strategi bagi pengembangan Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) khususnya di Home Industry Jenang Jacket Purwokerto.

F. Metode Penelitian

1. Jenis Penelitian

Jenis penelitian yang dilakukan adalah penelitian lapangan (*field research*), yaitu peneliti mendatangi langsung ke lapangan atau masyarakat, kelompok, dan lembaga yang menjadi obyek penelitian untuk mempelajari secara intensif tentang berbagai masalah yang diteliti pada penelitian ini adalah pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto.²⁵ Sedangkan pendekatan penelitiannya menggunakan metode deskriptif-kualitatif yaitu metode penelitian untuk menggambarkan, meringkas berbagai fenomena sosial yang ada di masyarakat, dan berupaya menarik realitas sosial itu ke permukaan sebagai suatu ciri, karakter, sifat, model, tanda, atau gambaran fenomena tertentu.²⁶

2. Subjek dan Objek Penelitian

Subjek penelitian merupakan sesuatu yang melekat pada variabel penelitian dan yang menjadi sentral permasalahan.²⁷ Subjek penelitian yaitu Home Industry Jenang Jacket Purwokerto. Sedangkan objek penelitian ini adalah penerapan strategi produksi *Just In Time* (JIT) yang diterapkan

²⁵ Sumadi Suryabrata, *Metodologi Penelitian* (Jakarta: RajaGrafindo Persada, 1994), hlm. 22-23.

²⁶ Burhan Bungin, *Penelitian Kualitatif: Komunikasi, Ekonomi, Kebijakan Publik dan Ilmu Sosial Lainnya*, Cet. 3 (Jakarta: Kencana, 2009), hlm. 68.

²⁷ Suharsimi Arikunto, *Manajemen Penelitian*, (Jakarta: Rineka Cipta, 2005), hlm. 88.

di Home Industry Jenang Jaket Purwokerto. Selain itu, juga diteliti mengenai kekuatan, kelemahan, peluang dan ancaman dalam strategi produksi tersebut.

3. Sumber Data

a. Data Primer

Dalam penelitian ini terdapat dua jenis data, yakni Data Primer dan Data Sekunder. Adapun data primer adalah data yang diperoleh langsung dari subjek penelitian dengan menggunakan alat pengambilan data langsung pada subjek sebagai sumber informasi yang dicari.²⁸

Dalam hal ini data primer atau data utama bersumber dari:

- 1) Home Industry Jenang Jaket Purwokerto selaku perusahaan yang menjalankan pola-pola produksi, sejalan dengan pola produksi *Just In Time (JIT)* yang dimaksud dalam penelitian ini.
- 2) Para karyawan Home Industry Jenang Jaket Purwokerto juga merupakan sumber data primer dalam penelitian ini, sebab karyawan pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto menjadi bagian yang tidak terpisahkan dari pengelolaan produksi. Hal ini dimaksud guna mengoptimalkan dan mempertajam analisis data dalam penelitian ini.

b. Data Sekunder

Data sekunder yang dipakai dalam penelitian ini adalah data-data yang berasal dari buku-buku, jurnal, penelitian yang terkait dengan

²⁸ Saifuddin Azwar, *Metode Penelitian* (Yogyakarta: Pustaka Pelajar, 1998), hlm. 91.

tema, serta internet; mengenai pola produksi *Just In Time* (JIT) pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto. Sebab, data sekunder adalah data yang diperoleh dari pihak lain, tidak langsung diperoleh penyusun dari subjek penelitiannya.²⁹

4. Metode Pengumpulan Data

a. Observasi

Dalam penelitian kualitatif terdapat beberapa metode observasi, salah satu metode observasi adalah metode observasi tidak berstruktur. Observasi tidak berstruktur dimaksud, adalah observasi yang dilakukan tanpa menggunakan guide observasi. Dengan demikian, pada observasi ini pengamat harus mampu secara pribadi mengembangkan daya pengamatannya dalam mengamati suatu objek.³⁰

Observasi adalah teknik pengumpulan data yang dilakukan melalui pengamatan, dengan disertai pencatatan-pencatatan terhadap keadaan atau perilaku objek. Metode observasi ini digunakan penyusun untuk melihat seperti apa pola produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry Jenang Jacket Purwokerto khususnya dalam perspektif ekonomi Islam, dan bagaimanakah penerapan strategi produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry Jenang Jacket Purwokerto.

b. Wawancara

Wawancara mendalam secara umum adalah proses memperoleh keterangan untuk tujuan penelitian dengan cara tanya jawab sambil

²⁹ *Ibid.*, hlm. 91.

³⁰ Burhan Bungin, *Penelitian Kualitatif: Komunikasi, Ekonomi, Kebijakan Publik dan Ilmu Sosial Lainnya*, Cet. 3 (Jakarta: Kencana, 2009), hlm. 166.

bertatap muka antara pewawancara dengan informan atau orang yang diwawancarai, dengan atau tanpa menggunakan pedoman (*guide*) wawancara.³¹ Sedangkan metode interview merupakan pengumpulan data dengan jalan tanya jawab sepihak yang dilakukan secara sistematis dan berlandaskan dengan tujuan penyelidikan.³²

Dalam penggunaan metode ini, interview akan dilaksanakan secara bebas apa yang diinginkan oleh interview kepada interviewer, tetapi mengarahkan dalam pembicaraannya. Dalam penelitian ini menggunakan metode ini agar dalam wawancara lebih mudah dan komunikatif. Tetapi hal yang menjadi sasaran atau tujuan tetap harus terkontrol sehingga data-data yang diperoleh akan terjamin validitas maupun keakuratannya. Adapun keterkaitannya dengan *interview guide*, *interview guide* pada penelitian ini akan terfokus pada beberapa bagian yakni:

1) Deskripsi Lokasi Penelitian

Pendeskripsian lokasi Penelitian meliputi data seputar sejarah pendirian perusahaan, visi dan misi perusahaan, struktur organisasi perusahaan serta data-data lain yang dapat menggambarkan deskripsi lokasi penelitian. Pada bagian ini data akan diperoleh dari hasil wawancara bersama pihak atau pemilik perusahaan.

³¹ Burhan Bungin, *Penelitian Kualitatif*: ..., hlm. 108.

³² Sutrisno Hadi, *Metodologi Research II* (Yogyakarta: Andi Offset, 2002), hlm. 136.

2) Pola Produksi Pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto

Pada bagian ini, peneliti akan mencari informasi mengenai penerapan pola produksi maupun strategi produksi *Just In Time* (JIT) yang diterapkan pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto. Adapun wawancara guna memperoleh informasi ini akan dilakukan bersama pihak atau pemilik perusahaan, seluruh karyawan dan para pemasok.

Melalui wawancara langsung sesuai *guide interview*, akan didapat data-data primer yang dibutuhkan. Dengan metode ini, akan dapat mengetahui secara detail bagaimana penerapan maupun pengelolaan pola produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry Jenang Jacket Purwokerto.

c. Dokumentasi

Dokumentasi adalah teknik pengumpulan data yang diperoleh melalui dokumen-dokumen.³³ Pada penelitian ini, dipilih jenis dokumen resmi, yaitu dokumen yang berupa memo, pengumuman, intruksi, aturan lembaga, hingga berita mengenai lembaga.³⁴ Dokumen-dokumen tersebut antara lain: dokumen sejarah singkat Home Industry Jenang Jacket Purwokerto; visi, misi, dan tujuan Home Industry Jenang Jacket Purwokerto, struktur organisasi, serta jenis dan proses pengelolaan produksi di Home Industry Jenang Jacket Purwokerto.

³³ Husaini Usman dan Purnomo Setiady Akbar, *Metodologi Penelitian Sosial* (Jakarta: Bumi Aksara, 2006), hlm. 73.

³⁴ Burhan Bungin, *Penelitian Kualitatif...*, hlm. 121-123.

5. Metode Analisis Data

Dalam penelitian ini, menggunakan beberapa metode penelitian, antara lain:

a. Metode Kualitatif Deskriptif

Penelitian ini menggunakan metode kualitatif deskriptif, yaitu metode yang digunakan untuk menganalisis data-data yang bersifat kualitatif yang digambarkan dengan kata-kata atau kalimat dipisah-pisah menurut katagori untuk memperoleh kesimpulan.³⁵ Metode ini digunakan untuk menganalisis data yang berupa pernyataan-pernyataan, keterangan yang bukan berupa angka. Yakni pada penerapan produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry Jenang Jacket Purwokerto, serta memaparkan pula mengenai pola-pola pengelolaan produksi jenang jaket di Home Industry Jenang Jacket Purwokerto.

b. Metode Analisis SWOT

Metode Analisis SWOT merupakan metode analisis data yang menunjukkan bahwa kinerja kebijakan dapat ditentukan oleh kombinasi faktor eksternal dan internal yakni faktor kekuatan (*strengths*), kelemahan (*weakness*), peluang (*opportunities*), dan ancaman (*threats*).³⁶

Dari berbagai komponen yang ada pada metode analisa SWOT, akan dapat diidentifikasi berbagai faktor secara sistematis untuk merumuskan strategi perusahaan analisa ini didasarkan pada logika

³⁵ Suharsimi Arikunto, *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktek* (Yogyakarta: Rineka Cipta, 1998), hlm. 245.

³⁶ Sondang P. Siagian, *Manajemen Strategik* (Jakarta: Bumi Aksara, 1995), hlm. 172.

yang dapat memaksimalkan kekuatan (*strengths*), kelemahan (*weakness*), peluang (*opportunities*), dan ancaman (*threats*).³⁷ Sehingga dapat ditentukan langkah kinerja kebijakan suatu perusahaan dalam penelitian ini yakni pada penerapan pola produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry Jenang Jaket Purwokerto, serta strategi produksi *Just In Time* (JIT) yang digunakan dalam menanggulangi problematika suatu pola produksi. Berikut adalah tabel langkah penentuan kinerja kebijakan metode analisa SWOT:

Internal	STRENGTHS (S) Tentukan faktor-faktor kekuatan internal	WEAKNESS (W) Tentukan faktor-faktor kekuatan internal
Eksternal	OPPORTUNITIES (O) Tentukan faktor-faktor kekuatan eksternal	Ciptakan strategi yang meminimalkan kelemahan untuk memanfaatkan peluang
	THREATS (T) Tentukan faktor-faktor kekuatan eksternal	Ciptakan strategi yang meminimalkan kelemahan dan menghindari semua ancaman

Tabel 1.1 Diagram Matrik SWOT³⁸

Tabel Diagram Matrik SWOT di atas, menunjukkan tiga langkah dalam penentuan kinerja kebijakan metode analisa SWOT, yakni tahap evaluasi data internal dan eksternal perusahaan, tahap pembuatan

³⁷ Freddy Rangkuti, *Analisis SWOT Teknik Membedah Kasus Bisnis* (Jakarta: Gramedia Pustaka Utama, 1997), hal. 18.

³⁸ Freddy Rangkuti, *Analisis SWOT Teknik Membedah Kasus Bisnis* (Jakarta: Gramedia Pustaka Utama, 1997), hal. 31.

matriks SWOT serta tahap pengambilan keputusan.³⁹ Melalui metode ini, akan menghasilkan strategi lanjutan sebagai bentuk pengembangan strategi produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry Jenang Jaket Purwokerto.

G. Sistematika Penulisan

Perumusan sistematika penulisan penelitian ini dimaksudkan guna memberikan gambaran yang jelas mengenai materi pembahasan dalam penelitian, sehingga dapat memudahkan pembaca untuk mengetahui maksud dilakukannya penelitian ini. Adapun sistematika dalam penelitian ini akan terbagi menjadi lima bab yaitu:

BAB I, Pendahuluan. Dalam bab ini mengemukakan mengenai latar belakang masalah, telaah pustaka, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metodologi penelitian, serta tempat dan waktu penelitian dilaksanakan.

BAB II, Tinjauan Umum mengenai Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM), strategi produksi *Just In Time* (JIT) dan teori produksi dalam Islam. Dalam bab ini peneliti akan membahas tentang UMKM secara umum mengenai definisi, ruang lingkup, karakteristik dan peranannya dalam perekonomian. Selanjutnya akan dipaparkan mengenai pola-pola dalam strategi produksi: khususnya strategi *Just In Time* (JIT). Kemudian akan dijelaskan pula teori manajemen produksi dan produksi dalam Islam.

³⁹ *Ibid.*, hlm. 203.

BAB III, Gambaran Umum Home Industry Jenang Jaket Purwokerto. Dalam bab ini akan diuraikan mengenai sejarah berdiri perusahaan, profil perusahaan, letak geografis serta aktivitas pola produksi perusahaan.

BAB IV, Analisis strategi produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry Jenang Jaket Purwokerto. Dalam bab ini akan disajikan mengenai kekuatan, kelemahan, peluang, serta tantangan (SWOT) pada penerapan strategi produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry “Jenang Jaket” Purwokerto. Kemudian akan dipaparkan pola manajemen produksi dan pengembangan strategi produksi *Just In Time* (JIT) di Home Industry “Jenang Jaket” Purwokerto serta tinjauanya dalam perspektif produksi Islam. Dari hasil analisa tersebut, dapat diketahui strategi produksi yang baik, khususnya mengenai pola strategi produksi *Just In Time* (JIT).

BAB V, Penutup. Dalam bab penutup ini akan menyajikan beberapa kesimpulan dan saran-saran dari hasil penelitian yang diteliti serta kata penutup sebagai akhir pembahasan.

Pada bagian akhir penelitian ini akan dicantumkan daftar pustaka yang menjadi referensi dalam penyusunan, beserta lampiran-lampiran yang mendukung, serta daftar riwayat hidup penyusun.



BAB II

TINJAUAN UMUM MENGENAI USAHA MIKRO, KECIL DAN MENENGAH (UMKM), STRATEGI PRODUKSI *JUST IN TIME* (JIT) SERTA TEORI PRODUKSI DALAM ISLAM

A. Tinjauan Umum Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) Dalam Perekonomian Indonesia

1. Pengertian Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM)

Pengertian Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) tidak ditemukan pengertian yang baku mengenaiya dalam kamus dan ensiklopedia bahasa Indonesia, praktisnya Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) sering kali dihubungkan dengan modal yang terbatas, yang dimiliki seseorang atau sekelompok orang dalam melakukan sebuah usaha.⁴⁰

Dalam konsep Inpres UMKM, yang dimaksud Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM):

“Kegiatan ekonomi dengan kriteria memiliki asset Rp. 50 milyar,- tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha, atau omset sebesar Rp. 250 milyar,-.”⁴¹

Adapun pengertian Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM)

Menurut Bank Indonesia (BI):

“Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) adalah perusahaan atau industri dengan karakteristik berupa: (a) modalnya kurang dari Rp. 20 juta, (b) untuk satu putaran dari usahanya hanya

⁴⁰ Oskar Raja, *Kiat Sukses...*, hlm. 1.

⁴¹ Panji Anoraga dan Djoko Sudantoko, *Koperasi, Kewirausahaan, dan Usaha Kecil* (Jakarta: Rineka Cipta, 2002), hlm. 245.

membutuhkan dana Rp. 5 juta, (c) memiliki aset maksimum Rp. 600 juta di luar tanah dan bangunan; dan (d) omzet tahunan \leq Rp 1 miliar.”⁴²

Sedang dalam Departemen (Sekarang Kantor Menteri Negara)

Koperasi dan Usaha Kecil Menengah (UU No. 9 Tahun 1995):

“Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) adalah kegiatan ekonomi rakyat berskala kecil dan bersifat tradisional, dengan kekayaan bersih RP 50 juta – Rp. 200 Juta (tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha) dan omzet tahunan \leq Rp 1 miliar; dalam UU UMKM/ 2008 dengan kekayaan bersih Rp 50 juta-Rp 500 juta dan penjualan bersih tahunan Rp 300 juta-Rp 2,5 miliar.”⁴³

Menurut Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2008, tepatnya dinyatakan dalam pasal 1, definisi Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) dapat dijelaskan sebagai berikut:

- a. Usaha Mikro adalah usaha ekonomi produktif milik orang perorangan dan atau badan usaha perorangan yang memenuhi kriteria Usaha Mikro sebagai mana diatur dalam undang-undang ini.
- b. Usaha Kecil adalah usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri, yang dilakukan oleh orang perorangan atau badan usaha yang bukan merupakan anak perusahaan atau bukan cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai, atau menjadi bagian, baik langsung maupun tidak langsung dari Usaha Menengah atau Usaha Besar yang memenuhi kriteria Usaha Kecil sebagaimana dimaksud dalam undang-undang ini.
- c. Usaha Menengah adalah usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri, yang dilakukan orang perorangan atau badan usaha yang bukan merupakan anak perusahaan atau cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai, atau menjadi bagian, baik langsung maupun tidak langsung dari Usaha Kecil atau Usaha Besar dengan jumlah kekayaan bersih atau hasil penjualan tahunan sebagaimana diatur dalam undang-undang ini.⁴⁴

⁴² Nunung Nurhayati, “Analisis Kelayakan Dan Strategi Pengembangan Usaha Industri Kecil Tahu di Kabupaten Kuningan Jawa Barat”, Tesis Tidak Diterbitkan, Jawa Barat: Institut Pertanian Bogor, 2011, hlm. 4.

⁴³ *Ibid.*, hlm.4.

⁴⁴ Oskar Raja, *Kiat Sukses...*, hlm. 2.

Dari berbagai pengertian di atas, definisi Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) terlihat bervariasi dan berbeda serta telah disebutkan pula bahwa definisi Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) belum mempunyai standar yang baku. Hal tersebut disebabkan karena setiap pendapat mempunyai tinjauan yang berbeda dalam memberikan definisi tentang Usaha Mikro kecil dan Menengah (UMKM). Namun dengan adanya perbedaan pendapat tersebut, maka setiap definisi dapat saling melengkapi antara pendapat satu dengan yang lainnya, dan apabila dipadukan maka akan menghasilkan definisi yang lebih sempurna.

Muchtar Dwi Satri mengungkapkan bahwa:

“Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) merupakan kegiatan usaha yang mampu memperluas lapangan kerja dan memberikan pelayanan ekonomi secara luas kepada masyarakat, dan dapat berperan dalam proses pemerataan dan peningkatan pendapatan masyarakat, mendorong pertumbuhan ekonomi, dan berperan dalam mewujudkan stabilitas nasional.”⁴⁵

Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) menurut Muchtar Dwi Satri, bahwasanya bila dicermati Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) merupakan salah satu pilar utama ekonomi nasional yang harus memperoleh kesempatan utama, dukungan, perlindungan dan pengembangan seluas-luasnya sebagai wujud keberpihakan yang tegas kepada usaha ekonomi rakyat, seperti halnya pada aktifitas industri

⁴⁵ Muchtar - Dwi Satria, “RPP tentang Pelaksanaan Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2008 Tentang Usaha Mikro, Kecil, Dan Menengah”, *Kementerian Hukum Dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia Direktorat Jenderal Peraturan Perundangan-Undangan Dan Informasi Hukum (Online)*, 31 Agustus 2012, (www.djpp.depukumham.go.id), diakses pada 7 Oktober 2012.

rumahan dan kelompok usaha bersama dengan tidak mengabaikan peranan Usaha Besar dan Badan Usaha Milik Negara (BUMN).⁴⁵

2. Peranan Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) Dalam Perekonomian Indonesia

Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) dalam suatu negara, memiliki peranan yang penting. Bukan saja di Indonesia, tetapi kenyataan menunjukkan bahwa Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) mempunyai peranan strategis di negara-negara lain juga. Indikasi yang menunjukkan peranan Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) itu dapat dilihat dari kontribusinya terhadap PDB, ekspor non migas, penyerapan tenaga kerja, dan peningkatan kualitas sumber daya manusia yang cukup berarti. Tidak dapat disangkal bahwa pengusaha kecil, yang merupakan bagian terbesar dari pelaku bisnis di Indonesia mempunyai peranan yang penting dan strategi pembangunan struktur perekonomian nasional. Sehingga berbagai upaya pemberdayaan perlu terus dilakukan baik dari segi kualitas maupun kuantitasnya.⁴⁶

Data BPS dan Kementerian Koperasi dan UKM menunjukkan usaha skala kecil di Indonesia sekitar 99%. Pertumbuhan Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) ini cukup bagus dari tahun ke tahun. Pemerintah pun serius dan memberikan perhatian pada usaha ini. Alasannya, usaha kecil ini menjadi tulang punggung penyedia tenaga kerja.

⁴⁶ Panji Anoraga dan Djoko Sudantoko, *Koperasi, Kewirausahaan...*, hlm. 244.

Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) mampu menjadi dinamisor dan stabilisor perekonomian di Indonesia.⁴⁷

Sebagai Negara berkembang, Indonesia sangat penting memperhatikan Usaha Mikro Kecil dan menengah (UMKM). Sebab, Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) mempunyai kinerja lebih baik dalam tenaga kerja yang produktif, meningkatkan produktifitas tinggi, dan mampu hidup di sela-sela usaha besar. Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) mampu menopang usaha besar, seperti menyediakan bahan mentah, suku cadang dan bahan pendukung lainnya.⁴⁸

Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) juga mampu menjadi ujung tombak bagi usaha besar dalam menyalurkan dan menjual produk dari usaha besar kepada konsumen. Kedudukan Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) ini semakin mantap. Selain mampu menyerap tenaga kerja cukup banyak, Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) ini bersifat lincah sehingga mampu bertahan terhadap kondisi yang tidak menguntungkan, seperti terjadinya krisis global. Umumnya Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) memiliki strategi dengan membuat produk unik dan khusus sehingga tidak bersaing dengan produk dari usaha besar.⁴⁹

⁴⁷ Gatot Susanta dan Azrin Samsuddin, *Cara Mudah Mendirikan Dan Mengelola UMKM* (Jakarta: Raih Asa Sukses, 2009), hlm. 5-6.

⁴⁸ *Ibid.*, hlm. 5-6.

⁴⁹ *Ibid.*, hlm. 5-6.

3. Ruang Lingkup dan Karakteristik Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM)

Ruang lingkup Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) meliputi sektor manufaktur, agroindustri, dan industri kreatif. Ketiganya merupakan upaya pengembangan kompetensi inti daerah dalam rangka meningkatkan kemampuan Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) yang berjalan dan melahirkan Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) baru berbasis teknologi.⁵⁰

Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) merupakan suatu kegiatan ekonomi yang memiliki basis dari kalangan masyarakat dengan keterjangkauan modal yang minim. Berdasarkan total asset, total penjualan, dan status usaha, Kementerian Koperasi dan Usaha Kecil dan Menengah, mengelompokkan Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) menjadi tiga kelompok sebagai berikut:⁵¹

- a. Usaha mikro adalah kegiatan ekonomi rakyat berskala kecil dan bersifat tradisional dan informal, dalam arti belum tercatat dan berbadan hukum. Hasil penjualan bisnis tersebut paling banyak Rp. 100.000.000.
- b. Usaha kecil adalah kegiatan ekonomi rakyat yang memenuhi kriteria sebagai berikut:
 - 1) Usaha yang memiliki kekayaan bersih paling banyak Rp. 200.000.000, tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha,

⁵⁰ Oskar Raja, *Kiat Sukses...*, hlm. 13.

⁵¹ Gatut Susanta dan Azrin Samsuddin, *Cara Mudah...*, hlm. 14-15.

- 2) Usaha yang memiliki penjualan tahunan paling banyak Rp 1.000.000.000.
 - 3) Usaha yang berdiri sendiri, bukan perusahaan atau cabang yang dimiliki, dikuasai atau berafiliasi baik secara langsung dengan usaha menengah atau skala besar.
 - 4) Berbentuk usaha yang dimiliki orang perorang, badan usaha yang tidak berbadan hukum, termasuk koperasi.
- c. Usaha menengah adalah kegiatan ekonomi rakyat yang memenuhi kriteria sebagai berikut.
- 1) Usaha yang memiliki kekayaan bersih lebih besar Rp. 200.000.000 sampai dengan paling banyak Rp. 10.000.000.000, tidak termasuk tanah dan bangunan usaha,
 - 2) Usaha yang berdiri sendiri, bukan anak perusahaan atau cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai atau berafiliasi baik secara langsung dengan usaha menengah atau skala besar.
 - 3) Berbentuk usaha yang dimiliki orang perorang, badan usaha yang tidak berbadan hukum, termasuk koperasi.

Berdasarkan skala usahanya Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) dapat dikelompokkan menjadi dua, yaitu skala rumahan dan skala toko. Serta berdasarkan jenis usahanya Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) terdapat tiga jenis usaha, yaitu produksi, perdagangan, dan jasa.⁵²

⁵² *Ibid.*, hlm. 16.

B. Strategi Produksi *Just In Time* (JIT)

1. Filosofi dan Pengertian *Just In Time* (JIT)

Just In Time (JIT) merupakan filosofi pemanufakturan yang memiliki implikasi penting dalam manajemen biaya. Ide dasar *Just In Time* (JIT) sangat sederhana, yaitu memproduksi hanya apabila ada permintaan (*pull system*) atau dengan kata lain hanya memproduksi sesuatu yang diminta, pada saat diminta, dan hanya sebesar kuantitas yang diminta.⁵³

Dalam sistem pemanufakturan secara tradisional mengatur skedul produksinya berdasarkan pada peramalan kebutuhan di masa yang akan datang. Produksi berdasarkan prediksi terhadap masa yang akan datang dalam sistem tradisional memiliki resiko kerugian yang lebih besar karena over produksi dari pada produksi berdasarkan permintaan sesungguhnya. Pada strategi produksi *Just In Time* (JIT) yang hanya akan memproduksi apabila ada permintaan. Suatu proses produksi yang hanya akan memproduksi apabila diisyaratkan oleh proses berikutnya. Sebagai akibatnya pemborosan dapat dihilangkan dalam skala besar, yaitu berupa perbaikan kualitas dan biaya produksi yang lebih rendah. Kedua hal tersebut menjadikan perusahaan lebih kompetitif.⁵⁴

Senada dengan filosofi *Just In Time* (JIT), Zulian Yamit mendeskripsikan pula mengenai definisi *Just In Time* (JIT) yakni:

⁵³ Fandy Tjiptono dan Anastasia Diana, *Total Quality...*, hlm. 292.

⁵⁴ *Ibid.*, hlm. 292.

“*Just In Time* (JIT) adalah usaha-usaha untuk meniadakan pemborosan dalam segala bidang produksi dan sebagainya sehingga dapat menghasilkan dan mengirimkan produk jadi tepat waktu untuk dijual.”⁵⁵

Jay Heizer dan Barry Render mengungkapkan *Just In Time* (JIT)

sebagai:

“Suatu pendekatan berkelanjutan dan penyelesaian masalah secara paksa yang berfokus pada keluaran dan pengurangan penggunaan persediaan.”⁵⁶

Disebutkan pula definisi *Just In Time* (JIT) yang selaras menurut

Hendra Kusuma, yakni:

“*Just In Time* (JIT) adalah proses menghilangkan hal-hal yang tidak berguna, terutama yang berhubungan dengan persediaan dan kelebihan produksi, serta pendayagunaan pekerja secara penuh, terutama dalam hal peningkatan mutu, produktivitas dan moral kerja.”⁵⁷

Sejalan dengan maksud pengertian sebelumnya menurut

Ensiklopedia Wikipedia:

“*Just In Time* (JIT) adalah strategi pengaturan sediaan yang menerapkan konsep untuk meningkatkan rasio laba terhadap investasi dari sebuah usaha bisnis dengan mengurangi sediaan dan biaya-biaya yang terkait denganya.”⁵⁸

Berbeda dengan beberapa pengertian diatas Pangestu Subagyo mendefinisikan *Just In Time* (JIT) sebagai:

“*Just In Time* (JIT) adalah cara produksi yang menentukan jumlahnya hanya berdasarkan atas jumlah barang yang benar-benar akan dijual atau diperlukan, diproduksi pada setiap bagian secara

⁵⁵ Zulian Yamit, *Manajemen...*, hlm. 300.

⁵⁶ Jay Heizer dan Barry Render, *Manajemen Operasi 2*, Ed. 9 (Jakarta: Salemba Empat, 2010), hlm. 314.

⁵⁷ Hendra Kusuma, *Manajemen...*, hlm. 231.

⁵⁸ Murdifin Haming & Mahfud Nurnajamuddin, *Manajemen...*, hlm. 278.

tepat waktu sesuai dengan kebutuhan. demikian juga pembelian dan pemesanan masukan produksinya.”⁵⁹

Dan menurut Vincent Gasper *Just In Time* (JIT) adalah:

“Memproduksi produk yang diperlukan, pada waktu dibutuhkan oleh pelanggan, dalam jumlah yang sesuai kebutuhan pelanggan, pada tingkat kualitas yang prima, dari setiap tahap proses dalam sistem produksi, dengan cara yang paling ekonomis atau efisien melalui eliminasi pemborosan dan perbaikan proses terus menerus.”⁶⁰

Dari filosofi *Just In Time* (JIT) maupun berbagai pengertian *Just In Time* (JIT) dapat ditarik suatu kesimpulan bahwasanya strategi produksi *Just In Time* (JIT) merupakan suatu peningkatan kemampuan secara terus menerus untuk merespon perubahan dengan meminimisasi pemborosan yang berhubungan dengan persediaan dan kelebihan produksi.

2. Perbedaan *Just In Time Production System* dan *Tradisional Production System*

Pemanufakturan secara tradisional selalu memiliki sediaan, baik berupa sediaan barang baku, barang dalam proses, maupun barang jadi. Sebelum diproses perusahaan memiliki sediaan bahan baku di gudang. Setelah diproses, produk disimpan di dalam gudang sampai ada pembeli. Alasan diperlukanya sediaan adalah untuk memenuhi permintaan pelanggan, menghindari masalah apabila terjadi penghentian atau kerusakan fasilitas pemanufakturan, memanfaatkan potongan tunai dan

⁵⁹ Pangestu Subagyo, *Manajemen Operasi*, Ed. 1 (Yogyakarta: BPFE Yogyakarta, 2000), hlm. 183.

⁶⁰ Vincent Gaspersz, *Production Planning and Inventory Control* (Jakarta: Gramedia Pustaka Utama, 1998), hlm. 23.

rabat (potongan pembelian), mengantisipasi kenaikan harga di masa yang akan datang.⁶¹

Dengan demikian pada pemanufakturan tradisional tersebut terdapat panganggaran terhadap tingkat kerusakan (*defect*) tertentu dan umpan balik yang berkaitan dengan barang yang rusak tersebut disajikan hanya pada akhir periode produksi. Masalah yang timbul adalah diperlukannya investasi yang cukup besar untuk menyediakan tempat guna menyimpan sediaan yang diperlukannya, tenaga untuk menjaga barang yang disimpan. Menimbulkan masalah yang lain, yaitu adanya barang yang rusak, hilang, maupun usang akibat kelebihan produksi. Sistem pemanufakturan tradisional menghasilkan pemborosan pada setiap tahap, pemborosan itu meliputi: Over produksi, waktu yang ditunggu terlalu lama, pemborosan dalam transportasi unit, pemborosan dalam pemrosesan, sediaan yang tidak perlu, gerakan yang tidak perlu, memproduksi barang rusak atau cacat.⁶²

Sedang konsep produksi *Just In Time* (JIT) kegiatan produksi tidak dilakukan berdasarkan peramalan pasar, akan tetapi berdasar permintaan yang datang dari pelanggan. Pemanufakturan *Just In Time* (JIT) hanya memproduksi pada saat dan sebesar kuantitas yang diperlukan pelanggan, proses produksi dipicu oleh permintaan pelanggan, sehingga suatu produksi hanya memproduksi apabila dipicu oleh proses selanjutnya.

⁶¹ Fandy Tjiptono dan Anastasia Diana, *Total Quality...*, hlm. 296.

⁶² *Ibid.*, hlm. 297.

Bahan baku datang tepat pada saat akan diproses sehingga jumlah sediaan tidak material atau nol.⁶³

Tujuan utama dari sistem produksi *Just In Time* (JIT) adalah mengurangi ongkos dan meningkatkan produktivitas total industri keseluruhan melalui menghilangkan pemborosan (*waste*) secara terus menerus. Segala sesuatu baik material, mesin dan peralatan, sumber daya manusia, modal informasi, manajerial, proses, dan lain-lain yang tidak memberikan nilai tambah pada pabrik disebut pemborosan (*waste*). Nilai tambah produk diperoleh hanya melalui aktivitas aktual yang dilakukan langsung pada produk, dan tidak melalui: pemindahan, penyimpanan, penghitungan, dan penyortiran produk.⁶⁴ Berikut sistematis strategi produksi *Just In Time* (JIT):



Gambar 2.1. Sistem Produksi *Just In Time* (JIT)⁶⁵

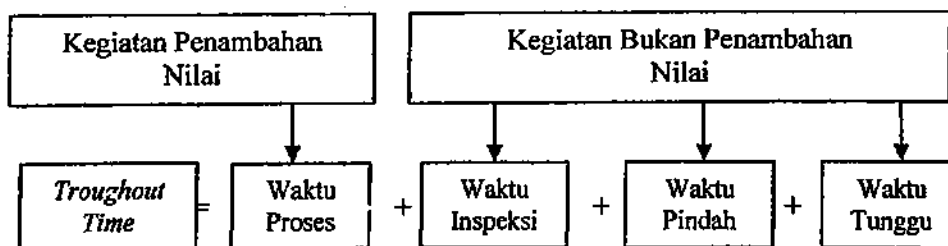
⁶³ *Ibid.*, hlm. 296.

⁶⁴ Vincent Gaspersz, *Production...*, hlm. 38.

⁶⁵ *Ibid.*, hlm. 39.

Pada dasarnya pemborosan didefinisikan sebagai segala aktivitas yang tidak mempunyai atau memberikan nilai tambah. Dalam sistem produksi paling sedikit dikenal ada tujuh sumber pemborosan; pemborosan karena kelebihan produksi dari permintaan konsumen (pasar), pemborosan karena waktu menunggu, pemborosan karena transportasi dalam pabrik, pemborosan karena inventori, pemborosan karena pergerakan (*motion*), pemborosan karena pembuatan produk cacat, dan pemborosan karena proses produksi itu sendiri tidak efektif dan efisien (apabila produk itu tidak seharusnya dibuat atau diproses itu tidak seharusnya digunakan).⁶⁶

Waktu yang dibutuhkan suatu produk untuk melewati semua proses produksi disebut (*troughout time*). *Troughout Time* terdiri atas empat komponen waktu yang terbagi dalam dua jenis kegiatan, yaitu kegiatan penambahan nilai (*value added activities*) dan kegiatan bukan penambahan nilai (*non value added activities*), seperti ditunjukkan dalam gambar berikut ini:



Gambar 2.2. Unsur Waktu yang membentuk *Troughout Time*⁶⁷

⁶⁶ Vincent Gaspersz, *Manajemen...*, hlm. 181.

⁶⁷ Zulian Yamit, *Manajemen...*, hlm. 300.

Proses produksi yang ideal akan menghasilkan *Troughout time* yang sama dengan waktu proses produksi yang merupakan kegiatan penambahan nilai. Pendekatan *Just In Time* (JIT) terhadap pembelian bahan menyangkut pengurangan jumlah supplier dan peningkatan kualitas, baik kualitas bahan maupun kualitas fungsi pembelian. Tujuannya adalah untuk memindahkan bahan secara langsung dari para supplier ke pabrik tanpa atau dengan sedikit mungkin inspeksi dan menghilangkan penyimpanan bahan kecuali penyimpanan dalam waktu yang singkat dalam pabrik. Idealnya adalah terdapat satu supplier untuk setiap bahan, meskipun dalam prakteknya disediakan supplier lain sebagai cadangan. Pemilihan dan pengawasan supplier membutuhkan sistem penilaian kinerja supplier yang memberikan peringkat objektif mengenai ketepatan waktu, kualitas bahan, dan daya saing harga dari setiap supplier.⁶⁸

3. Sasaran Implementasi *Just In Time Production System*

Edward Browne menyebutkan beberapa sasaran yang akan dicapai dari implementasi *Just In Time Production System* yakni: “*zero defects* (meniadakan produk cacat), *zero set up time* (meniadakan waktu persiapan), *zero inventories* (meniadakan persediaan), *zero handling* (meniadakan penanganan bahan), *zero breakdown* (meniadakan kerusakan mesin), *zero lead time* (meniadakan waktu tunggu), *zero queues* (meniadakan antrian),

⁶⁸ *Ibid.*, hlm. 301.

zero schedule interruptions (meniadakan gangguan pada jadwal produksi) *and lot size of one* (ukuran lot adalah satu).⁶⁹

Penjelasan hal tersebut diungkapkan oleh Fandy Tjiptono dan Anastasia Diana, sasaran implementasi *Just In Time* (JIT) pada dasarnya terdiri dari:⁷⁰

a) Sediaan (bahan baku)

Dalam proses manufaktur, terdapat tiga macam sediaan, yaitu sediaan bahan baku, barang dalam proses, dan barang jadi. Dampak *Just In Time* (JIT) terhadap sediaan bahan baku dalam proses, dan barang jadi dapat dilihat pada gambar:

METODE PENGURANGAN SEDIAAN		
Bahan Baku	Barang Dalam Proses	Barang Jadi
<ul style="list-style-type: none"> • Lebih sedikit pemasok • Penyerahan lebih sering • Order lebih kecil • Kontrak jangka panjang • Inspeksi pemasok 	<ul style="list-style-type: none"> • Berbaikan konfigurasi pabrik • Fleksibilitas karyawan • Peningkatan kualitas • Waktu setup yang lebih singkat 	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Demand pull</i> • Pengurangan <i>cycle time</i> • Peningkatan fleksibilitas produksi

Gambar 2.3. Metode Pengurangan Sediaan⁷¹

Pembelian dan persediaan bahan baku dipengaruhi oleh hubungan antara pembeli dan pemasok. Kontrak jangka panjang dengan pemasok dianjurkan dalam *Just In Time* (JIT) karena diharapkan pemasok lebih bertanggung jawab untuk menyerahkan bahan baku yang berkualitas

⁶⁹ Murdifin Haming & Mahfud Nurnajamuddin, *Manajemen...*, hlm. 283-285; Zulian Yamit, *Manajemen Persediaan* (Yogyakarta: EKONISIA Fakultas Ekonomi UII, 1999), hlm. 194.

⁷⁰ Fandy Tjiptono dan Anastasia Diana, *Total Quality...*, hlm. 307-314.

⁷¹ *Ibid.*, hlm. 308.

tinggi. Semakin sedikit jumlah pemasok, maka komitmen jangka panjang perusahaan terhadap pemasok semakin meningkat. Pemasok sebaliknya juga diasumsikan akan meningkatkan tanggungjawabnya terhadap kualitas, inspeksi, dan penyerahan yang tepat waktu.⁷²

b) *Cycle Time*

Production cycle time didefinisikan sebagai periode antara kedatangan bahan mentah dan pengiriman produk jadinya. Semakin pendek *cycle time*, maka semakin rendah biaya produksi dan semakin meningkat kemampuan perusahaan untuk merespon dengan cepat perubahan permintaan pelanggan. Dalam sistem *Just In Time* (JIT) masalah *bottleneck* dapat diatasi. *Bottleneck* adalah terjadinya tenggang waktu karena keterlambatan proses setelah proses sebelumnya selesai.⁷³

c) Perbaikan yang berkesinambungan

Dalam *Just In Time* (JIT), perbaikan yang berkesinambungan dilaksanakan dengan baik sehingga apabila terjadi kerusakan kualitas dan tingkat produksi tidak sesuai (terlalu cepat atau terlalu lambat) akan dapat terlihat dengan segera. Bila terjadi dengan masalah dengan proses, maka proses dihentikan. Demikian pula apabila suatu proses menerima produk yang tidak sesuai dari proses sebelumnya (misalnya: belum selesai, tidak sesuai modelnya, dan lain-lain), maka karyawan

⁷² *Ibid.*, hlm. 309.

⁷³ Jay Heizer dan Barry Render, *Manajemen Operasi....*, hlm. 317.

dalam proses tersebut akan menghentikan proses dan melaporkan masalah tersebut kepada penyelia dan pemroses sebelumnya.⁷⁴

d) Penghapusan pemborosan

Melakukan perbaikan terus menerus dan memperhatikan berbagai macam hambatan arus produk adalah kunci untuk menghilangkan semua bentuk pemborosan. Penghemataan awal yang dapat diperoleh dari *Just In Time* (JIT) adalah pengurangan tenaga kerja tidak langsung seperti personel jaga malam gudang, personel penanganan bahan baku, personel pengawasan, personel inspeksi dan lain sebagainya.⁷⁵

Penghapusan pemborosan *Just In Time* (JIT) mampu menghapus; pemborosan karena produksi berlebihan, pemborosan karena waktu tunggu, pemborosan karena transportasi, pemborosan karena pemrosesan, pemborosan karena sediaan yang tidak perlu, pemborosan karena gerakan yang tidak perlu, pemborosan karena memproduksi barang cacat/rusak.⁷⁶ Berproduksi bebas cacat merupakan salah satu sasaran yang ingin dicapai dari implementasi *Just In Time Production System*. Sasaran bebas cacat merupakan kebalikan dari pendekatan manajemen mutu tradisional.

⁷⁴ Vincent Gaspersz, *Production...*, hlm. 42.

⁷⁵ Zulian Yamit, *Manajemen Persediaan...*, hlm. 195.

⁷⁶ Fandy Tjiptono dan Anastasia Diana, *Total Quality...*, hlm. 311-313; Murdifin Haming & Mahfud Nurnajamuddin, *Manajemen...*, hlm. 283.

4. Persyaratan-persyaratan dalam Penerapan *Just In Time Production System*

Terdapat beberapa persyaratan yang harus dipenuhi dalam penerapan strategi produksi *Just In Time* (JIT), yaitu dibutuhkannya pelatihan keterampilan-keterampilan baru, rasionalisasi alur produksi menjadi *pull system*, pemberdayaan operator agar memanfaatkan karakteristik visibilitas *Just In Time* (JIT), pencegahan timbulnya kemacetan melalui *Total Productive Maintenance* (TPM), studi kemampuan proses, *Statistical Process Control* (SPC), dan perbaikan berkesinambungan, ukuran lot yang kecil dan waktu setup yang singkat, serta hubungan kerja yang dekat dengan pemasok superior.⁷⁷ Beberapa aspek di atas dapat dijabarkan sebagai berikut:

a. Organisasi Pabrik

Pabrik dengan sistem *Just In Time* (JIT) berusaha untuk mengatur *layout* (tata letak) pabrik berdasarkan produk. Semua proses yang diperlukan untuk membuat produk tertentu diletakkan dalam satu lokasi. *Just In Time* (JIT) menggunakan sel kerja (*work cell*) dengan ukuran lot yang kecil, serta menggunakan *kanban*⁷⁸ produksi, maka tidak ada waktu untuk antri sebelum diproses sehingga waktu siklus dalam *Just In Time* (JIT) kurang dari setengah dari waktu siklus yang sama dalam sistem tradisional.

⁷⁷ Fandy Tjiptono dan Anastasia Diana, *Total Quality...*, hlm. 314-322, Jay Heizer dan Barry Render, *Manajemen...*, hlm. 318, Roger G. Schroeder, *Manajemen Operasi*, Ed. 3 (Jakarta: Erlangga, 1994), hlm.90-96.

⁷⁸ Kanban dalam bahasa Jepang berarti "kartu" yang kemudian diartikan sebagai "isyarat" atau "tanda", Jay Heizer dan Barry Render, *Manajemen...*, hlm. 331.

Sebelum mengatur *layout* pabrik dalam sistem *Just In Time* (JIT), proses-proses yang diperlukan untuk suatu produk harus diketahui lebih dahulu. Sebab letak ini berpengaruh terhadap biaya operasi atau produksi, harga jual, serta kemampuan perusahaan untuk bersaing di pasar yang sangat berpengaruh menentukan keberhasilan perusahaan.⁷⁹

b. Pelatihan/Tim/Keterampilan

Dalam *Just In Time* (JIT), karyawan bekerja dalam satu tim. *Cell work Just In Time* (JIT) membentuk tim yang alami. Tim tersebut bertanggung jawab terhadap produk total, dari proses produksi pertama sampai produk dikirim. Masing-masing memiliki tugas khusus, tetapi mereka bekerja sama, saling mendukung, memecahkan permasalahan, dan memeriksa pekerjaan. Dan semua itu memerlukan pelatihan serta kecakapan.⁸⁰

c. Membentuk Aliran/Penyederhanaan

Sangatlah penting untuk mempertahankan kedisiplinan yang tinggi pada proses produksi. Prosedur harus ditaati dan operator harus berada dalam areal kerjanya tanpa melakukan proses lain. Sel kerja yang modern dirancang sedemikian hingga dapat ditata kembali dengan mudah menyesuaikan terhadap perubahan dalam volume, perbaikan produk, atau bahkan desain-desain baru. Aktifitas ini guna membangun area kerja untuk kelompok-kelompok produk, meminimalisasi jarak, sehingga dimungkinkan untuk memeriksa waktu proses, mengukur

⁷⁹ Pangestu Subagyo, *Manajemen Operasi ...*, hlm. 53.

⁸⁰ Roger G. Schroeder, *Manajemen Operasi...*, hlm.92.

waktu tunggu dan identifikasi kemacetan, serta mensinkronkan para pekerja.⁸¹

d. *Kanban Pull System*

Kanban dalam bahasa Jepang berarti kartu. Dalam upaya mengurangi persediaan, kartu digunakan untuk memberikan isyarat yang menyatakan kebutuhan untuk kontainer bahan berikutnya sehingga disebut *kanban*. Kartu tersebut adalah otoritas bagi kontainer bahan berikutnya yang akan diproduksi. Sistem ini telah dimodifikasi di berbagai fasilitas sehingga meskipun disebut *kanban*, kartu ini sendiri tidak ada. Dalam kasus lain, isyarat seperti bendera atau kain lap menandakan bahwa sudah waktunya mengirimkan kontainer berikutnya.⁸² *Kanban* merupakan sistem manajemen atau pengendalian perusahaan.

e. *Visibilitas/Pengendalian Visual.*

Salah satu kekuatan *Just In Time (JIT)* adalah sistemnya yang merupakan sistem visual. Melacak apa yang terjadi dalam sistem tradisional sulit dilakukan karena para karyawan mondar-mandir mengurus kelebihan barang dalam proses dan banyak rute produksi yang saling bersilangan (*criss crossing*). Pabrik dengan *Just In Time (JIT)* diatur sedemikian rupa sehingga kebingungan semacam itu tidak ada dan mudah diketahui apakah proses produksi berjalan normal atau memiliki masalah. *Visual scan* yang cepat dapat memperlihatkan

⁸¹ Jay Heizer dan Barry Render, *Manajemen....*, hlm. 323.

⁸² *Ibid.*, hlm. 331.

adanya kemacetan atau kelebihan kapasitas. *Just In Time* (JIT) mendukung digunakannya papan informasi agar para pekerja mengetahui informasi mengenai status, masalah, kualitas, dan lain-lain.⁸³

f. Eliminasi Kemacetan (*Boottleneck*)

Untuk mengatasi kemacetan maka semua proses harus diperhatikan dengan teliti, operator proses memainkan peranan utama dalam pemeliharaan, pemantauan, dan penyempurnaan proses. Sehingga dalam fase setup maupun selama fase produksi perlu diterapkan suatu pendekatan yang melibatkan tim fungsi silang (*cross-functional team*). Tim ini terdiri dari berbagai departemen seperti perekayasa, manufaktur, keuangan, dan departemen lainnya yang relevan.⁸⁴

g. Ukuran Lot Kecil dan Pengurangan Waktu Setup

Pemanufakturan *Just In Time* (JIT) menyimpulkan bahwa ukuran lot yang ideal bukan yang terbesar, tetapi ukuran lot yang terkecil karena akan menghasilkan waktu setup yang singkat, bahkan hanya dalam beberapa menit. Penghematan waktu dalam *Just In Time* (JIT) diperoleh melalui beberapa cara. Dengan melakukan setup secara tepat untuk memastikan bahwa alat dan komponen yang dibutuhkan telah tersedia, dan orang yang akan melaksanakan proses akan hadir pada saat yang ditetapkan, maka dapat dihasilkan penghematan waktu sebesar 50

⁸³ Fandy Tjiptono dan Anastasia Diana, *Total Quality...*, hlm. 318.

⁸⁴ *Ibid.*, hlm. 319.

persen. Manfaat utama dari waktu setup yang singkat dan ukuran lot yang kecil adalah orientasi pelanggan, fleksibilitas pemanufakturan, kualitas yang lebih tinggi, dan biaya yang lebih rendah.⁸⁵

h. *Total Productive Maintenance (TPM)*

Total Productive Maintenance (TPM) merupakan sistem keharusan dalam sistem *Just In Time (JIT)*. Mesin-mesin dibersihkan dan diberi pelumas secara rutin. Tugas pemeliharaan preventif yang lebih teknis dilakukan oleh para pakar pada waktu tertentu. Mesin-mesin diupgrade dan dimodifikasi terus menerus agar dapat mengurangi batas waktu toleransi, mempercepat setup, dan mengurangi penyetulan atau penyesuaian.⁸⁶

i. Kemampuan Proses, *Statistical Process Control (SPC)*, dan Perbaikan Berkesinambungan.

Kemampuan Proses, *Statistical Process Control (SPC)*, dan perbaikan berkesinambungan harus ada dalam pemanufakturan *Just In Time (JIT)*, karena beberapa hal. *Pertama*, segala sesuatunya harus bekerja sesuai dengan harapan dan mendekati sempurna. *Kedua*, dalam *Just In Time (JIT)* tidak ada persediaan sebagai cadangan untuk kemacetan atau kerusakan proses. *Ketiga*, yaitu bahwa semua proses dengan mesin dan orangnya harus beroperasi dalam kondisi prima sepanjang waktu.⁸⁷

⁸⁵ *Ibid.*, hlm. 331; Jay Heizer dan Barry Render, *Manajemen....*, hlm. 326-328.

⁸⁶ Fandy Tjiptono dan Anastasia Diana, *Total Quality....*, hlm. 321-322.

⁸⁷ Vincent Gaspersz, *Production....*, hlm. 35-36; Fandy Tjiptono dan Anastasia Diana, *Total Quality....*, hlm. 321.

j. Pemasok

Dalam *Just In Time* (JIT), pemilihan pemasok merupakan hal yang penting. Pemasok harus dapat menyediakan apa yang diperlukan dalam jumlah yang tepat pada saat dibutuhkan. Pemanufakturan *Just In Time* (JIT) berupaya menjalin hubungan yang saling menguntungkan dengan pemasok. Cara yang ditempuh antara lain: mengurangi pemasok, memberikan bantuan-bantuan teknis pada pemasok, melibatkan pemasok pada tahap perancangan produk dan proses sehingga material yang dibeli dari pemasok sedikit memerlukan inspeksi, serta mengurangi atau mengeliminasi waktu dan biaya negosiasi dengan pemasok. Dibuat persetujuan jangka panjang mengenai persyaratan pembelian, yang meliputi aspek harga, kualitas, dan penyerahan (*delivery*).⁸⁸

Dari pemenuhan seluruh persyaratan-persyaratan inilah penerapan strategi produksi *Just In Time* (JIT) dapat optimal. Karenanya, persyaratan-persyaratan inilah yang akan menjadi tolak ukur penerapan strategi produksi *Just In Time* (JIT) pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto.

5. Manfaat-Manfaat *Just In Time Production System*

Just In Time (JIT) bukan hanya sekedar metode pengendalian persediaan, tetapi juga merupakan sistem produksi yang saling berkaitan

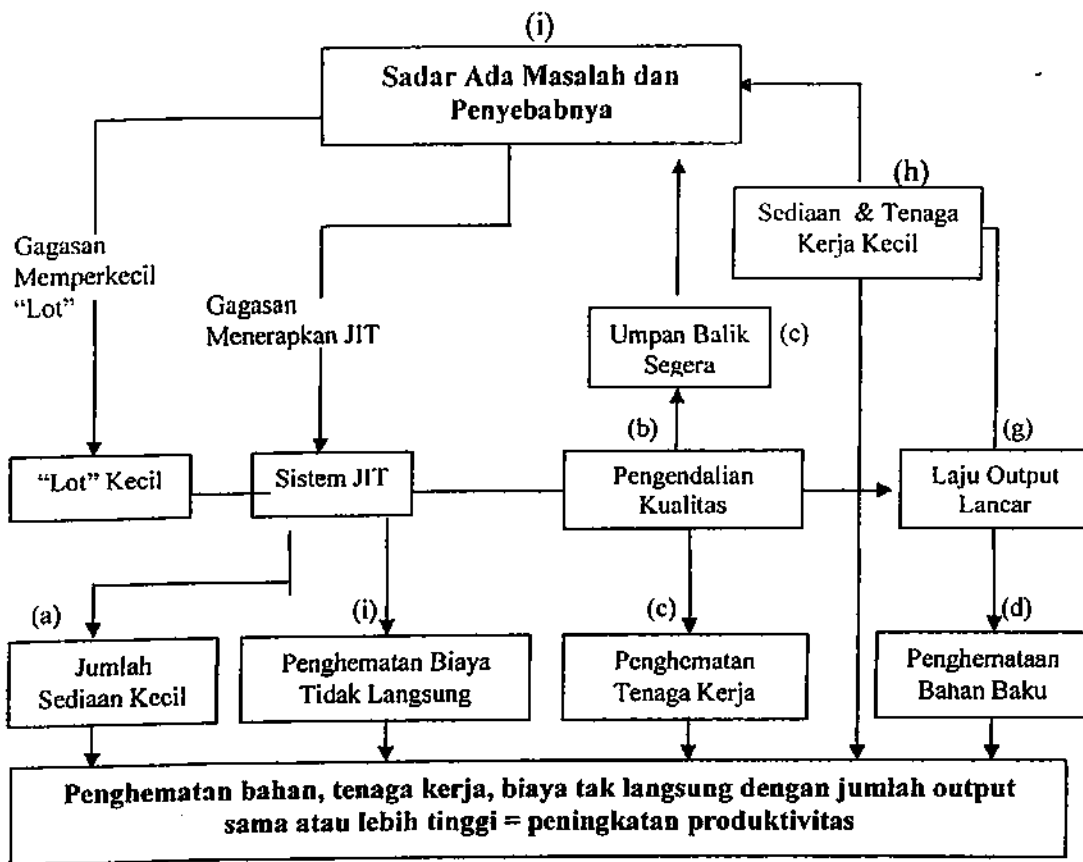
⁸⁸ Fandy Tjiptono dan Anastasia Diana, *Total Quality...*, hlm. 322; Jay Heizer dan Barry Render, *Manajemen...*, hlm. 320-321.

dengan semua fungsi dan aktivitas. Adapun manfaat-manfaat *Just In Time (JIT) Production System* antara lain adalah:⁸⁹

- a. Mengurangi biaya tenaga kerja langsung dan tidak langsung sebagai akibat adanya penghapusan kegiatan seperti penyimpanan persediaan.
- b. Mengurangi ruangan atau gudang untuk menyimpan barang.
- c. Mengurangi waktu setup dan penundaan jadwal produksi.
- d. Mengurangi pemborosan barang rusak dan barang cacat dengan mendeteksi kesalahan pada sumbernya.
- e. Mengurangi *lead time* karena ukuran lot yang kecil sehingga sel produksi lebih dapat memberikan *feed back* terhadap masalah kualitas.
- f. Penggunaan mesin dan fasilitas secara lebih baik.
- g. Menciptakan hubungan yang lebih baik dengan pemasok.
- h. Layout pabrik yang lebih baik.
- i. Integral komunikasi yang lebih baik di antar fungsi-fungsi, seperti pemasaran, pembelian, dan produksi.
- j. Pengendalian kualitas dan proses.

Secara sistematis manfaat-manfaat penerapan *Just In Time (JIT)* dapat digambarkan sebagai berikut:

⁸⁹ Zulian Yamit, *Manajemen...*, hlm. 304; Fandy Tjiptono dan Anastasia Diana, *Total Quality...* hlm. 307; Murdifin Haming dan Mahfud Nurnajamuddin, *Manajemen...*, hlm. 289.



Gambar 2.4. Manfaat Sistem JIT⁹⁰

C. Manajemen Produksi Dalam Islam

1. Pengertian Produksi dan Produksi Dalam Islam

Dalam literatur Ekonomi Islam berbahasa Arab, padanan produksi adalah “*intāj*” dari akar kata “*nataja*”, tetapi dalam istilah fiqh lebih dikenal dengan kata “*tahsil*”, yaitu mengandung arti penghasiian menghasilkan sesuatu.⁹¹

⁹⁰ Zulian Yamit, *Manajemen Produksi dan Operasi*, Ed. 1 (Jakarta: Ekonisia, 1996), hlm. 292.

⁹¹ Ilfi Nur Diane, *Hadis-Hadis Ekonomi* (Malang: UIN-Malang Press, 2008), hlm. 36.

Menurut As-Sadr,

“Produksi adalah usaha mengembangkan sumber daya alam agar lebih bermanfaat bagi kebutuhan manusia.”⁹²

Pengertian ini mengindikasikan bahwa manusia hanya mampu membuat kombinasi-kombinasi baru dari unsur-unsur lama yang tersedia yaitu alam. Sejalan dengan pengertian Menurut As-Sadr, Qutub Abdus Salam Duaib mendefinisikan produksi sebagai:

“usaha mengeksploitasi sumber-sumber daya agar dapat menghasilkan manfaat ekonomi.”⁹³

Selain itu, Jaribah bin Ahmad Al-Haritsi menyebutkan pula definisi produksi yang sejajar dengan kedua definisi diatas yakni:

“Produksi adalah setiap aktifitas yang dilakukan untuk mewujudkan manfaat atau menambahkannya dengan cara mengeksplorasi sumber-sumber ekonomi yang disediakan Allah Swt sehingga menjadi masalah, untuk memenuhi kebutuhan manusia.”⁹⁴

Definisi diatas sejalan dengan definisi menurut Qutub Abdus Salam Duaib maupun definisi menurut As Sadr, sehingga dapat dikatakan sebagai definisi yang netral (memiliki makna konteks atau substansi yang sama) karena mengedepankan pada aspek pengelolaan sumber daya dan aspek manfaat (fungsi) yang ditimbulkan dari pengelolaan tersebut.

Menurut Muhammad Abdul Manan:

“Produksi adalah usaha kerja sama antara para anggota masyarakat untuk menghasilkan barang dan jasa bagi kesejahteraan ekonomi masyarakat.”⁹⁵

⁹² Rustam Effendi, *Produksi...*, hlm. 12.

⁹³ *Ibid.*, hlm. 12.

⁹⁴ Jaribah bin Ahmad Al-Haritsi, *Fiqih Ekonomi Umar bin Al-Khathab* (Jakarta: Khalifa Pustaka Al-Kautsar Grup, 2006), hlm. 37.

⁹⁵ Mohammad Aslam Haneef, *Pemikiran Ekonomi Islam Kontemporer* (Jakarta: RajaGrafindo Persada, 2010), hlm. 30.



Abdul Manan melihat produksi sebagai penciptaan guna (*utility*). Menurutnya agar dapat dipandang *utility*, dan dengan demikian meningkatkan kesejahteraan ekonomi, maka barang dan jasa yang diproduksi itu haruslah hanya dibolehkan dan menguntungkan (yakni halal dan baik) menurut Islam saja. Sedang menurut ahli Ekonomi Islam:

“Produksi adalah proses membuat barang-barang menjadi berguna yang disebut barang yang dihasilkan.”⁹⁶

Definisi menurut ahli Ekonomi Islam pun bila dicermati memiliki kesamaan tetapi definisi ini lebih mengedepankan proses membuat dan menghasilkan suatu barang yang berguna. Dengan adanya berbagai pendapat tersebut, menghasilkan definisi yang lebih sempurna. Produksi merupakan suatu proses pengelolaan sumber daya yang ada guna menghasilkan barang-barang yang bermanfaat terhadap kebutuhan manusia. Dalam pengelolaan tersebut juga dapat terlihat adanya suatu nilai dan bentuk proses pembuatan dan proses menghasilkan.

Semua sistem ekonomi sepakat bahwa produksi merupakan poros aktifitas ekonomi yang berkisar di sekitarnya dan berkaitan dengannya, dimana produksi tidak mungkin ada dengan ketiadaanya. Karena itu, aktifitas produksi mendapat perhatian yang sangat besar dalam sistem tersebut. Hanya saja, perhatian ini berbeda antara suatu sistem dengan sistem lainnya berdasarkan perbedaan tujuan produksi. Dengan keyakinan akan peran dan kepemilikan absolut dari Allah *Rabb* semesta alam, maka konsep produksi didalam ekonomi Islam tinjauan produksi Islam tidak

⁹⁶ Rustam Effendi, *Produksi...*, hlm. 12.

semata-mata memaksimalkan keuntungan dunia, tetapi lebih penting memaksimalkan keuntungan akhirat.⁹⁷ Allah SWT berfirman;

وَأَتَّبِعْ فِي مَآءِ اتِّلَاكَ اللَّهُ الدَّارَ الْآخِرَةَ ۗ وَلَا تَنْسَ نَصِيبَكَ مِنَ الدُّنْيَا ۗ وَأَحْسِنَ
كَمَا أَحْسَنَ اللَّهُ إِلَيْكَ ۗ وَلَا تَبْغِ الْفَسَادَ فِي الْأَرْضِ ۗ إِنَّ اللَّهَ لَا يُحِبُّ الْمُفْسِدِينَ⁹⁸

Artinya: *Dan carilah pada apa yang telah dianugerahkan Allah kepadamu (kebahagiaan) negeri akhirat, dan janganlah kamu melupakan bahagianmu dari (kenikmatan) duniawi dan berbuat baiklah (kepada orang lain) sebagaimana Allah telah berbuat baik, kepadamu, dan janganlah kamu berbuat kerusakan di (muka) bumi. Sesungguhnya Allah tidak menyukai orang-orang yang berbuat kerusakan.*⁹⁹

Islam pun sesungguhnya menerima motif-motif berproduksi seperti pola pikir ekonomi konvensional. Hanya bedanya, lebih jauh Islam juga menjelaskan nilai-nilai moral disamping utilitas ekonomi. Bahkan sebelum itu, Islam menjelaskan mengapa produksi harus dilakukan. Menurut ajaran Islam, manusia adalah *khalifatullah* atau wakil Allah di muka bumi dan berkewajiban untuk memakmurkan bumi dengan jalan beribadah kepadanya.¹⁰⁰ Allah SWT berfirman:

وَهُوَ الَّذِي جَعَلَكُمْ خَلَائِفَ الْأَرْضِ وَرَفَعَ بَعْضَكُمْ فَوْقَ بَعْضٍ دَرَجَاتٍ لِيَتْلُوكُمْ فِي
مَا آتَاكُمْ ۗ إِنَّ رَبَّكَ سَرِيعُ الْعِقَابِ وَإِنَّهُ لَغَفُورٌ رَحِيمٌ¹⁰¹

Artinya: *Dan Dia lah yang menjadikan kamu penguasa-penguasa di bumi dan Dia meninggikan sebahagian kamu atas sebahagian (yang lain) beberapa derajat, untuk mengujimu tentang apa yang diberikan-Nya*

⁹⁷ Mustafa Edwin Nasution dkk, *Pengenalan...*, hlm. 104.

⁹⁸ Q.S. al-Qaṣaṣ (28):77.

⁹⁹ Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah...*, (Surabaya: Surya Cipta Aksara, 1993), hlm. 623.

¹⁰⁰ Mustafa Edwin Nasution dkk, *Pengenalan...*, hlm. 105.

¹⁰¹ Q.S. al-An'ām (6): 165.

kepadamu. Sesungguhnya Tuhanmu Amat cepat siksaan-Nya dan Sesungguhnya Dia Maha Pengampun lagi Maha Penyayang.¹⁰²

Pernyataan senada juga terdapat dalam firman Allah SWT:

ثُمَّ جَعَلْنَاكُمْ خَلَائِفَ فِي الْأَرْضِ مِنْ بَعْدِهِمْ لِنَنْظُرَ كَيْفَ تَعْمَلُونَ¹⁰³

Artinya: Kemudian Kami jadikan kamu pengganti-pengganti (mereka) di muka bumi sesudah mereka, supaya Kami memperhatikan bagaimana kamu berbuat.¹⁰⁴

Bagi Islam, memproduksi sesuatu bukanlah sekedar untuk dikonsumsi sendiri atau dijual kepasar. Dua motivasi itu belum cukup, karena masih terbatas pada fungsi ekonomi. Islam secara khas menekankan bahwa setiap kegiatan produksi harus pula mewujudkan fungsi sosial.¹⁰⁵ Allah SWT berfirman;

ءَامِنُوا بِاللَّهِ وَرَسُولِهِ وَأَنْفِقُوا مِمَّا جَعَلَكُمْ مُسْتَحْلِفِينَ فِيهِ ۗ فَالَّذِينَ ءَامَنُوا مِنْكُمْ وَأَنْفَقُوا هُمْ أَجْرٌ كَبِيرٌ¹⁰⁶

Artinya: Berimanlah kamu kepada Allah dan Rasul-Nya dan nafkahkanlah sebagian dari hartamu yang Allah telah menjadikan kamu menguasainya.¹⁰⁷ Maka orang-orang yang beriman di antara kamu dan menafkahkan (sebagian) dari hartanya memperoleh pahala yang besar.¹⁰⁸

Melalui konsep inilah, kegiatan produksi harus bergerak diatas dua garis optimalisasi. Tingkatan optimalisasi pertama adalah mengupayakan

¹⁰² Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah...*, hlm. 217.

¹⁰³ Q.S. Yūnus (10): 14.

¹⁰⁴ Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah...*, hlm. 307.

¹⁰⁵ Mustafa Edwin Nasution dkk, *Pengenalan...*, hlm. 106.

¹⁰⁶ Q.S. al-Hadid (57): 7.

¹⁰⁷ Yang dimaksud dengan menguasai di sini ialah penguasaan yang bukan secara mutlak. hak milik pada hakikatnya adalah pada Allah. manusia menafkahkan hartanya itu haruslah menurut hukum-hukum yang telah disyariatkan Allah. karena itu tidaklah boleh kikir dan boros. Lihat dalam Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah*, hlm. 901.

¹⁰⁸ Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah...*, hlm. 901.

fungsinya sumber daya insani kearah pencapaian kondisi *full employment*, dimana setiap orang bekerja dan menghasilkan suatu karya kecuali mereka yang *'uzur syar'i* seperti sakit dan lumpuh. Optimalisasi berikutnya adalah dalam hal memproduksi kebutuhan primer (*darūriyyah*), lalu kebutuhan sekunder (*hajiyyah*), dan kebutuhan tersier (*tahsiniyyah*), secara proposional. Tentu saja Islam harus memastikan hanya memproduksi sesuatu yang halal dan bermanfaat untuk masyarakat (*tayyib*). Target yang harus dicapai secara bertahap adalah kecukupan setiap individu, swasembada ekonomi umat dan kontribusi untuk mencukupi umat dan bangsa lain.¹⁰⁹

2. Perencanaan dan Pengendalian Produksi dalam Islam

Tujuan dari perencanaan dan pengendalian produksi adalah merencanakan dan mengendalikan aliran material ke dalam, di dalam, dan keluar pabrik sehingga posisi keuntungan optimal yang merupakan tujuan perusahaan dapat dicapai. Pengendalian produksi dimaksudkan untuk mendayagunakan sumber daya produksi yang terbatas secara efektif, terutama dalam usaha memenuhi permintaan konsumen dan menciptakan keuntungan bagi perusahaan. Sumber daya mencakup fasilitas produksi, tenaga kerja, dan bahan baku. Kendala yang dihadapi mencakup

¹⁰⁹ Mustafa Edwin Nasution dkk, *Pengenalan...*, hlm. 106.

ketersediaan sumberdaya, waktu pengiriman produk, kebijaksanaan manajemen, dan lain sebagainya.¹¹⁰

Perencanaan merupakan keniscayaan, artinya bahwa perencanaan merupakan kebutuhan dan keharusan yang harus dilakukan agar mendapat hasil pekerjaan yang optimal. Dan, mungkin meminimalisir kerugian yang diakibatkannya. Dalam hadits, nabi Muhammad Saw bersabda:¹¹¹

إِذَا أَرَدْتَ أَنْ تَفْعَلَ أَمْرًا فَتَدَبَّرْ عَاقِبَتَهُ فَإِنْ كَانَ خَيْرًا فَاْمُضِ وَإِنْ كَانَ شَرًّا فَانْتَه (رَوَاهُ
ابْنُ الْمُبَارَكِ)

Artinya: “Jika engkau hendak melakukan sesuatu maka pikirkanlah akibatnya, maka jika perbuatan tersebut baik, ambillah dan jika jelek, maka tinggalkanlah.” (HR. Ibnul Mubarak)

Pada dasarnya fungsi yang harus dipenuhi oleh aktivitas perencanaan dan pengendalian produksi adalah:

- a. Menetapkan jumlah dan saat pemesanan bahan baku produksi serta komponen secara ekonomis dan terpadu.
- b. Menetapkan keseimbangan antara tingkat kebutuhan produksi, teknik pemenuhan pesanan, serta monitor tingkat persediaan produk jadi setiap saat, membandingkannya dengan rencana persediaan dan melakukan revisi atas rencana produksi pada saat ditentukan; serta

¹¹⁰ Hendra Kusuma, *Manajemen...*, hlm. 2.

¹¹¹ Fathul Aminudin Aziz, *Manajemen dalam Perspektif Islam*, (Cilacap: Pustaka El-Bayan, 2012), hlm. 13.

- c. Membuat jadwal produksi, penugasan, pembebanan mesin dan tenaga kerja yang terperinci sesuai dengan ketersediaan kapasitas dan fluktuasi permintaan pada satu periode.

Pada tahap akhir analisis, tugas aktivitas perencanaan dan pengendalian produksi adalah menginterpretasikan tujuan yang saling berlawanan antara bagian produksi, bagian penjualan, dan bagian keuangan; dan menjabarkannya ke dalam rencana produksi dan kebijaksanaan persediaan.¹¹²

3. Prinsip-Prinsip Produksi Dalam Islam

Manusia sebagai faktor produksi dalam Islam, harus dilihat dalam konteks fungsi manusia secara umum yakni sebagai khalifah Allah SWT di muka bumi. Sebagai makhluk Allah SWT yang paling sempurna, manusia memiliki unsur rohani dan unsur materi yang keduanya saling melengkapi. Karenanya unsur rohani tidak dapat dipisahkan dalam mengkaji proses produksi dalam hal bagaimana manusia memandang faktor-faktor produksi yang lain menurut cara pandang al-Qur'an dan Hadis. Islam memberikan arahan-arahan mengenai prinsip-prinsip produksi sebagai berikut:¹¹³

- a. Tugas manusia di muka bumi sebagai khalifah Allah SWT adalah memakmurkan bumi dengan ilmu dan amalnya. Allah SWT menciptakan bumi dan langit beserta segala apa yang ada diantara keduanya karena sifat *Rahmān* dan *Rahīm*-Nya kepada manusia.

¹¹² Hendra Kusuma, *Manajemen...*, hlm. 4.

¹¹³ Mustafa Edwin Nasution, *Pengenalan...*, hlm. 110-112.

Karenanya sifat tersebut juga harus melandasi aktifitas manusia dalam pemanfaatan bumi dan langit dan segala isinya.

- b. Islam selalu mendorong kemajuan di bidang produksi. Menurut Yusuf Qardawi, Islam membuka lebar penggunaan metode ilmiah yang didasarkan penelitian, eksperimen, dan perhitungan. Akan tetapi Islam tidak membenarkan penuhanan terhadap hasil karya ilmu pengetahuan dalam arti melepaskan dirinya dari al-Qur'an dan Hadis.
- c. Teknik produksi diserahkan kepada keinginan dan kemampuan manusia. Nabi bersabda "*Kalian lebih mengetahui urusan dunia kalian.*"
- d. Dalam berinovasi dan bereksperimen, pada prinsipnya agama Islam menyukai kemudahan, menghindari kemudharatan dan memaksimalkan manfaat.

Disebutkan pula kaidah-kaidah dalam berproduksi antara lain sebagai berikut:¹¹⁴

- a. Memproduksi barang dan jasa yang halal pada setiap tahapan produksi.
- b. Mencegah kerusakan di muka bumi, termasuk membatasi polusi, memelihara keserasian, dan ketersediaan sumber daya alam.
- c. Produksi dimaksudkan untuk memenuhi kebutuhan individu dan masyarakat serta mencapai kemakmuran.
- d. Produksi dalam Islam tidak dapat dipisahkan dari tujuan kemandirian umat

¹¹⁴ *Ibid.*, hlm. 111-112.

- e. Meningkatkan kualitas sumber daya manusia baik kualitas spiritual maupun mental dan fisik.

Prinsip-prinsip produksi dalam Islam tersebut sejalan dengan Prinsip-prinsip produksi yang dikemukakan menurut Muhammad Al Mubarak dalam kitabnya *Nizam al-Islāmi al-Iqtisadi: Mabādi Wa Qawā'id 'Āmmah*, sebagai berikut:¹¹⁵

- a. Dilarang memproduksi dan memperdagangkan komoditas yang tercela karena bertentangan dengan syari'ah (haram). Sebab dalam Islam tidak semua barang dapat diproduksi dan dikonsumsi. Sesuai dengan firman Allah SWT:

... وَمِنْ جُلِّ لَهُمُ الطَّيِّبَاتِ وَمُحْرَمٌ عَلَيْهِمُ الْخَبَائِثُ ...¹¹⁶

Artinya: ...dan menghalalkan bagi mereka segala yang baik dan mengharamkan bagi mereka segala yang buruk...¹¹⁷

- b. Dilarang melakukan kegiatan produksi yang mengarah pada kedhaliman.
- c. Segala penimbunan (*ikhtikar*) terhadap barang-barang kebutuhan bagi masyarakat, adalah dilarang sebagai perlindungan syari'ah terhadap konsumen dari masyarakat.
- d. Memelihara lingkungan, manusia memiliki keunggulan disbanding makhluk lain. Manusia ditunjuk sebagai wakil (*khalifah*) Tuhan di bumi bertugas menciptakan kehidupan dengan memanfaatkan sumber-sumber daya: - -

¹¹⁵ Rustam Effendi, *Produksi...*, hlm. 14-21; Ilfi Nur Diana, *Hadis-Hadis...*, hlm. 49-52.

¹¹⁶ Q.S. al-A'raf (7): 157.

¹¹⁷ Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah...*, hlm. 246-247.

Dari kedua penjelasan mengenai prinsip-prinsip produksi dalam Islam ini mempunyai inti titik persamaan pada diharuskannya berproduksi yang tidak bertentangan dengan syari'at Islam, tidak adanya suatu unsur kedhaliman, serta menjaga keseimbangan hubungan baik sumber daya alam dan lingkungan.

4. Tujuan-Tujuan Produksi Dalam Islam

Tujuan produksi adalah menciptakan kemaslahatan atau kesejahteraan individu (*self interest*) dan kesejahteraan kolektif (*social interest*). Setiap muslim harus bekerja secara maksimal dan optimal, sehingga tidak hanya dapat mencukupi dirinya sendiri tetapi harus dapat mencukupi kebutuhan anak dan keluarganya.¹¹⁸

Beberapa ahli Ekonomi Islam mengungkapkan tujuan-tujuan produksi menurut Islam. Menurut Umer Chapra tujuan produksi adalah untuk memenuhi kebutuhan-kebutuhan pokok semua individu dan menjamin setiap orang mempunyai standar hidup manusiawi, terhormat dan sesuai dengan martabat manusia sebagai khalifah.¹¹⁹ Sedang tujuan-tujuan produksi dalam Islam menurut M.N. Shidiqi adalah sebagai berikut:¹²⁰

- a. Pemenuhan kebutuhan-kebutuhan individu secara wajar dan pemenuhan kebutuhan-kebutuhan keluarga.

¹¹⁸ Ilfi Nur Diana, *Hadis-Hadis...*, hlm. 41

¹¹⁹ Ikhwan Abidin Basri, *Islam and the Economic Challenge*, Terj. (Jakarta: Gema Insani Press, Tazkiah Institute, 2000), hlm. 12.

¹²⁰ Rustam Effendi, *Produksi...*, hlm. 27.

- b. Bekal untuk generasi mendatang dan bekal untuk anak cucu.
- c. Bantuan kepada masyarakat, dalam rangka beribadah kepada Allah Swt.

Selain itu, disebutkan pula tujuan-tujuan produksi menurut Jaribah bin Ahmad Al-Haritsi adalah sebagai berikut:¹²¹

- a. Merealisasikan keuntungan seoptimal mungkin dan merealisasikan kecukupan individu keluarga
- b. Tidak mengandalkan orang lain dalam kebutuhan hidup
- c. Melindungi harta dan mengembangkannya
- d. Mengeksplorasi sumber-sumber ekonomi dan mempersiapkannya untuk dimanfaatkan
- e. Membebaskan dari belenggu taklid ekonomi dan taqarrub kepada Allah Ta'ala

Tujuan berproduksi dapat disimpulkan kedalam dua tujuan utama yakni pemenuhan kebutuhan primer individu dengan memanfaatkan sumber-sumber alami yang tersedia. Serta pemenuhan kebutuhan primer bagi seluruh rakyat, untuk ini Islam menetapkan bahwa negara berkewajiban menjamin pengaturannya. Karena keadilan sosial dalam sistem ekonomi Islam, menghimbau aparat negara untuk mewujudkan transfer sumber dari yang kaya kepada yang miskin.

¹²¹ Jaribah bin Ahmad Al-Haritsi, *Fiqih Ekonomi...*, hlm. 50-62.

modal awal berupa fisik materi yang terbuat dari tanah yang kemudian ditiupkan roh dan diberi ilmu. Maka ilmu merupakan faktor produksi terpenting yang ketiga dalam pandangan Islam. Teknik produksi, mesin serta sistem manajemen merupakan buah dari ilmu dan kerja. Modal adalah hasil kerja yang disimpan.¹²⁶

Rustam Efendi, mengungkapkan mengenai faktor-faktor produksi yang terbagi atas enam macam, yaitu:¹²⁷

- a. Tanah dan segala potensi ekonomi, dianjurkan al-Qur'an untuk diolah, dan tidak dapat dipisahkan dari proses produksi.
- b. Tenaga kerja terkait langsung tuntutan hak milik melalui produksi.
- c. Modal, juga terlibat langsung dengan proses produksi karena pengertian modal mencakup modal produktif yang menghasilkan barang-barang yang dikonsumsi, dan modal individu yang dapat menghasilkan kepada pemiliknya.
- d. Manajemen karena adanya tuntutan *leadership* dalam Islam.
- e. Teknologi dan material atau bahan baku.

Pandangan Islam terhadap masalah penggunaan bahan baku untuk proses produksi bertitik tolak dari manfaat ekonomi yang dihasilkan oleh suatu produk dan dari kehalalan bahan baku tersebut. Penggunaan bahan baku yang haram akan merusak manfaat ekonomi walau itu untuk dipergunakan untuk memproses suatu produk yang dibolehkan syari'at.¹²⁸

¹²⁶ Mustafa Edwin Nasution, *Pengenalan...*, hlm. 110.

¹²⁷ Rustam Effendi, *Produksi...*, hlm. 38.

¹²⁸ *Ibid...*, hlm. 74.



BAB III

HOME INDUSTRY JENANG JAKET PURWOKERTO DALAM PENERAPAN STRATEGI PRODUKSI *JUST IN TIME* (JIT)

A. Deskripsi Lokasi Penelitian

1. Profil Home Industry Jenang Jaket Purwokerto

Home Industry Jenang Jaket Purwokerto (selanjutnya disingkat HIJJP) yang terletak di Jalan Adipati Mersi No. 68 Purwokerto merupakan salah satu bagian dari Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) yang difokuskan pada usaha produksi makanan berupa Jenang (makanan khas Jawa).

Nama “Jenang Jaket” merupakan kepanjangan dari kata “*jenang asli ketan*”, sebab jenang jaket diproduksi dengan bahan baku utamanya adalah ketan. Pada kata “asli” memiliki filosofi tersendiri yakni “*asale sesewunan luhure illahi*” yang bermakna bahwa segala sesuatu permintaan hanya kepada illahi (Tuhan).¹²⁹

HIJJP berdiri pada tahun 1991 pada awal pendiriannya, HIJJP berjalan dengan segala keterbatasan sumber daya, berawal dengan modal Rp. 2.000.000 dan tujuh orang karyawan dengan jumlah produksi rata-rata 10-20 kg setiap harinya. HIJJP terus berkembang dalam menjalankan usahanya. Hingga saat ini, HIJJP memiliki total asset sekitar Rp. 1000.000.000 dengan rata-rata jumlah produksi 300 kg setiap harinya dan

¹²⁹ Daryanti, Pemilik Home Industry Jenang Jaket Purwokerto, *Wawancara dan dokumentasi* tanggal 12 Desember 2012.

menghasilkan omset sebesar Rp. 5.000.000 per hari. Memiliki empat jenis produk olahan Home Industry Jenang Jacket yakni jenang asli ketan, jenang polos, jenang wijen, jenang dengan aneka rasa, wajik beras ketan, nopia aneka rasa, dan keripik tempe.¹³⁰

Untuk produk jenang dan wajik beras ketan dibandrol dengan harga Rp. 20.000 per kg dan harga keripik tempe Rp. 10.000 per bungkus (isi 10 dan 20). Selain itu, Home Industry Jenang Jacket menyediakan berbagai macam produk makanan khas Banyumas seperti: dodol wajik, lanting aneka rasa, getuk goreng, sale pisang goreng, sale pisang basah, rempeyek sayur, keripik singkong. Adapun wilayah pemasaran produk HIJJP masih disekitar wilayah Banyumas dan telah memiliki 20 *outlet*¹³¹ pemasaran serta memiliki 30 karyawan.¹³²

2. Visi dan Misi Home Industry Jenang Jacket Purwokerto

Dalam aktivitas usahanya, HIJJP memiliki visi dan misi menciptakan lapangan pekerjaan, melestarikan makanan khas daerah Banyumas, serta turut andil dalam peningkatan kesejahteraan masyarakat.¹³³

Visi dan misi inilah yang menggerakkan seluruh elemen HIJJP untuk menjalankan usaha sesuai prosedur yang telah ditentukan HIJJP, demi mencapai tujuannya. Seluruh strategi usaha yang diterapkan pun senantiasa

¹³⁰ *Ibid.*

¹³¹ Outlet: bukan milik Home Industry Jenang Jacket Purwokerto, hanya sebatas pelanggan (konsumen) tetap. *Ibid.*, wawancara.

¹³² *Ibid.*

¹³³ *Ibid.*

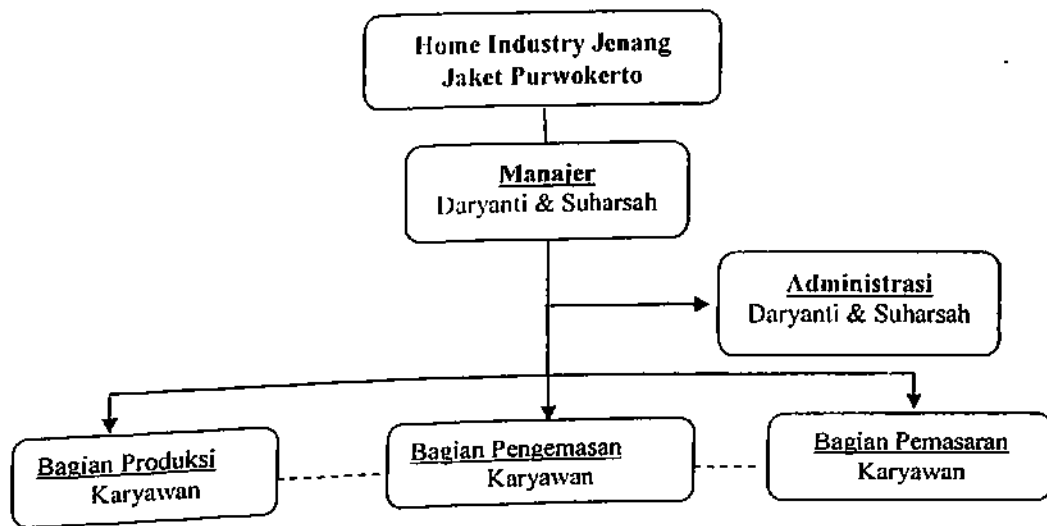
mengacu pada visi dan misi tersebut. Hal ini dimaksudkan agar HIJJP senantiasa eksis dalam usahanya.

3. Struktur Organisasi Home Industry Jenang Jacket Purwokerto

Pembagian kerja pada HIJJP dibentuk sesuai dengan kegiatan operasionalnya. Dapat diuraikan, struktur organisasi HIJJP terdiri dari pemilik usaha yaitu Ibu Daryanti dan Bapak Suharsah, yang bertanggung jawab atas semua lini, aset dan kemajuan HIJJP. Pemilik usaha juga merangkap sebagai manajemen tunggal pada HIJJP yang mengatur seluruh aktivitas operasional meliputi pula bagian administrasi HIJJP.

Terdapat tiga bagian yang membantu pihak manajemen usaha dalam operasionalnya yakni: bagian produksi, bagian pengemasan, serta bagian pemasaran. Bagian produksi terdiri tujuh karyawan, pada bagian pengemasan terdiri dari dua puluh karyawan dan tiga karyawan pada bagian pemasaran. Bagian produksi bertanggungjawab atas seluruh aktifitas produksi, yakni pengolahan bahan baku hingga menjadi produk jadi. Pada bagian pengemasan dikhususkan guna melakukan proses pengemasan barang jadi hasil produksi sehingga siap dipasarkan. Bagian pemasaran bertanggung jawab atas pemasaran produk yang tersebar pada dua puluh outlet pemasaran jenang jaket.¹³⁴ Secara struktur organisasi HIJJP dapat digambarkan sebagai berikut:

¹³⁴ *Ibid.*



Gambar 3.1 Struktur Organisasi Home Industry Jenang Jacket Purwokerto¹³⁵

B. Pola Produksi Pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto

1. Pola Produksi Usaha Pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto

Pola produksi yang diterapkan pada HIJJP merupakan suatu pola produksi dalam penentuan tingkat produksi (kuantitas produksi) berdasarkan permintaan pasar yang ada. Terjadinya permintaan dari konsumen maupun permintaan dari beberapa *outlet* yang dimiliki HIJJP menjadi kebijakan yang ada dalam menentukan tingkat produksi di HIJJP. Terdapat tiga rangkaian proses produksi pada HIJJP yakni proses persiapan bahan baku, pengolahan bahan baku mentah menjadi bahan baku jadi hingga menjadi suatu jenis produk yang layak dikonsumsi tetapi belum siap dipasarkan, aspek ini yang disebut proses produksi.¹³⁶

¹³⁵ *Ibid.*

¹³⁶ Warkim, Karyawan Bagian Produksi HIJJP, *Wawancara* tanggal 10 Januari 2013.

Tahapan selanjutnya adalah pengepakan (pengemasan) dari produk jadi hingga siap dipasarkan, meliputi: pembungkusan (pengemasan), pemberian label, pengelompokkan jenis produk serta pembagian jumlah produk. Tahapan ketiga ialah proses pemasaran, pada tahapan ini produk akan segera dipasarkan keseluruh outlet pemasaran maupun kepada para pemesan (konsumen) produk jenang jaket berdasarkan jadwal yang telah ditentukan serta jumlah maupun jenis produknya.¹³⁷

HIJJP memproduksi dalam setiap harinya mencapai 300 kg, jumlah produksi ini di luar jumlah produksi pesanan dan pada saat permintaan pasar meningkat seperti pada moment hari raya, hajatan, liburan. Sebab pada moment-moment tersebut jumlah produksi akan berbeda. Akan tetapi jumlah produksi di atas adalah sejumlah permintaan dari seluruh *outlet* pemasaran HIJJP.¹³⁸

Inilah faktor-faktor HIJJP dalam menentukan jumlah produksi dengan pola produksi ini jenang jaket berhasil eksis hingga saat ini dan terus berkembang serta efisiensi biaya-biaya tambahan maupun ancaman kerugian dari berbagai faktor dapat diminimalisir.

2. Pencerapan Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Pada Home Industry

Jenang Jaket Purwokerto

Pola produksi pada HIJJP yakni berdasarkan jumlah permintaan pasar dengan acuan permintaan pesanaan konsumen, pesanan dari

¹³⁷ *Ibid*

¹³⁸ *Ibid*

sejumlah outlet pemasaran, serta berdasarkan tingkat keramaian pasar pada suatu waktu tertentu seperti pada moment liburan dan hari raya.¹³⁹

Sehingga pada prakteknya HIJJP tidak mengenal produk lebih atau menumpuk dan belum dipasarkan. HIJJP akan memproduksi sesuai dengan jumlah produk yang dibutuhkan berdasarkan permintaan pasar tersebut.¹⁴⁰ Penerapan strategi produksi *Just In Time* (JIT) terlihat dari pelaksanaan dari beberapa aspek, secara filosofis penerapan strategi produksi *Just In Time* (JIT) telah diterapkan di HIJJP namun masih dikategorikan sebagai strategi produksi *Just In Time* (JIT) tradisional.

Penerapan strategi produksi *Just In Time* (JIT) dapat lebih dicermati kembali melalui berbagai implementasi persyaratan-persyaratan strategi *Just In Time* (JIT). Adapun penerapan persyaratan-persyaratan *Just In Time* (JIT) pada HIJJP tersebut antara lain meliputi aspek:

a. Organisasi Pabrik

Pada praktiknya, HIJJP mengatur *layout* (tata letak) pabrik dalam lokasi berdasarkan produk. Semua jenis produksi terletak dalam satu ruang tetapi dibedakan tata letaknya berdasarkan jenis produksi. *Layout* (tata letak) pabrik dalam lokasi sesuai dengan apa yang diharapkan dari strategi produksi *Just In Time* (JIT).¹⁴¹

¹³⁹ Daryanti, Pemilik Home Industry Jenang Jaket Purwokerto, *Wawancara* tanggal 12 Desember 2012.

¹⁴⁰ *Ibid.*

¹⁴¹ *Observasi dan Dokumentasi HIJJP*, tanggal 23 November 2012.

b. Pelatihan/Tim/Keterampilan

Para karyawan HIJJP bekerja secara tim yang bertanggungjawab terhadap produk total dari proses produksi pertama sampai produk dikirimkan (dipasarkan). Sebab pelatihan (keterampilan), pengarahan, serta motivasi dalam bekerja bagi karyawan selalu diadakan. Walau pada praktiknya pelatihan semacam ini belum terjadwal secara rutin tetapi dengan acuan sesering mungkin.¹⁴²

c. Membentuk Aliran/Penyederhanaan

Dalam membentuk aliran produksi yang sederhana HIJJP telah melakukan percobaan-percobaan dengan produksi disiplin tepat waktu, prosedur ditaati, setiap operator bekerja pada area kerjanya tanpa melakukan proses lain, guna menciptakan proses aliran produksi yang sederhana dan waktu yang efektif, serta kualitas produk yang baik.¹⁴³

d. *Kanban Pull System*

Pada praktiknya HIJJP menggunakan sistem kanban (sistem pengendalian) terfokus kepada manajer. Pengendalian selalu dilakukan bersama karyawan dan seorang manajer yang mengambil keputusan. Ketika terjadi masalah yang berkaitan dengan proses produksi maupun kualitas produk para karyawan akan mengkomunikasikan kepada pihak pimpinan. Dan untuk jumlah produksi HIJJP selalu memproduksi sesuai

¹⁴² Daryanti, Pemilik Home Industry Jenang Jaket Purwokerto, *Wawancara* tanggal 12 Desember 2012.

¹⁴³ Warkim, Karyawan Bagian Produksi HIJJP, *Wawancara* tanggal 10 Januari 2013.

jumlah permintaan yang disetujui sehingga tidak terjadi kelebihan hasil produksi.¹⁴⁴

c. Visibilitas/Pengendalian Visual.

Pada pengendalian visual, HIJJP belum memiliki papan informasi guna *visual scan* mengenai status, kualitas, masalah, dan lain-lain. Pada praktiknya HIJJP menggunakan sistem komunikasi secara langsung.¹⁴⁵

f. Eliminasi Kemacetan (*Bootleneck*)

Kemacetan produksi pada HIJJP pernah terjadi dan sampai saat ini kemacetan produksi masih terjadi. Masalah utama kemacetan produksi disebabkan oleh kekosongan bahan baku yang dimiliki pemasok walaupun HIJJP telah memiliki cadangan pemasok. Tetapi Kemacetan produksi bukan pada aspek mesin-mesin produksi maupun operator.¹⁴⁶

g. Ukuran Lot Kecil dan Pengurangan Waktu Setup

HIJJP dalam berproduksi menganut ukuran lot kecil yakni sejumlah permintaan pasar yang ada tidak akan melakukan jumlah produksi masal (produk siap dipasarkan dan menunggu adanya permintaan). Terkait dengan pengurangan waktu setup produksi HIJJP telah memiliki standar operasional (SOP) yang harus ditaati guna menciptakan melakukan waktu setup secara tepat.¹⁴⁷

¹⁴⁴ Narko, Karyawan Bagian Produksi HIJJP, *Wawancara* tanggal 10 Januari 2013.

¹⁴⁵ Daryanti, Pemilik HIJPP, *Wawancara* tanggal 20 Desember 2012.

¹⁴⁶ Narko, Karyawan Bagian Produksi HIJJP, *Wawancara* tanggal 10 Januari 2013.

¹⁴⁷ Narko, Karyawan Bagian Produksi HIJJP, *Wawancara* tanggal 10 Januari 2013.

h. *Total Productive Maintenance* (TPM)

Pada HIJJP *Total Productive Maintenance* (TPM) dilakukan secara rutin dalam enam bulan sekali. Tetapi HIJJP belum memiliki tim yang secara khusus mempunyai tugas dalam hal *Total Productive Maintenance* (TPM).¹⁴⁸

i. Kemampuan Proses, *Statistical Process Control* (SPC), dan perbaikan berkesinambungan

HIJJP dalam meningkatkan kualitas produksinya selalu berusaha bekerja sesuai dengan Standar Operasional (SOP) yang ada, melakukan *Statistical Process Control* (SPC) dan perbaikan berkesinambungan dengan pengontrolan proses hingga hasil produksi serta peningkatan kualitas manajemen sumber daya manusia, proses pemasan maupun mesin-mesin produksi.¹⁴⁹

j. Pemasok

HIJJP memiliki sembilan pemasok utama bahan baku dengan perincian; tiga untuk pemasok gula kelapa, empat pemasok kelapa, dan dua pemasok beras ketan. HIJJP membutuhkan komponen, *supplies*, dan bahan baku dalam jumlah sedikit tetapi dalam frekuensi yang tinggi. Hal ini juga lebih disebabkan dengan daya tahan bahan baku yang akan mempengaruhi kualitas produk jika terjadi penyimpanan

¹⁴⁸ Sumiah, Karyawan Bagian Peralatan Produksi HIJJP, *Wawancara* tanggal 10 Januari 2013.

¹⁴⁹ Daryanti, Pemilik HIJPP, *Wawancara* tanggal 20 Desember 2012.

bahan baku, sehingga HIJJP melakukan pembelian bahan baku dengan jumlah yang dibutuhkan tetapi dengan frekuensi tinggi.¹⁵⁰

Dari berbagai aspek implementasi persyaratan-persyaratan strategi *Just In Time* (JIT) pada HIJJP dapat dilihat berbagai kelebihan maupun kekurangan pada aspek produksinya. Selain itu, secara filosofis memang strategi *Just In Time* (JIT) pada HIJJP telah diterapkan. Akan tetapi, masih dikategorikan sebagai strategi *Just In Time* (JIT) yang tradisional. Dengan demikian, maka diperlukan analisis SWOT guna merumuskan strategi pengembangan dan lanjutan sebagai solusi demi terciptanya sebuah eksistensi perusahaan.

¹⁵⁰ Daryanti, Pemilik HIJPP, *Wawancara* tanggal 20 Desember 2012.



BAB IV

STRATEGI PRODUKSI *JUST IN TIME* (JIT) PADA HOME INDUSTRY JENANG JAKET PURWOKERTO

A. Kekuatan, Kelemahan, Peluang, Serta Tantangan (SWOT) Penerapan Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto

1. Analisis Faktor Internal.

Berikut ini faktor kekuatan (*strength*) dan kelemahan (*weakness*) strategi produksi *Just In Time* (JIT) pada HIJJ, antara lain:

Komponen	Kekuatan (<i>strength</i>)	Kelemahan (<i>weakness</i>)
Organisasi Pabrik	<ul style="list-style-type: none"> - Semua jenis produksi terletak dalam satu ruang tetapi dibedakan tata letaknya berdasarkan jenis produk maupun proses produksi sehingga proses produksi lebih efektif. - Terciptanya kemudahan berkordinasi dalam proses produksi sebab pabrik dalam satu tempat. - Tidak adanya biaya transportasi ataupun pemindahan dalam proses produksi sebab semua proses yang diperlukan terdapat dalam satu pabrik. 	<ul style="list-style-type: none"> - Kurang terstrukturanya tata letak (<i>layout</i>) pabrik secara rapi walaupun semua proses produksi terletak dalam satu ruangan dan berdasarkan produk.

Pelatihan/Tim/ Keterampilan	<ul style="list-style-type: none"> - Para karyawan memiliki keterampilan multifungsional dalam bekerja. - Pelatihan menghasilkan sebuah keterampilan dan bekerja secara tim merupakan faktor-faktor yang menyebabkan kualitas produksi yang baik. 	<ul style="list-style-type: none"> - Pelatihan-pelatihan belum terjadwal secara rutin. - Profesionalisasi terhadap karyawan belum dilakukan secara penuh oleh HIJJP. - Karyawan hanya bertanggung jawab terhadap proses produksi.
Membentuk Aliran (Penyederhanaan Produksi)	<ul style="list-style-type: none"> - Terciptanya produksi yang berkualitas serta aliran produksi yang sederhana. - Karyawan berproduksi disiplin tepat waktu, prosedur ditaati, setiap operator bekerja pada area kerjanya tanpa melakukan proses lain. 	<ul style="list-style-type: none"> - Pada proses pengemasan produk belum memenuhi standar aliran yang sederhana. Sebab proses pengemasan yang masih tradisional (<i>manual</i>).
Kanban Pull System	<ul style="list-style-type: none"> - HIJJP selalu memproduksi sesuai jumlah permintaan konsumen yang disetujui sehingga tidak terjadi kelebihan hasil produksi. - Keseimbangan beban produksi pada setiap bagian produksi sehingga menghasilkan kestabilan dalam produksi. 	<ul style="list-style-type: none"> - Keputusan kebijakan maupun pengendalian pada aspek produksi, kualitas produk, pemasaran terfokus pada manajer tunggal. - Keputusan kebijakan maupun pengendalian pada aspek produksi, kualitas produk, pemasaran terfokus pada manajer tunggal.
Visibilitas (Pengendalian Visual)	-	<ul style="list-style-type: none"> - Belum adanya pembagian tim departemen guna mengatasi masalah, pengendalian masih

		<p>dilakukan secara tradisional yang hanya diputuskan oleh manajer.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pada pengendalian visual, HIJJP belum memiliki papan informasi guna <i>visual scan</i>. Hal ini dimaksudkan guna para karyawan mengetahui secara dini mengenai status, kualitas, masalah, dan lain-lain.
Eliminasi Kemacetan (<i>Bootleneck</i>)	<ul style="list-style-type: none"> - Kemacetan hanya disebabkan oleh satu faktor yakni kekosongan bahan baku produksi. - HIJJP memiliki pemasok inti serta pemasok cadangan. 	<ul style="list-style-type: none"> - Terjadinya kemacetan produksi disebabkan oleh kekosongan bahan baku yang dimiliki pemasok. - Kekosongan bahan baku pada pemasok inti menimbulkan biaya tambahan - Belum adanya manajemen yang khusus menangani masalah bahan baku maupun pemasok. - Belum adanya pembagian tim atau departemen guna menghapus kemacetan pada fase produksi maupun fase <i>setup</i>.
Ukuran Lot Kecil dan Pengurangan Waktu Setup	<ul style="list-style-type: none"> - Ukuran lot produksi pada HIJJP adalah ukuran lot kecil sehingga berpengaruh terhadap tingginya kualitas produk maupun biaya yang lebih rendah. - HIJJP telah memiliki standar operasional (SOP) yang harus 	<ul style="list-style-type: none"> - Timbulnya waktu tambahan yang dapat menyebabkan aliran produksi menjadi tidak sederhana. - Belum diadakannya modifikasi ataupun penambahan mesin-mesin produksi (alat-alat produksi) dari yang tradisional ke teknologi

	ditaati guna menciptakan dan melakukan waktu setup secara tepat.	modern guna lebih menghemat waktu produksi. Sehingga apabila jumlah permintaan produk meningkat penambahan waktu guna produksi dilakukan.
<i>Total Productive Maintenance (TPM)</i>	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Total Productive Maintenance (TPM)</i> dilakukan secara rutin dalam enam bulan sekali. - Perawatan dan pemeliharaan peralatan produksi jenjang jaket sangat mudah dilakukan sehingga menghasilkan biaya yang rendah. 	<ul style="list-style-type: none"> - Peralatan dan mesin-mesin produksi belum dimodifikasi dan belum menggunakan sistem otomatis. - Belum adanya divisi atau tim yang secara khusus mengatur peralatan dan mesin-mesin produksi.
Kemampuan Proses, <i>Statistical Process Control (SPC)</i> , dan perbaikan yang berkelanjutan.	- Tidak adanya persediaan bahan baku produksi sebagai cadangan saat terjadi kemacetan produksi maupun cacat produk sehingga HIJJP selalu melakukan peningkatan proses dan perbaikan secara berkesinambungan guna selalu menghasilkan tingkat produksi yang optimal.	- Belum adanya <i>Statistical Process Control (SPC)</i> alat perhitungan yang berfungsi sebagai pengendali kualitas produksi.

Tabel 4.1

Daftar Kekuatan dan Kelemahan Pola Produksi *Just In Time (JIT)* Pada HIJJP.

2. Analisis Faktor Eksternal.

Berikut ini faktor eksternal peluang (*opportunities*) dan ancaman (*threats*) strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Pada HIJJP antara lain:

Komponen	Peluang (<i>opportunities</i>)	Ancaman (<i>threats</i>)
Pemasok	<ul style="list-style-type: none"> - Adanya hubungan yang harmonis dengan pemasok sehingga terciptanya transaksi yang saling menguntungkan. - Harga bahan baku menyesuaikan harga pasar ditambah adanya potongan yang diberikan pemasok sebagai bentuk kerjasama. - Kesiapan pemasok guna menyediakan bahan baku pada saat dibutuhkan. - Keahlian para pemasok untuk menyediakan bahan baku yang berkualitas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Kekosongan bahan baku produksi dari para pemasok yang terkadang terjadi. - Harga yang lebih tinggi bila bahan baku diperoleh dari pemasok cadangan. - Pemasok belum terlibat dalam perancangan produk maupun strategi lainnya guna lebih eksistensi HIJJP. - Harga bahan baku dapat berubah sewaktu waktu sesuai harga pasar. Sehingga perlu adanya pemantauan harga agar tidak menimbulkan one prestasi dari pemasok.
Konsumen (pasar)	<ul style="list-style-type: none"> - HIJJP memiliki 20 outlet pemasaran yang merupakan pembeli tetap, sehingga risiko tanpa pembeli dapat ditanggulangi. - Pada masa-masa tertentu terdapat peningkatan konsumen. Seperti pada hari raya, hari libur maupun bulan-bulan banyaknya hajatan. 	<ul style="list-style-type: none"> - Belum adanya outlet pemasaran Jenang Jaket diluar wilayah Banyumas. - Belum lakukan pengembangan cabang Home Industry Jenang Jaket diluar wilayah Banyumas.
Teknologi	<ul style="list-style-type: none"> - Perkembangan teknologi membuat produk HIJJP 	<ul style="list-style-type: none"> - Perkembangan teknologi dan iptek

	<p>telah dikenal secara luas.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Perkembangan teknologi menciptakan pemasaran antar kota, sehingga menciptakan pemasaran produk yang luas. 	<p>dapat menjadikan HIJJP tertinggal dari pesaing, sehingga dapat kehilangan aset.</p>
Pesaing	<ul style="list-style-type: none"> - Pesaing menjadi mitra, yang pada prakteknya HIJJP menjadi sentral pengambilan produk. Ketika terjadi kekurangan produksi pada pesaing. Maupun dalam koordinasi mengenai harga jual sehingga tidak ada permainan harga dari pemasok. - Pertumbuhan usaha pesaing menjadi daya dorong tersendiri bagi HIJJP untuk terus memperbaiki kinerjanya, khususnya dalam hal produksi. 	<ul style="list-style-type: none"> - Tidak adanya kontrak kerjasama bersama pesaing.
Sosio, Ekonomi	<ul style="list-style-type: none"> - Jenang merupakan makanan khas yang menjadi makanan yang membudaya bagi masyarakat Jawa khususnya, terlebih pada hari-hari besar dan perayaan momen-momen tertentu. - Pertumbuhan penduduk maupun ekonomi yang meningkat setiap tahun membuat peningkatan pula pada konsumsi jenang jaket. 	<ul style="list-style-type: none"> - Kondisi perekonomian negara yang masih tidak menentu yang salah satunya berpengaruh terhadap ketidakstabilan suatu harga suatu barang.

Tabel 4.2
Daftar Peluang dan Ancaman Pola Produksi *Just In Time* (JIT) Pada HIJJP

3. Matrik SWOT Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto

Dari berbagai komponen-komponen analisis kekuatan (*strength*), kelemahan (*weakness*), peluang (*opportunities*) dan ancaman (*threats*) Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) pada HIJJP, maka formulasi strategi dari perpaduan masing-masing komponen adalah sebagai berikut:

INTERNAL	Kekuatan (S)	Kelemahan (W)
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Semua jenis produksi terletak dalam satu ruang tetapi dibedakan tata letaknya berdasarkan jenis produk maupun proses produksi sehingga proses produksi lebih efektif. 2. Terciptanya kemudahan berkordinasi dalam proses produksi sebab pabrik dalam satu tempat. 3. Tidak adanya biaya transportasi ataupun pemindahan dalam proses produksi sebab semua proses yang diperlukan terdapat dalam satu pabrik. 4. Para karyawan memiliki keterampilan multifungsional dalam bekerja. 5. Pelatihan menghasilkan sebuah keterampilan dan bekerja secara tim merupakan faktor-faktor yang menyebabkan kualitas 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kurang terstrukturnya tata letak (<i>layout</i>) pabrik secara rapi walaupun semua proses produksi terletak dalam satu ruangan dan berdasarkan produk. 2. Pelatihan-pelatihan belum terjadwal secara rutin. 3. Profesionalisasi terhadap karyawan belum dilakukan secara penuh oleh HIJJP. 4. Karyawan hanya bertanggung jawab terhadap proses produksi. 5. Pada proses pengemasan produk belum memenuhi standar aliran yang sederhana. Sebab proses pengemasan yang masih tradisional (<i>manual</i>). 6. Keputusan kebijakan maupun pengendalian pada aspek produksi,

	<p>produksi yang baik.</p> <ol style="list-style-type: none"> 6. Terciptanya produksi yang berkualitas serta aliran produksi yang sederhana 7. Karyawan berproduksi disiplin tepat waktu, prosedur ditaati, setiap operator bekerja pada area kerjanya tanpa melakukan proses lain. 8. HIJJP selalu memproduksi sesuai jumlah permintaan yang disetujui sehingga tidak terjadi kelebihan hasil produksi. 9. Keseimbangan beban produksi pada setiap bagian produksi sehingga menghasilkan kestabilan dalam produksi. 10. Kemacetan hanya disebabkan oleh satu faktor yakni kekosongan bahan baku produksi. 11. HIJJP memiliki pemasok inti serta pemasok cadangan. 12. Ukuran lot produksi pada HIJJP adalah ukuran lot kecil sehingga berpengaruh terhadap tingginya kualitas produk maupun biaya yang lebih rendah. 13. HIJJP telah memiliki Standar Operasional (SOP) yang harus ditaati guna menciptakan waktu setup secara tepat. 	<p>kualitas produk, pemasaran terfokus pada manajer tunggal.</p> <ol style="list-style-type: none"> 7. Belum adanya penggunaan media sebagai aplikasi kanban. 8. Pada pengendalian visual, HIJJP belum memiliki papan informasi guna <i>visual scan</i>. Dimana hal ini dimaksudkan guna para karyawan mengetahui secara dini mengenai status, kualitas, masalah, dan lain-lain. 9. Belum adanya pembagian tim departemen guna mengatasi masalah, pengendalian masih dilakukan secara tradisional yang hanya diputuskan oleh manajer. 10. Terjadinya kemacetan produksi disebabkan oleh kekosongan bahan baku yang dimiliki pemasok. <ol style="list-style-type: none"> 1. Kekosongan bahan baku pada pemasok inti menimbulkan biaya tambahan. 2. Belum adanya manajemen yang khusus menangani masalah bahan baku maupun pemasok. 13. Belum adanya pembagian tim atau departemen guna menghapus
--	--	---

	<p>14. <i>Total Productive Maintenance (TPM)</i> dilakukan secara rutin dalam enam bulan sekali.</p> <p>15. Perawatan dan pemeliharaan peralatan produksi jenang jaket sangat mudah dilakukan sehingga menghasilkan biaya yang rendah.</p> <p>16. Tidak adanya persediaan bahan baku produksi sebagai cadangan saat terjadi kemacetan produksi maupun cacat produk sehingga HIJJP selalu melakukan peningkatan proses dan perbaikan secara berkesinambungan guna selalu menghasilkan tingkat produksi yang optimal.</p>	<p>kemacetan pada fase produksi maupun fase setup.</p> <p>14. Belum diadakanya modifikasi ataupun penambahan mesin-mesin produksi (alat-alat produksi) dari yang tradisional ke teknologi modern guna lebih menghemat waktu produksi. Sehingga apabila jumlah permintaan produk meningkat penambahan waktu guna produksi dilakukan.</p> <p>15. Timbulnya waktu tambahan yang dapat menyebabkan aliran produksi menjadi tidak sederhana.</p> <p>16. Peralatan dan mesin-mesin produksi belum dimodifikasi dan belum menggunakan sistem otomatis.</p> <p>17. Belum adanya divisi atau tim yang secara khusus mengatur peralatan dan mesin-mesin produksi.</p> <p>18. Belum adanya <i>Statistical Process Control (SPC)</i> alat perhitungan yang berfungsi sebagai pengendali kualitas produksi.</p>
--	---	--

EKSTERNAL	Sel A (Manajemen SO)	Sel B (Manajemen WO)
Peluang (O)		
<ol style="list-style-type: none"> 1. Adanya hubungan yang harmonis dengan pemasok sehingga terciptanya transaksi yang saling menguntungkan. 2. Harga bahan baku menyesuaikan harga pasar ditambah adanya potongan yang diberikan pemasok sebagai bentuk kerjasama. 3. Kesiapan pemasok guna menyediakan bahan baku pada saat dibutuhkan. 4. Keahlian para pemasok untuk menyediakan bahan baku yang berkualitas. 5. HIJJP memiliki 20 outlet pemasaran yang merupakan pembeli tetap, sehingga risiko tanpa pembeli dapat ditanggulangi 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Menciptakan pengembangan manajemen dengan meningkatkan fungsi manajemen yang secara khusus menangani aktivitas produksi. (S6, S8, S9, S12, S13, O5, O6, O7, O8, O10) 2. Optimalisasi fungsi manajemen yang menangani bahan baku produksi maupun pemasok guna menangani kemacetan produksi. (S10, S11, S16, O1, O2, O3, O4) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Meningkatkan implementasi <i>Just In Time</i> (JIT) pada aspek <i>Total Production Maintenance</i> (TPM), <i>Visibility</i>, <i>Statistical Proses Control</i> (SPC) guna stabilitas operasional perusahaan. (W5, W7, W8, W14, W15, W16, W18, O1, O5, O6, O7, O8) 2. Menetapkan manajer pada setiap aspek produksi, pemasaran, dan khususnya pada manajemen sediaan (<i>input</i>) sehingga tercipta sebuah kinerja manajemen yang berkualitas yang mampu menghadapi berbagai masalah. (W2, W3, W4, W6, W9, W10, W11, W12, W13, O1, O2, O3, O4, O9, O10)

<p>6. Pada masa-masa tertentu terdapat peningkatan konsumen. Seperti pada hari raya, hari libur maupun bulan-bulan banyaknya hajatan.</p> <p>7. Perkembangan teknologi membuat produk HIJJP telah dikenal secara luas.</p> <p>8. Perkembangan teknologi menciptakan pemasaran antar kota, Sehingga menciptakan pemasaran produk yang luas.</p> <p>9. Pesaing menjadi mitra, yang pada prakteknya HIJJP menjadi sentral pengambilan produk. Ketika terjadi kekurangan produksi pada pesaing. Maupun dalam koordinasi mengenai harga jual sehingga tidak ada permainan harga dari pemasok.</p>		
--	--	--

<p>10. Pertumbuhan usaha pesaing menjadi daya dorong tersendiri bagi HIJJP untuk terus memperbaiki kinerjanya, khususnya dalam hal produksi.</p>		
<p>Ancaman (T)</p>	<p>Sel C (Manajemen ST)</p>	<p>Sel D (Manajemen WT)</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. Kekosongan bahan baku produksi dari para pemasok yang terkadang terjadi. 2. Harga yang lebih tinggi bila bahan baku diperoleh dari pemasok cadangan. 3. Pemasok belum terlibat dalam perancangan produk maupun strategi lainnya guna lebih eksistensi Home Industry Jenang Jaket Purwokerto. 4. Harga bahan baku dapat berubah sewaktu waktu sesuai harga pasar. Sehingga perlu adanya pemantauan 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Menguatkan fungsi manajemen secara umum serta menciptakan pengembangan manajemen yang secara khusus menangani pemasok. (S4, S5, S7, S14, S15, T1, T2, T3, T4, T7, T8, T9) 2. Pengembangan wilayah pemasaran dilakukan secara bertahap dengan memperbaiki manajemen internal perusahaan terlebih dahulu. (S6, S13, T5, T6) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Modernisasi peratan dan mesin-mesin produksi guna meningkatkan kualitas produksi yang optimal. (W5, W8, W14, W15, W16, T5, T6, T7) 2. Meningkatkan hubungan profesionalisasi dengan karyawan, pemasok maupun pesaing dalam hal kualitas kerja. (W2, W3, W4, T1, T2, T3, T4, T8, T9)

<p>harga agar tidak menimbulkan one prestasi dari pemasok.</p> <p>5. Belum adanya outlet pemasaran Jenang Jacket diluar wilayah Banyumas.</p> <p>6. Belum lakukan pengembangan cabang Home Industry Jacket diluar wilayah Banyumas.</p> <p>7. Perkembangan teknologi dan iptek dapat menjadikan HIJJP tertinggal dari pesaing, sehingga dapat kehilangan aset.</p> <p>8. Tidak adanya kontrak kerjasama bersama pesaing.</p> <p>9. Kondisi perekonomian negara yang masih tidak menentu yang salah satunya berpengaruh terhadap ketidakstabilan suatu harga suatu barang.</p>		
---	--	--

Tabel 4.3
Matriks Analisis SWOT Pola Produksi *Just In Time* (JIT) Pada HIJJP

Dalam matrik SWOT (*strength, weakness, opportunities, and threats*) menghasilkan empat alternatif strategi yakni kombinasi strategi SO, ST, WO, dan WT, yang dirinci seperti:

a. Sel A (*Strengths-Opportunities Strategy*)

- 1) Menciptakan pengembangan manajemen dengan meningkatkan fungsi manajemen yang secara khusus menangani aktivitas produksi.
- 2) Optimalisasi fungsi manajemen yang menangani bahan baku produksi maupun pemasok guna menangani kemacetan produksi.

b. Sel B (*Weakness-Opportunities Strategy*)

- 1) Meningkatkan implementasi *Just In Time (JIT)* pada aspek *Total Production Maintenance (TPM)*, *Visibility*, *Statistical Proses Control (SPC)* guna stabilitas operasional perusahaan.
- 2) Menetapkan manajer pada setiap aspek produksi, pemasaran, dan khususnya pada manajemen sediaan (*input*) sehingga tercipta sebuah kinerja manajemen yang berkualitas yang mampu menghadapi berbagai masalah.

c. Sel C (*Strengths-Threats Strategy*)

- 1) Menguatkan fungsi manajemen secara umum serta menciptakan pengembangan manajemen yang secara khusus menangani pemasok.
- 2) Pengembangan wilayah pemasaran dilakukan secara bertahap dengan memperbaiki manajemen internal perusahaan terlebih dahulu.

d. Sel D (*Weakness-Threats Strategy*)

- 1) Modernisasi peratan dan mesin-mesin produksi guna meningkatkan kualitas produksi yang optimal.
- 2) Meningkatkan hubungan profesionalisasi dengan karyawan, pemasok maupun pesaing dalam hal kualitas kerja.

B. Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto Perspektif Produksi Islam

HIJJP melakukan aktivitas produksi dengan sistem yang terstruktur rapi, mulai dari penyiapan bahan baku yang berkualitas, penjadwalan masa produksi sampai produksi selesai, jumlah produksi, pengemasan produk, hingga pemasaran produk kepada para konsumen. Dalam ekonomi Islam aktivitas berproduksi ini dikenal dengan transaksi jual-beli, sedang kedatangan karyawan sebagai ahli pembuat barang agar membuat barang untuk HIJJP dalam hal semacam ini termasuk dalam kategori transaksi *ijarah*.¹⁵¹

Sehingga secara umum, ketentuan-ketentuan dalam aktivitas produksi ini dapat diterima sebagai bentuk usaha yang halal, namun perlu adanya tinjauan dari berbagai aspek. Seperti dalam bentuk usaha, pola produksi HIJJP maupun pada aspek strategi produksi *Just In Time* (JIT), apakah hal semacam ini sesuai ketentuan syari'at atau produksi dalam Islam.

¹⁵¹ Tha'quddin An Nabhani, *Membangun Sistem Ekonomi Alternatif Perspektif Ekonomi Islam*, Terj. (Surabaya: Risalah Gusti, 1996), hlm. 151-152.

1. Bentuk Usaha Home Industry Jenang Jacket Purwokerto

HIJJP merupakan salah satu bagian dari Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) yang difokuskan pada usaha produksi makanan berupa Jenang (makanan khas Jawa). Bila ditinjau dari bentuk usahanya, *Home Industry* memiliki aspek kelegalan menurut hukum positif negara dimana *Home Industry* merupakan bagian Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) yang telah mendapatkan pengakuan hukum dari negara dan merupakan bagian terpenting perekonomian Indonesia.¹⁵²

Adapun menurut aspek produksinya HIJJP melakukan aktifitas produksi sesuai dengan syariat Islam dicermati dari prespektif produksi Islam yang menyatakan bahwa produksi merupakan suatu yang sangat penting yang memiliki tujuan mencapai kesejahteraan dan kemakmuran secara *universal*, dengan menjaga keberlanjutan (*sustainability*), tidak merusak lingkungan dan berdimensi kemanusiaan (*humanisme*).¹⁵³ Allah SWT berfirman;

وَاتَّبِعْ فِيمَا آتَاكَ اللَّهُ الدَّارَ الْآخِرَةَ ۗ وَلَا تَنْسَ نَصِيبَكَ مِنَ الدُّنْيَا ۗ وَأَحْسِنَ
كَمَا أَحْسَنَ اللَّهُ إِلَيْكَ ۗ وَلَا تَتَّبِعِ الْفَسَادَ فِي الْأَرْضِ ۗ إِنَّ اللَّهَ لَا يُحِبُّ الْمُفْسِدِينَ¹⁵⁴

Artinya: Dan carilah pada apa yang telah dianugerahkan Allah kepadamu (kebahagiaan) negeri akhirat, dan janganlah kamu melupakan bahagianmu dari (kenikmatan) duniawi dan berbuat baiklah (kepada orang lain) sebagaimana Allah telah berbuat baik, kepadamu, dan

¹⁵² Raja, Oskar, *Kiat Sukses....* hlm.3-4.

¹⁵³ Mustafa Edwin Nasution, *Pengenalan....* hlm. 103.

¹⁵⁴ Q.S. al-Qasas (28): 77.

*janganlah kamu berbuat kerusakan di (muka) bumi. Sesungguhnya Allah tidak menyukai orang-orang yang berbuat kerusakan.*¹⁵⁵

Ayat tersebut menunjukkan perintah dalam bekerja (berproduksi) tidak semata-mata untuk keuntungan dunia belaka namun lebih penting mencapai keuntungan akhirat pula serta menimbulkan manfaat yang luas terhadap sesama maupun lingkungan. Ayat ini sesuai dengan aktifitas yang dilakukan oleh HIJJP dengan menciptakan kesejahteraan masyarakat yang ada dilingkungan sekitar melalui lapangan pekerjaan (karyawan), hubungan ekonomi dengan para pemasok maupun sejumlah outlet pemasar produk jenang jaket. Sehingga menimbulkan multiplayer efek perekonomian yang sangat luas dan berdampak positif bagi masyarakat pada umumnya. Serta dalam menjalankan produksinya HIJJP menjaga keseimbangan lingkungan, terbukti dengan tidak adanya sesuatu yang menimbulkan kerusakan lingkungan.

Dalam penggunaan bahan-bahan produksi HIJJP terbebas dari unsur kimiawi dan pengawet maupun unsur keharaman. Sebab dalam praktiknya HIJJP menggunakan bahan baku berupa beras ketan, santan kelapa dan gula jawa. Semua itu, diperbolehkan dalam al-Qur'an karena bukan termasuk dalam makanan yang dilarang.

حُرِّمَتْ عَلَيْكُمْ أَلْمَيْتَةُ وَالْدَّمُ وَلَحْمُ الْخِنْزِيرِ وَمَا أُهْلِيَ لِغَيْرِ اللَّهِ بِهِ وَالْمُنْخَبِقَةُ
وَالْمُوقَوْدَةُ وَالْمُرْدِيَّةُ وَالنَّطِيحَةُ وَمَا أَكَلَ السَّبُعُ إِلَّا مَا ذَكَّيْتُمْ...¹⁵⁶

¹⁵⁵ Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah*..., hlm. 623.

¹⁵⁶ Q.S. al-Mā'idah (5): 3.

Artinya: Diharamkan bagimu (memakan) bangkai, darah, daging babi, (daging hewan) yang disembelih atas nama selain Allah, yang tercekik, yang terpukul, yang jatuh, yang ditanduk, dan diterkam binatang buas, kecuali yang sempat kamu menyembelinya...¹⁵⁷

Di lain ayat dijelaskan pula tentang makanan atau minuman yang haram:

يَا أَيُّهَا الَّذِينَ ءَامَنُوا إِنَّمَا الْخَمْرُ وَالْمَيْسِرُ وَالْأَنْصَابُ وَالْأَزْلَامُ رِجْسٌ مِّنْ عَمَلِ
الشَّيْطَانِ فَأَجْتَنِبُوهُ لَعَلَّكُمْ تُفْلِحُونَ¹⁵⁸

Artinya: Hai orang-orang yang beriman, Sesungguhnya (meminum) khamar, berjudi, (berkorban untuk) berhala, mengundi nasib dengan panah, adalah Termasuk perbuatan syaitan. Maka jauhilah perbuatan-perbuatan itu agar kamu mendapat keberuntungan.¹⁵⁹

Dari kedua ayat ini dapat disimpulkan bahwa bahan baku makanan jenang jaket tidak termasuk maupun mengandung unsur-unsur makanan dan minuman yang diharamkan sehingga menghasilkan produk yang dihalalkan pula.

2. Pola Produksi Home Industry Jenang Jaket Purwokerto Perspektif

Produksi Islam

Pada HIJJP pola produksi yang dilakukan adalah produksi saat terjadinya permintaan pasar dan sejumlah permintaan yang ada (*Just In Time*). *Just In Time* (JIT) memiliki dua tujuan strategis yakni untuk meningkatkan keuntungan dan memperbaiki daya saing perusahaan. Kedua tujuan ini dicapai dengan mengontrol biaya-biaya (memungkinkan

¹⁵⁷ Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah...*, hlm. 157.

¹⁵⁸ Q.S. al-Mā'idah (5): 90.

¹⁵⁹ Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah...*, hlm. 176.

terbentuknya harga yang berdaya saing lebih baik dan meningkatkan keuntungan), memperbaiki kerja pengiriman, dan kualitas serta menghilangkan semua biaya (pemborosan) yang tidak memberikan nilai tambah terhadap produk yang dihasilkan.¹⁶⁰

Dengan kata lain tujuan utama dari sistem produksi *Just In Time* (JIT) adalah mengurangi ongkos dan meningkatkan produktivitas total industri keseluruhan melalui penghapusan pemborosan (*waste*) secara terus menerus. Bila ditinjau dari perspektif produksi Islam strategi *Just In Time* (JIT) sesuai dengan ajaran Islam maupun perintah Allah SWT. Terlihat dari tujuan maupun pokok strategi produksi *Just In Time* (JIT) diantaranya:

a. Menghapus biaya-biaya (pemborosan)

Biaya-biaya yang tidak memberikan nilai tambah adalah sebuah pemborosan, termasuk didalamnya adalah biaya-biaya penyimpanan persediaan (*zero inventories*) dan meniadakan gangguan pada skedul produksi (*zero schedule interruptions*) yang sekaligus menghapus toleransi menghasilkan produk cacat (*zero defect*).¹⁶¹ Semua itu yang dihapuskan dalam penerapan strategi *Just In Time* (JIT) dan sesuai dengan perintah Allah SWT untuk tidak bersikap boros.

¹⁶⁰ Don R. Hansen & Maryanne M. Mowen, *Manajemen Biaya* (Jakarta: Salemba Empat, 2001), hlm. 591.

¹⁶¹ Zulian Yarnit, *Manajemen....*, hlm. 288; Vincent Gaspersz, *Manajemen....*, hlm. 181-183.

...وَلَا تُبَدِّرْ تَبْدِيرًا إِنَّ الْمُبَدِّرِينَ كَانُوا إِخْوَانَ الشَّيْطَانِ...¹⁶²

Artinya: ...dan janganlah kamu menghambur-hamburkan (hartamu) secara boros. Sesungguhnya pemboros-pemboros itu adalah saudara-saudara syaitan...¹⁶³

Terdapat juga perintah untuk melakukan aktifitas yang efektif sehingga tidak menghasilkan pemborosan.

قُلْ هَلْ نُنَبِّئُكُمْ بِالْأَخْسَرِينَ أَعْمَالًا الَّذِينَ ضَلَّ سَعْيُهُمْ فِي الْحَيَاةِ الدُّنْيَا وَهُمْ يَحْسَبُونَ أَنَّهُمْ مُخْسِنُونَ صُنْعًا¹⁶⁴

Artinya: Katakanlah: "Apakah akan Kami beritahukan kepadamu tentang orang-orang yang paling merugi perbuatannya?" Yaitu orang-orang yang telah sia-sia perbuatannya dalam kehidupan dunia ini, sedangkan mereka menyangka bahwa mereka berbuat sebaik-baiknya.¹⁶⁵

Dapat dicermati bahwa kedua ayat tersebut selaras dengan falsafah strategi *Just In Time* (JIT) untuk tidak melakukan berbagai hal yang bersifat boros.

b. *Controlling* (evaluasi) dan Kedisiplinan

Proses ini merupakan aktivitas menilai kinerja berdasarkan standar yang telah dibuat untuk kemudian dibuat perubahan atau perbaikan jika diperlukan.¹⁶⁶ Sesuai dengan ungkapan George R. Tery mengartikan

"control is to determine what is accomplished, evaluate it and apply

¹⁶² Q.S. al-Isrā' (17): 26-27.

¹⁶³ Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah*..., hlm. 428.

¹⁶⁴ Q.S. al-Kahfi (18):103-104.

¹⁶⁵ Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah*..., hlm. 459.

¹⁶⁶ Fathul Aminudin Aziz, *Manajemen Dalam Perspektif Islam* (Cilacap: Pustaka El-Bayan, 2012), hlm. 16.

corrective measure, if need, to insure result in keeping with the plan" (pengawasan adalah mendeterminasi apa yang telah dilaksanakan, maksudnya mengevaluasi prestasi kerja dan apabila perlu, menerapkan tindakan-tindakan korektif sehingga hasil pekerjaan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan).¹⁶⁷

Pengendalian kualitas terpadu (*Total quality Control*) berfungsi agar strategi *Just In Time* (JIT) yang diterapkan menjadi efektif terdapat beberapa tindakan korektif dalam program *Just In Time* (JIT). Bertujuan untuk membangun sikap yang berdasarkan pada tiga prinsip utama, yaitu: output yang bebas cacat adalah lebih penting dari pada output itu sendiri. Cacat, kesalahan-kesalahan, kerusakan, kemacetan, dan lain lain. Tindakan pencegahan adalah lebih murah dari pada pekerjaan ulang (*rework*).¹⁶⁸ Adapun ayat al-Qur'an yang berkaitan dengan evaluasi (*controlling*) dapat diterjemahkan sebagai berikut:

وَأَنَّ عَلَيْكُمْ لِحَافِظِينَ كَرَامًا كُنْتُمْ يَعْمُونَ مَا تَعْمَلُونَ¹⁶⁹

Artinya: Padahal sesungguhnya bagi kamu ada (malaikat-malaikat) yang mengawasi (pekerjaanmu), yang mulia (di sisi Allah) dan mencatat (pekerjaan-pekerjaanmu itu), mereka mengetahui apa yang kamu kerjakan.¹⁷⁰

¹⁶⁷ Nurul Huda, *Manajemen Bisnis Islami* (Yogyakarta: Pohon Cahaya, 2011), hlm. 50.

¹⁶⁸ Vincent Gaspersz, *Manajemen...*, hlm. 183-184.

¹⁶⁹ Q.S. al-Infithār (82): 10-12.

¹⁷⁰ Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah...*, hlm. 1032.

Pada prinsip utama *Just In Time* (JIT) sangat jelas bahwa kedisiplinan dalam sangat ditekankan, baik dalam kualitas standar mutu produksi, proses produksi, ketepatan jumlah produksi dan waktu penyelesaian produksi hingga pengirimannya (pemasaran), serta kedisiplinan pekerja yang selalu dituntut untuk selalu dalam kondisi prima dalam berproduksi. Menyangkut prinsip ini dalam produksi Islam pun ditekankan, sesuai firman Allah SWT:

وَجَعَلْنَا اللَّيْلَ وَالنَّهَارَ آيَاتَيْنِ ۗ فَمَحْوِنًا آيَةَ اللَّيْلِ وَجَعَلْنَا آيَةَ النَّهَارِ مُبْصِرَةً لِّتَبْتَغُوا
فَضْلًا مِّن رَّبِّكُمْ وَلِتَعْلَمُوا عَدَدَ السِّنِينَ وَالْحِسَابَ ۗ وَكُلُّ شَيْءٍ فَصَّلَنَاهُ
تَفْصِيلًا¹⁷¹

Artinya: Dan Kami jadikan malam dan siang sebagai dua tanda, lalu Kami hapuskan tanda malam dan Kami jadikan tanda siang itu terang, agar kamu mencari kurnia dari Tuhanmu, dan supaya kamu mengetahui bilangan tahun-tahun dan perhitungan, dan segala sesuatu telah Kami terangkan dengan jelas.¹⁷²

c. Meningkatkan Kualitas dan Kinerja Secara Berkesinambungan.

Hubungan *Just In Time* (JIT) dengan kualitas sangatlah kuat. Pertama, *Just In Time* (JIT) memotong biaya untuk mendapatkan kualitas barang yang baik. Penghematan terjadi karena pemborosan, yakni pengerjaan ulang, investasi persediaan, dan biaya akibat kerusakan terkandung dalam persediaan. Kedua, *Just In Time* (JIT) meningkatkan kualitasnya melalui pengurangan antrian dan waktu

¹⁷¹ Q.S. al-Isrā' (17):12.

¹⁷² Departemen Agama RI, *al-Qur'ān Terjemah*..., hlm. 426.

penyetelan (*setup*), *Just In Time* (JIT) menjaga bukti-bukti kesalahan tetap aktual dan membatasi jumlah sumber kesalahan yang potensial. Ketiga, *Just In Time* (JIT) juga meningkatkan kemampuan pekerja, diadakannya pelatihan keterampilan bagi para pekerja dan membangun metode kerja yang berkualitas melalui *team work cell*.¹⁷³ Dalam Islam pun semua itu sangat dianjurkan sesuai dengan firman Allah SWT:

وَلِكُلِّ وِجْهَةٌ هُوَ مُوَلِّئُهَا فَاسْتَبِقُوا الْخَيْرَاتِ أَيْنَ مَا تَكُونُوا يَأْتِ بِكُمْ اللَّهُ جَمِيعًا
174...

Artinya: Dan bagi tiap-tiap umat ada kiblatnya (sendiri) yang ia menghadap kepadanya. Maka berlomba-lombalah (dalam membuat) kebaikan, di mana saja kamu berada pasti Allah akan mengumpulkan kamu sekalian (pada hari kiamat)...¹⁷⁵

Dan terdapat pada ayat lain yang menjelaskan mengenai kualitas:

يَأْتِيَا الَّذِينَ ءَامَنُوا إِذَا قِيلَ لَكُمْ تَفَسَّحُوا فِي الْمَجَالِسِ فَأَفْسَحُوا يَفْسَحِ اللَّهُ لَكُمْ وَإِذَا قِيلَ أَنْشُرُوا فَأَنْشُرُوا يَرْفَعِ اللَّهُ الَّذِينَ ءَامَنُوا مِنْكُمْ وَالَّذِينَ أُوتُوا الْعِلْمَ دَرَجَاتٍ وَاللَّهُ بِمَا تَعْمَلُونَ خَبِيرٌ
176

Artinya: Hai orang-orang beriman apabila kamu dikatakan kepadamu: "Berlapang-lapanglah dalam majlis", Maka lapangkanlah niscaya Allah akan memberi kelapangan untukmu. dan apabila dikatakan: "Berdirilah kamu", Maka berdirilah, niscaya Allah akan meninggikan orang-orang yang beriman di antaramu dan orang-orang yang diberi ilmu

¹⁷³ Jay Heizer dan Barry Render, *Manajemen*.... hlm. 335.

¹⁷⁴ Q.S. al-Baqarah (2): 148.

¹⁷⁵ Departemen Agama RI, *al-Qur'ân Terjemah*...., hlm. 38.

¹⁷⁶ Q.S. al-Mujādalah (58): 11.

*pengetahuan beberapa derajat. dan Allah Maha mengetahui apa yang kamu kerjakan.*¹⁷⁷

Dari berbagai uraian di atas, dapat ditarik suatu kesimpulan bahwa tujuan maupun pokok strategi produksi *Just In Time* (JIT) memiliki aspek aspek berproduksi yang sangat dianjurkan dalam Islam. Sehingga dapat dinyatakan secara jelas bahwa pola produksi maupun strategi produksi *Just In Time* (JIT) pada HIJJP tidak melanggar syari'at Islam.

C. Optimalisasi Manajemen Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Sebagai Pengembangan Strategi Produksi pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto

Dari analisis SWOT yang dilakukan, dapat dilihat berbagai kekuatan dari strategi ini. Namun begitu, masih terdapat banyak kelemahan yang harus ditanggulangi HIJJP. Problematika yang sangat mendasar yang harus diselesaikan adalah adanya kelemahan pada manajemen internal perusahaan secara umum dan khususnya pada aspek produksi. Selain itu, belum optimalnya HIJJP dalam menerapkan beberapa bagian dari strategi *Just In Time* (JIT). Seperti terlihat dalam matrik SWOT kedua faktor ini yang menimbulkan kelemahan bahkan ancaman sehingga HIJJP belum mampu memanfaatkan peluang-peluang yang ada secara maksimal.

Optimalisasi manajemen strategi produksi *Just In Time* (JIT) merupakan pengembangan dari pola manajemen produksi *Just In Time* (JIT)

¹⁷⁷ Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah*..., hlm. 910.

yang telah diterapkan sebelumnya. Strategi produksi *Just In Time* (JIT) yang diterapkan belum maksimal, faktor inti yang menimbulkan kemacetan dalam produksi adalah bahan baku yang disediakan pemasok. Untuk itu, optimalisasi strategi produksi *Just In Time* (JIT) akan dilakukan dengan berbagai hal yang meliputi pengembangan aspek manajemen. Seperti; manajemen inventori, divisi peralatan dan mesin-mesin produksi, serta penetapan manajer pada setiap bagian manajerial.

Pola optimalisasi strategi produksi *Just In Time* (JIT) juga memandang penting dengan aspek modernisasi peralatan dan mesin-mesin produksi serta meningkatkan profesionalisme terhadap karyawan. Kedua hal tersebut dimaksudkan guna menunjang pengembangan manajemen agar strategi produksi *Just In Time* (JIT) nantinya dapat diterapkan secara optimal pada HIJJP.

1. Pola Optimalisasi Strategi Produksi *Just In Time* (JIT)

Pola optimalisasi strategi produksi *Just In Time* (JIT) dilakukan melalui beberapa aspek berikut:

a. Pengembangan Manajemen Internal Perusahaan

- 1) Manajemen Inventori; pembentukan manajemen inventori dimaksudkan guna menciptakan dan meningkatkan fungsi manajemen yang secara khusus menangani bahan baku produksi yang langsung berhubungan dengan para pemasok sehingga akan

terorganisir. Baik dalam pemilihan pemasok, pengikatan kontrak dengan pemasok, jadwal maupun jumlah pengiriman bahan baku, spesifikasi kualitas bahan baku yang dibutuhkan, bahkan membangun hubungan kemitraan informal dengan pemasok.

- 2) Divisi Peralatan dan Mesin produksi (*Total Production Maintenance*); Aliran produksi yang berkelanjutan dapat dilaksanakan menggunakan bantuan sistem *autonomous*.¹⁷⁸ Sehingga modernisasi peratan dan mesin-mesin produksi di HIJJP guna meningkatkan kualitas produksi yang optimal sangat dibutuhkan. Melihat beberapa aspek produksi masih menggunakan cara tradisional, seperti pengemasan produk yang sangat membutuhkan banyak karyawan dan membutuhkan waktu yang kurang efisien. Sekaligus akan meningkatkan implementasi *Just In Time (JIT)* pada aspek *Total Production Maintenance (TPM)*, *Visibility*, *Statistical Proses Control (SPC)* serta menumbuhkan sistem *kanban* guna stabilitas operasional perusahaan.
- 3) Manajer pada setiap bagian departemen; menetapkan manajer pada setiap aspek produksi, pemasaran, dan pada manajemen sediaan (*inventory*) sehingga tercipta sebuah kinerja manajemen perusahaan yang berkualitas dan mampu menghadapi berbagai masalah dengan adanya pembagian tugas secara terperinci serta teratur.

¹⁷⁸ Vincent Gaspersz, *Manajemen...* hlm. 184.

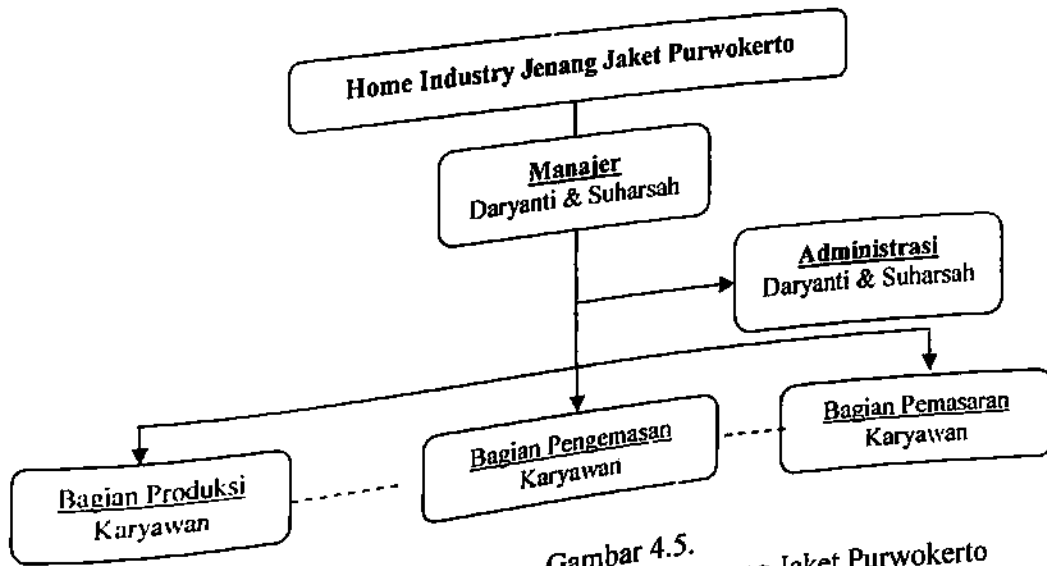
b. Profesionalisasi Karyawan

Dalam kenyataannya perbedaan produktivitas sering disebabkan oleh perbedaan cara mengatur dan mengawasi pekerjaan karyawan. Singkatnya perusahaan harus berusaha mengembangkan struktur organisasi yang efektif, mempekerjakan orang-orang yang tepat dan menjamin bahwa karyawan ini mendapat kesempatan memberikan sumbangan yang terbaik. Dengan jalan demikian perusahaan akan menyediakan syarat dan kondisi kerja yang layak dan pekerjaan yang memuaskan bagi mereka yang dipekerjakan.¹⁷⁹

Strategi-strategi diatas dapat diwujudkan dengan adanya profesionalisasi karyawan. Sebab karyawan bagian dari pada manajemen yang akan menjalankan semua aktivitas strategi diatas. Pengembangan wilayah pemasaran dilakukan secara bertahap dengan memperbaiki manajemen internal perusahaan terlebih dahulu. Meningkatkan hubungan profesionalisasi dengan karyawan, pemasok maupun pesaing dalam hal kualitas kerja.

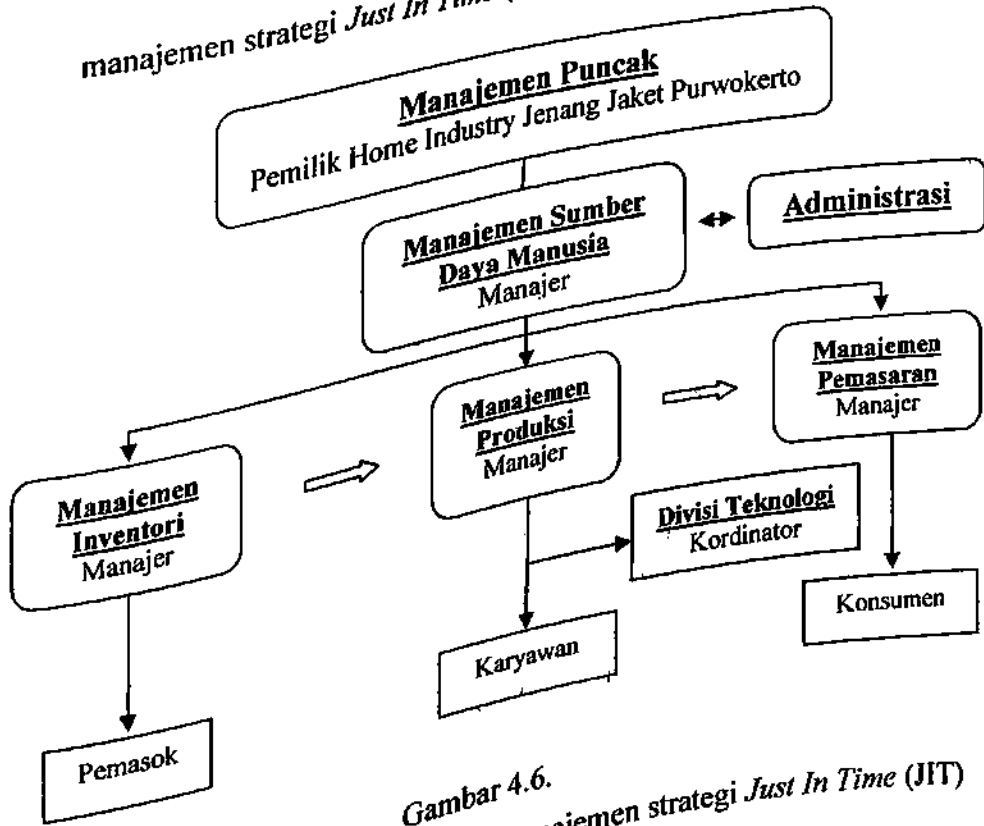
Dari berbagai pola optimalisasi strategi produksi *Just In Time* (JIT) akan menimbulkan perbedaan struktur manajemen internal perusahaan dalam menerapkan strategi produksi *Just In Time* (JIT) sebagai berikut:

¹⁷⁹ David Barber, *Penerapan Manajemen Personalia*, Ed. Terjemah (Jakarta: Erlangga, 1977), hlm. 1-2.



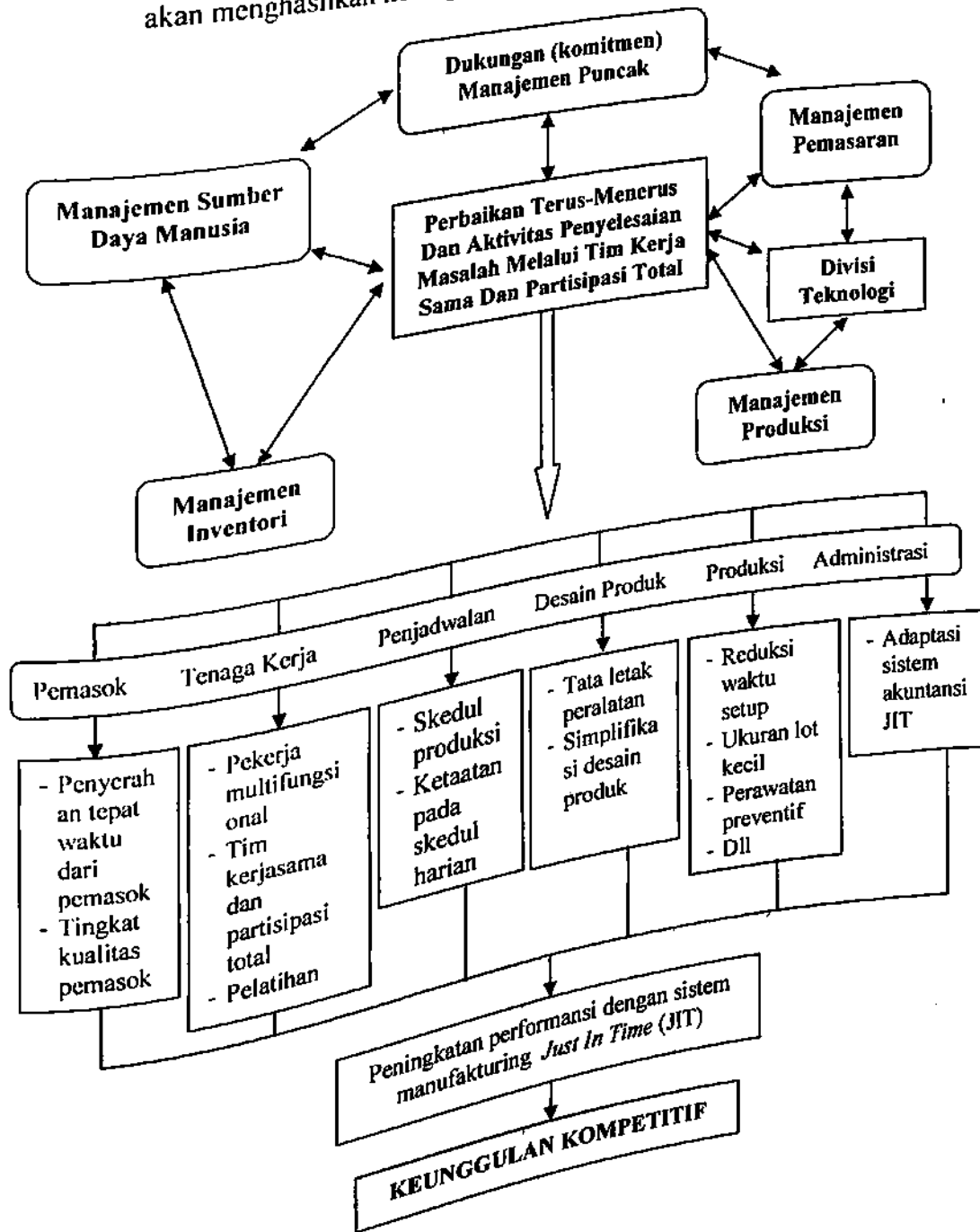
Gambar 4.5. Struktur Organisasi Home Industry Jenang Jacket Purwokerto

Struktur Organisasi HIJJP tersebut melalui optimalisasi manajemen strategi *Just In Time* (JIT) berubah menjadi:



Gambar 4.6. Struktur manajemen melalui optimalisasi manajemen strategi *Just In Time* (JIT)

Dari struktur optimalisasi manajemen strategi *Just In Time* (JIT) akan menghasilkan kerangka kerja sebagai berikut:



Gambar. 4.7.
Kerangka kerja menyeluruh dari optimalisasi strategi *Just In Time* (JIT)

Berdasarkan uraian yang dikemukakan di atas, dapat dikembangkan langkah-langkah implementasi strategi produksi *Just In Time* (JIT) sebagai berikut:

1. Memperoleh komitmen dari manajemen puncak. Tanpa adanya komitmen dari manajemen puncak, implementasi strategi produksi *Just In Time* (JIT) menjadi tidak efektif dan efisien.
2. Membentuk komite pengarah (*steering committee*) atau kordinator implementasi *Just In Time* (JIT). Komite ini akan memantau proses implementasi *Just In Time* (JIT) agar sesuai dengan perencanaan guna mencapai sasaran perbaikan terus-menerus yang diharapkan.
3. Membangun tim kerja sama dan partisipasi total dari semua tingkatan manajemen dan karyawan untuk bekerja sama mencapai sasaran jangka panjang seperti: tingkat kecacatan nol (*zero defect*), tingkat inventori minimum (*zero inventory*), kepuasan pelanggan 100%, dan lain-lain.
4. Mendefinisikan rantai prose bernilai tambah, kemudian mendefinisikan proses kerja dengan menggunakan diagram alir proses. Berdasarkan hal ini kemudian dilaksanakan untuk menurunkan *cycle time* dari proses, menyeimbangkan lini proses dengan tenaga kerja dan fasilitas yang ada.
5. Mengembangkan sistem belajar terus menerus melalui pendidikan dan pelatihan yang berfokus pada perbaikan terus-menerus terhadap proses, kualitas, produktivitas, dan profitabilitas.

6. Mengidentifikasi hasil dari setiap proses, guna mengidentifikasi masalah-masalah utama dalam proses, dan mengembangkan tindakan perbaikan terus-menerus untuk menghilangkan akar penyebab dari masalah-masalah dalam proses.
7. Menerapkan sistem penjadwalan linear (*linear scheduling*) guna mencapai kuantitas yang sama dan seimbang dari setiap proses kerja, operasi, dan pergantian kerja (*shift*).
8. Mengembangkan sistem jaminan kualitas dan produktivitas yang berfokus pada masalah-masalah kualitas dan produktivitas.
9. Mengembangkan sistem audit guna melaksanakan *auditing* secara teratur terhadap sistem *Just In Time* (JIT) guna menjamin efektivitas dan efisiensi penerapan *Just In Time* (JIT) dalam perusahaan.

2. Tinjauan Optimalisasi Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Perspektif

Ekonomi Islam

Dalam pandangan Islam segala sesuatu harus dikerjakan secara baik, dan benar. Segala prosedur yang telah ditetapkan harus diikuti secara benar dan sesuatu tidak bisa dijalankan atau dikerjakan secara sembarangan.¹⁸⁰ Bahkan beberapa prinsip utama yang diajarkan dalam Islam ketika mengajarkan sesuatu, seperti yang disabdakan Rasulullah

SAW:

¹⁸⁰ Nurul Huda, *Manajemen...*, hlm. 7-8.

إِنَّ اللَّهَ عَزَّ وَجَلَّ يُحِبُّ إِذَا عَمِلَ أَحَدُكُمْ عَمَلًا أَنْ يُتِمَّهُ¹⁸¹

Artinya: *Sesungguhnya Allah senang jika seseorang di antara kamu mengerjakan sesuatu perbuatan lalu dia mengerjakannya secara sempurna.*¹⁸²
(HR. Thabrani)

Optimalisasi strategi produksi *Just In Time* (JIT) mempunyai keselarasan yakni dimaksudkan untuk menyempurnakan pengelolaan strategi produksi *Just In Time* (JIT) di HIJIP. Menurut Hafidudin dan Tanjung sebuah manajemen dapat dikatakan manajemen yang Islami bila:¹⁸³

a. Manajemen ini mementingkan perilaku yang terkait dengan nilai-nilai keimanan dan ketauhidan. Dengan demikian diharapkan perilaku orang tersebut akan terkendali, karena menyadari adanya pengawasan dari Allah SWT. Sebagaimana firman Allah SWT:

فَمَنْ يَعْمَلْ مِثْقَالَ ذَرَّةٍ خَيْرًا يَرَهُ وَمَنْ يَعْمَلْ مِثْقَالَ ذَرَّةٍ شَرًّا يَرَهُ¹⁸⁴

Artinya: *Barangsiapa yang mengerjakan kebaikan seberat dzarrahpun, niscaya Dia akan melihat (balasan)nya. dan Barangsiapa yang mengerjakan kejahatan sebesar dzarrahpun, niscaya Dia akan melihat (balasan)nya pula.*¹⁸⁵
Manajemen dalam Islam berkaitan dengan perilaku yang di upayakan untuk menjadi amal shaleh yang abadi.

b. Manajemen Islampun mementingkan adanya struktur organisasi. Sesuai dengan firman Allah SWT:

¹⁸¹ Thabrani dalam Nurul Huda, *Manajemen Bisnis Islami* (Yogyakarta: Pohon Cahaya, 2011), hlm. 8.

¹⁸² *Ibid.*, hlm. 8.

¹⁸³ Nurul Huda, *Manajemen...*, hlm. 15-17.

¹⁸⁴ Q.S. az-Zalzalah (99): 6-7.

¹⁸⁵ Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah...*, hlm. 1087.

وَهُوَ الَّذِي جَعَلَكُمْ خَلَائِفَ الْأَرْضِ وَرَفَعَ بَعْضَكُمْ فَوْقَ بَعْضٍ دَرَجَاتٍ لِيَتْلُوكُمْ
 فِي مَا آتَاكُمْ إِنَّ رَبَّكَ سَرِيعُ الْعِقَابِ وَإِنَّهُ لَغَفُورٌ رَحِيمٌ¹⁸⁶

Artinya: Dan Dia lah yang menjadikan kamu penguasa-penguasa di bumi dan Dia meninggikan sebahagian kamu atas sebahagian (yang lain) beberapa derajat, untuk mengujimu tentang apa yang diberikan-Nya kepadamu. Sesungguhnya Tuhanmu Amat cepat siksaan-Nya dan Sesungguhnya Dia Maha Pengampun lagi Maha Penyayang.¹⁸⁷

Rasulullah SAW berpesan tentang pentingnya organisasi melalui satu

hadist:

إِذَا كَانَ ثَلَاثَةٌ فِي سَفَرٍ فَلْيُؤْمَرُوا أَحَدَهُمْ¹⁸⁸

Artinya: Ketika tiga orang atau lebih pergi dalam suatu perjalanan (atau bisnis), pilih seorang pemimpin diantara kamu.¹⁸⁹ (H.R Abu Dawud, Baihaqi dan Thabrani)

Sehingga setiap organisasi memerlukan manajemen dan pengelolaan dengan baik.

c. Manajemen Islam membahas soal sistem. Sistem ini disusun agar perilaku pelaku di dalamnya berjalan dengan baik yakni seluruh aturan kehidupan manusia yang bersumber dari al-Qur'an dan Hadis, pelaksanaan sistem kehidupan secara konsisten dalam semua kegiatan akan melahirkan sebuah tatanan kehidupan yang baik (*hayatan tayyiban*). Sebagaimana firman Allah SWT:

¹⁸⁶ Q.S. al-An'ām (6): 165.

¹⁸⁷ Departemen Agama RI, *al-Qur'an Terjemah*..., hlm. 217.

¹⁸⁸ Abu Dawud, Baihaqi dan Thabrani dalam Nurul Huda, *Manajemen Bisnis Islami* (Yogyakarta: Pohon Cahaya, 2011). hlm. 8.

¹⁸⁹ *Ibid.*, hlm. 8.

مَنْ عَمِلَ صَالِحًا مِّنْ ذَكَرٍ أَوْ أُنْثَىٰ وَهُوَ مُؤْمِنٌ فَلَنُحْيِيَنَّهٗ حَيٰوةً طَيِّبَةً
وَلَنَجْزِيَنَّهُمْ أَجْرَهُمْ بِأَحْسَنِ مَا كَانُوا يَعْمَلُونَ¹⁹⁰

Artinya: Barangsiapa yang mengerjakan amal saleh, baik laki-laki maupun perempuan dalam keadaan beriman, Maka Sesungguhnya akan Kami berikan kepadanya kehidupan yang baik dan Sesungguhnya akan Kami beri Balasan kepada mereka dengan pahala yang lebih baik dari apa yang telah mereka kerjakan.¹⁹¹

Berpijak dari berbagai penjabaran diatas konsep optimalisasi strategi produksi *Just In Time* (JIT) dapat dikatakan sebagai manajemen yang memenuhi kriteria manajemen Islami sehingga konsep optimalisasi strategi produksi *Just In Time* (JIT) dipandang keabsahannya dalam perspektif ekonomi Islam.

¹⁹⁰ Q.S. an-Nahl (16): 97.

¹⁹¹ Departemen Agama RI, *al-Qur'ān Terjemah...*, hlm. 417.



BAB V PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan analisis yang telah diuraikan pada bab-bab sebelumnya, dapat disusun simpulkan sebagai berikut:

Strategi produksi *Just In Time* (JIT) yang diterapkan pada home Industry Jenang Jaket Purwokerto secara umum telah diterapkan namun manajemen dengan meningkatkan fungsi manajemen yang secara khusus menangani aktivitas produksi dan optimalisasi fungsi manajemen yang menangani bahan baku produksi maupun pemasok guna menangani kemacetan produksi. Serta modernisasi peratan dan mesin-mesin produksi guna meningkatkan kualitas produksi yang optimal.

Secara umum, ketentuan-ketentuan dalam aktivitas produksi ini dapat diterima sebagai bentuk usaha yang halal. Selain itu, HIJJP pun telah menjalankan pola produksi yang sesuai dengan tujuan berproduksi dalam Islam, terlihat dengan terlaksanakannya tujuan berproduksi dalam

Optimalisasi strategi produksi *Just In Time* (JIT) akan dilakukan dengan berbagai hal yang meliputi pengembangan aspek-aspek manajemen. Seperti; manajemen inventori, divisi peralatan dan mesin-mesin produksi, meningkatkan profesionalisme terhadap karyawan serta penetapan manajer

pada setiap bagian manajerial. Agar strategi produksi *Just In Time* (JIT) nantinya dapat diterapkan secara optimal pada HIJJP.

Ditinjau dari perspektif ekonomi Islam, konsep optimalisasi strategi produksi *Just In Time* (JIT) dapat dikatakan sebagai manajemen yang memenuhi kriteria manajemen Islami. Hal tersebut dapat ditinjau dari aspek tujuan pengembangan strategi ini yang sesuai dengan ajaran syari'at Islam yakni segala sesuatu harus dikerjakan secara baik, dan benar serta berubah kearah yang lebih baik (sempurna). Serta, dalam optimalisasi strategi produksi *Just In Time* (JIT) unsur-unsur manajemen didalamnya memenuhi prinsip-prinsip utama dalam manajemen Islami.

B. Saran-saran

Dari beberapa kesimpulan yang diuraikan melalui proses analisis tersebut, maka penyusun memberikan saran-saran sebagai berikut:

1. HIJJP tetap menjalankan pola produksi sesuai produksi dalam Islam serta meningkatkan kembali implementasi strategi produksi *Just In Time* (JIT) guna tercapainya eksistensi atau keunggulan kompetitif HIJJP.
2. HIJJP tetap berpegang pada visi menjadi perusahaan yang mampu menciptakan lapangan pekerjaan, melestarikan makanan khas daerah Banyumas, serta turut andil dalam peningkatan kesejahteraan masyarakat.
3. Hasil dari penyusunan skripsi ini diharapkan dapat menjadi acuan dalam pengembangan HIJJP, khususnya dalam hal pengembangan strategi produksi.

C. Penutup

Segala puji syukur selalu tercurah kepada Allah SWT, Tuhan Semesta Alam. Atas ijin serta kekuasaan-Nya, sehingga penyusun dapat menyelesaikan skripsi ini. Namun begitu, kesempurnaan tetap menjadi milik-Nya, penyusunan skripsi ini pun masih sangat jauh dari sebuah kesempurnaan, yang merupakan *sunnatullah* sebagai manusia yang tidak luput dari khilaf dan lupa.

Dengan demikian, penyusun senantiasa berharap atas segala kritik dan saran pembaca guna introspeksi diri penyusun dan sebagai bentuk tempaan dan pengembangan diri. Hingga akhirnya penyusun haturkan dengan ketulusan hati ungkapan terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu dan mendukung penyusunan skripsi ini. Penulis senantiasa berharap semoga skripsi ini dapat berguna bagi penulis, pembaca dan bagi seluruh masyarakat secara umum. Amin.

DAFTAR PUSTAKA

- Admin, *Peran dan Tantangan Microfinance Dalam Membangun Bangsa Indonesia Melalui Kebangkitan UMKM*, (Online), www.ekon.go.id.
- Arikunto, Suharsimi, *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktek*, Yogyakarta: Rineka Cipta, 1998.
- Arikunto, Suharsimi, *Manajemen Penelitian*, Jakarta: Rineka Cipta, 2005.
- Azwar, Saifuddin, *Metode Penelitian*, Yogyakarta: Pustaka Pelajar, 1998.
- Al-Haritsi, Jaribah bin Ahmad, *Fiqh Ekonomi Umar bin Al-Khathab*, Jakarta: KHAI.IFA Pustaka Al-Kautsar Grup, 2006.
- Anoraga, Panji, dan Sudantoko, Djoko, *Koperasi, Kewirausahaan, dan Usaha Kecil*, Jakarta: PT Rineka Cipta, 2002.
- An Nabhani, Thaqqyuddin, *Membangun Sitem Ekonomi Alternative Perspektif Ekonomi Islam*, Surabaya: Risalah Gusti, 1996.
- Ash Shadar, Muhammad Baqir, *Buku Induk Ekonomi Islam*, Jakarta: Zahra Publishing House, 2008.
- Aziz, Fathul Aminudin, *Manajemen Dalam Perspektif Islam* Cilacap: Pustaka El-Bayan, 2012.
- Bungin, Burhan, *Penelitian Kualitatif: Komunikasi, Ekonomi, Kebijakan Publik dan Ilmu Sosial Lainnya*, Jakarta: Kencana, 2009.
- Buffa, Elwood & Sarin Rakesh, *Manajemen Operasi/Produksi Modern*, Jakarta: Binapura Aksara, 1996.
- Barber, David, *Penerapan Manajemen Personalialia*, Jakarta: Erlangga, 1977.
- Chapra, Umar, *Islam and the Economic Challenge*, United Kingdom and USA: The Islamic Foundation and The international Institute Of Islamic Thought, 1992.
- Dwi Satria, Muchtar, *RPP tentang Pelaksanaan Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2008 Tentang Usaha Mikro, Kecil, Dan Menengah*, (Online), www.djpp.depkmham.go.id.
- Diana, Ilfi Nur, *Hadis-Hadis Ekonomi*, Malang: UIN-Malang Press, 2008.

- Efendi, Rustam, *Produksi Dalam Islam*, Yogyakarta: Magistra Insania Press, 2003.
- Edwin Nasution, Mustafa, *Pengenalan Eksklusif Ekonomi Islam*, Jakarta: Kencana Prenada Media Group, 2007.
- Gaspersz, Vincent, *Manajemen Bisnis Total*, Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama, 1996.
- _____, *Production Planing and Inventory Control*, Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama, 1998.
- Gitosudarmo, Indriyo, *Sistem Perencanaan dan Pengendalian Produksi*, Yogyakarta: BPFE Yogyakarta, 1991.
- Hadi, Sutrisno, *Metodologi Research II*, Yogyakarta: Andi Offset, 2002.
- Heizer, Jay dan Render, Barry, *Manajemen Operasi 2*, Jakarta: Salemba Empat, 2010.
- Haming, Murdifin & Nurnajamuddin, Mahfud, *Manajemen Produksi Modern*, Jakarta: Bumi Aksara, 2007.
- Huda, Nurul, *Manajemen Bisnis Islami*, Yogyakarta: Pohon Cahaya, 2011.
- Hasan, Ali, *Manajemen Bisnis Syari'ah*, Yogyakarta: Pustaka Pelajar, 2009.
- Harsen, Don & Mowen, Maryanne, *Manajemen Biaya*, Jakarta: Salemba Empat, 2001.
- Haneef, Mohammad Aslam, *Pemikiran Ekonomi Islam Kontemporer*, Jakarta: RajaGrafindo Persada, 2010.
- Kusuma, Hendra, *Manajemen Produksi perencanaan dan pengendalian produksi*, Yogyakarta: Andi Offset, 2004.
- Khotijah, *Penentuan Tingkat Produksi Yang Optimal Pada PT. Karya Bhakti Mamunggal Di Purbalingga*, Skripsi Tidak Diterbitkan, Purwokerto: Universitas Muhammadiyah Purwokerto, 2006.
- Ningrum, Setyo Esti, *Analisis Implementasi Just In Time Terhadap Peningkatan Produktivitas Perusahaan "X" (Studi Kasus Tidak Diterbitkan Di Kabupaten Sidoarjo-Jawa Timur)*, Skripsi Tidak Diterbitkan, Jawa Timur: Universitas Pembangunan Nasional "Veteran", 2010.

- Nurhayati, Nunung, *Analisis Kelayakan Dan Strategi Pengembangan Usaha Industry Kecil Tahu di Kabupaten Kuningan Jawa Barat*, Tesis Tidak Diterbitkan, Jawa Barat: Institut Pertanian Bogor, 2011.
- Nasution, Mustafa Edwin dkk, *Pengenalan Eksklusif Ekonomi Islam*, Jakarta: Kencana, 2006.
- Nasution, M.N., *Manajemen Mutu Terpadu*, Jakarta: Ghalia Indonesia, 2001.
- Pusat Pengkajian dan Pengembangan Ekonomi Islam, *Ekonomi Islam*, Jakarta: RajaGrafindo Persada, 2008.
- Partomo, Sartika, Tiktik dan Rahman, Soedjono, *Ekonomi Skala Kecil/Menengah & Koperasi*, Jakarta: Ghalia Indonesia, 2002.
- P. Siagian, Sondang, *Manajemen Strategik*, Jakarta: Bumi Aksara, 1995.
- Purwanto, Budi, *Analisis Just In Time Method Dalam Pengelolaan Persediaan Bahan Baku Untuk Meningkatkan Efisiensi Biaya Pada PT. Asaputex Nusantara Tegal*, Skripsi Tidak Diterbitkan, Universitas Muhamaddiyah Purwokerto, 2005.
- Pusat Pengkajian dan Pengembangan Ekonomi Islam (P3EI), *Ekonomi Islam*, Jakarta: RajaGrafindo Persada, 2008.
- Raja, Oskar, *Kiat Sukses Mendirikan & Mengelola UMKM*, Jakarta: LA Press, 2010.
- Rangkuti, Freddy, *Analisis SWOT Teknik Membedah Kasus Bisnis*, Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama, 1998.
- Suryabrata, Sumadi, *Metodologi Penelitian*, Jakarta: RajaGrafindo Persada, 1994.
- Susanta, Gatut dan Samsuddin, Azrin, *Cara Mudah Mendirikan Dan Mengelola UMKM*, Jakarta: Raih Asa Sukses, 2009.
- Subagyo, Pangestu, *Manajemen Operasi*, Yogyakarta: BPFE Yogyakarta, 2000.
- Schroeder, Roger, *Manajemen Operasi: Pengambilan Keputusan dalam Fungsi Operasi*, Jakarta: ERLANGGA, 1994.
- Tciptono, Fandy, dan Diana, Anastasia, *Total Quality Management (TQM)*, Yogyakarta: ANDI OFFSET, 2000.

Usman, Husaini, dan Setiady Akbar, Purnomo, *Metodologi Penelitian Sosial*, Jakarta: Bumi Aksara, 2006.

Yamit, Zulian, *Manajemen Produksi dan Operasi*, Ed. 1, Yogyakarta: Ekonisia, 1996.

_____. *Manajemen Produksi dan Operasi*, Ed. 2, Yogyakarta: Ekonisia, 2003.

_____. *Manajemen Persediaan*, Yogyakarta: Ekonisia, 1999.

LAMPIRAN

DAFTAR RIWAYAT HIDUP

A. Identitas Penulis

1. Nama Lengkap : Dzulqarnain Al Humaedi
2. Tempat, Tanggal Lahir : Manokwari, 18 Januari 1990
3. Jenis Kelamin : Laki-laki
4. Status : Belum Menikah
5. Kewarganegaraan : Indonesia
6. Agama : Islam
7. Alamat : Sidadadi RT 02/ RW 06 Desa Tarisi Kec. Wanareja Kab. Cilacap

B. Nama Orang Tua

1. Ayah : Wagio Winarno
2. Ibu : Sangadah

C. Pekerjaan Orangtua

1. Ayah : PNS
2. Ibu : Ibu Rumah Tangga

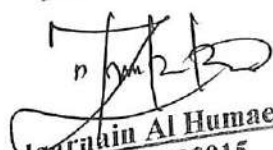
D. Riwayat Pendidikan Formal

1. SD N 1 Sanggeng Manokwari : Lulus Tahun 2002
2. SLTP N 5 Manokwari : Lulus Tahun 2005
3. SMA N 1 Prafi Manokwari : Lulus Tahun 2008
4. SI STAIN Purwokerto Jurusan Syari'ah : Lulus Teori Tahun 2013

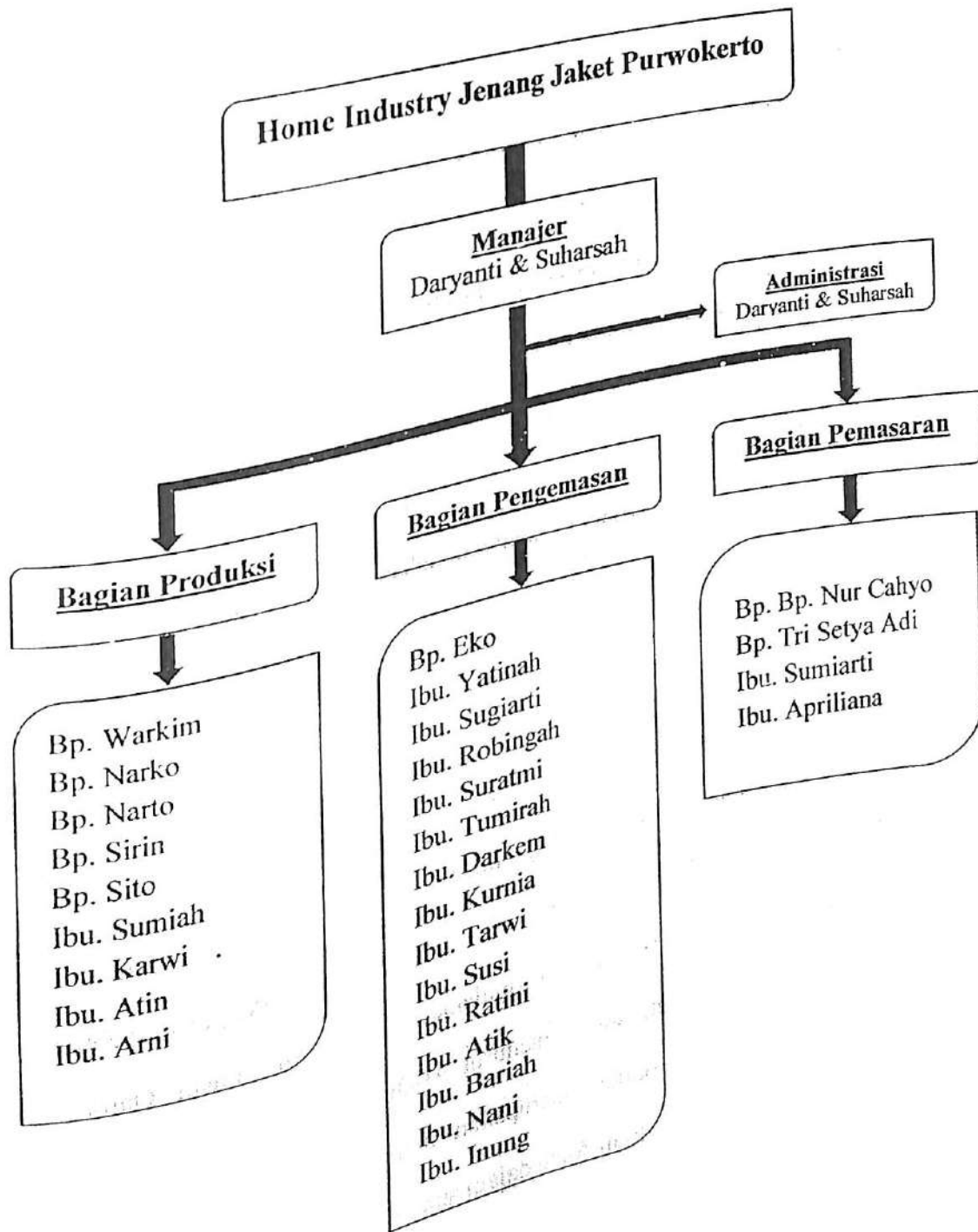
Demikian daftar riwayat hidup ini dibuat dengan sebenar-benarnya.

Purwokerto, 25 Maret 2013

Yang membuat,


Dzulqarnain Al Humaedi
NIM : 082323015

Struktur Organisasi Daftar Karyawan Home Industry Jenang Jaket Purwokerto



INTERVIEW GUIDE I

- I. Deskripsi Lokasi Penelitian
 - 1) Berkaitan dengan sejarah pendirian perusahaan, kapan Home Industry Jenang Jacket Purwokerto didirikan? serta bagaimanakah sejarah pendiriannya?
 - 2) Mengapa perusahaan Home Industry Jenang Jacket Purwokerto memilih Jln. Adipati Mersi No. 68 Purwokerto, sebagai lokasi usahanya? Apa sajakah pertimbangannya?
 - 3) Apa visi dan misi perusahaan Home Industry Jenang Jacket Purwokerto?
 - 4) Bagaimanakah bentuk struktur organisasi perusahaan Home Industry Jenang Jacket Purwokerto?
- II. Pola Produksi Pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto
 - 1) Terkait produksi, bagaimanakah pola atau aktivitas Produksi Pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto?
 - 2) Kendala-kendala apa sajakah yang dihadapi dalam aktivitas produksi pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto?
 - 3) Bagaimanakah Home Industry Jenang Jacket Purwokerto menghadapi kendala-kendala tersebut menyangkut efisiensi biaya dalam produksi?
 - 4) Bagaimanakah penyusunan serta penerapan strategi produksi *Just In Time (JIT)* yang diterapkan pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto?

INTERVIEW GUIDE II

A. ASPEK-ASPEK INTERNAL PERUSAHAAN

1. Layout Pabrik

- a. Dalam proses produksi, melihat berbagai macam barang yang diproduksi. apakah tata letak bagian-bagian kerja berdasarkan produk? (Semua proses yang diperlukan untuk membuat produk tertentu diletakkan dalam satu lokasi).
- b. Mengapa hal ini dipisahkan atau dibedakan melalui jenis produk bukan proses?

2. Pelatihan/Tim/Keterampilan

- a. Apakah karyawan Home Industry Jenang Jacket Purwokerto bekerja secara TIM?

Dalam artian Tim tersebut bertanggung jawab terhadap produk total, dari proses produksi pertama sampai produk dikirim. Masing-masing memiliki tugas khusus, tetapi mereka bekerja sama, saling mendukung, memecahkan permasalahan, dan memeriksa pekerjaan.

- b. Apakah telah diadakanya pelatihan-pelatihan kerja bagi karyawan?

3. Membentuk Aliran/Penyederhanaan

Sangatlah penting untuk mempertahankan kedisiplinan yang tinggi pada proses produksi. Prosedur harus ditaati. Setiap operator harus berada dalam areal kerjanya tanpa melakukan proses lain.

- a. Apakah Home Industry Jenang Jacket Purwokerto telah melakukan proses produksi yang cepat dalam artian bagian-bagian proses produksi

dibuat sesederhana mungkin sehingga hanya membutuhkan waktu produksi yang singkat?

b. Bagaimana langkah-langkah yang ditempuh guna menciptakan aliran produksi yang sederhana dan efisien?

4. Kanban Pull System

a. Bagaimana Home Industry Jenang Jacket Purwokerto menyikapi dan menangani kerusakan produk? Dan Apakah produk tetap dikirimkan?

b. Keterkaitanya dengan jumlah produksi, apakah Home Industry Jenang Jacket Purwokerto hanya memproduksi sejumlah jumlah produksi yang telah disetujui?

c. Apakah Home Industry Jenang Jacket Purwokerto telah meratakan beban produksi: aliran produksi dari suatu proses keproses berikutnya?

d. Apakah Home Industry Jenang Jacket Purwokerto telah membuat proses yang stabil? serta apakah instruksi atau metode kerja juga telah disederhanakan dan dibakukan?

5. Visibilitas/Pengendalian Visual

a. Apaka pada pabrik produksi Home Industry Jenang Jacket Purwokerto telah dibuat papan informasi agar para pekerja mengetahui informasi mengenai status, masalah, kualitas, jumlah produksi dan lain-lain?

b. Dan bagaimana kesigapaan atau sebuah proses waktu yang dibutuhkan ketika terjadi masalah misalnya pada kualitas produk?

6. Eliminasi Kemacetan (*Bootleneck*)

- a. Berkaitan dengan persediaan bahan baku maupun yang lainnya, Apakah kemacetan aktifitas produksi pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto pernah terjadi?
- b. Apakah pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto terdapat gabungan dari beberapa departemen (TIM) yang memainkan peranan utama dalam pemeliharaan, pemantauan, dan penyempurnaan proses untuk menghapus kemacetan baik dalam fase setup maupun selama fase produksi?

7. Ukuran Lot Kecil dan Pengurangan Waktu Setup

- a. Berkaitan dengan aspek ukuran lot dalam produksi, Home Industry Jenang Jacket Purwokerto dalam memproduksi menggunakan ukuran lot yang besar (berproduksi massal) atau lot kecil?
- b. Apakah pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto terdapat ketentuan atau Standar Operasional Kerja (SOP) menyiapkan bahwa alat dan komponen-komponen yang dibutuhkan telah tersedia dan orang yang akan melaksanakan proses produksi akan hadir pada saat yang ditetapkan?
- c. Apakah pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto pernah dilakukan perampingan waktu produksi dengan cara memodifikasi mesin-mesin atau peratan produksi sehingga menghasilkan waktu produksi yang singkat?

8. Total Productive Maintenance

- a. Apakah pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto terdapat rutinitas pemeliharaan atau perawatan mesin-mesin dan alat-alat produksi? Jika ada, kapan rutinitas pemeliharaan itu dilakukan?
- b. Mengapa dilakukan pemeliharaan atau perawatan mesin-mesin dan alat-alat produksi?

9. Kemampuan Proses, Statistical Process Control (SPC), dan perbaikan berkesinambungan

- a. Apakah pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto terdapat sebuah anggapan bahwa:

- *Pertama*, Segala sesuatunya harus bekerja sesuai dengan harapan dan mendekati sempurna, khususnya dalam aspek produksi.
- *Kedua*, tidak ada persediaan sebagai cadangan untuk kemacetan atau kerusakan proses dalam produksi. sehingga produksi harus berjalan sempurna atau lancar.
- *Ketiga*, keharusan semua proses dengan mesin dan orangnya harus beroperasi dalam kondisi prima sepanjang waktu.

- b. Jika ada mengapa dan dimana aspek pentingnya bagi Home Industry Jenang Jacket Purwokerto?

B. ASPEK-ASPEK EKSTERNAL PERUSAHAAN

1. Pemasok

- a. Dalam hal pemasok, pada praktiknya apakah Home Industry Jenang Jacket Purwokerto membutuhkan komponen, *supplies*, dan bahan baku dalam jumlah sedikit tetapi dalam frekuensi yang tinggi atau sebaliknya?
- b. Berapa jumlah pemasok yang berkerja sama dengan Home Industry Jenang Jacket Purwokerto?
- c. Apakah telah dibuat persetujuan jangka panjang dengan pemasok mengenai persyaratan pembelian, yang meliputi aspek harga, kualitas, dan penyerahan (*delivery*)?
- d. Apakah Home Industry Jenang Jacket Purwokerto juga memberikan bantuan-bantuan teknis pada pemasok?
- e. Apakah Home Industry Jenang Jacket Purwokerto melibatkan pemasok pada tahap perancangan produk dan sesuatu yang terkait dengan proses produksi?

2. Konsumen (Pasar)

- a. Bagaimana tingkat atau gambaran kelancaran sirkulasi pemasaran produk Home Industry Jenang Jacket Purwokerto hingga kekonsumen (Pasar)?
- b. Apa sajakah yang mempengaruhi tingginya tingkat permintaan konsumen (Pasar) terhadap produk jenang jaket?

3. Pesaing

- a. Bagaimanakah strategi Home Industry Jenang Jacket Purwokerto menyikapi dan menghadapi adanya pesaing (home industry yang melakukan aktivitas yang sama)?
- b. Berapa besar jumlah pesaing yang ada? Dengan adanya pesaing apakah menjadi daya dorong tersendiri bagi home untuk selalu memperbaiki kinerja?

4. Teknologi

- a. Bagaimana Home Industry Jenang Jacket Purwokerto menyikapi dengan adanya perkembangan teknologi yang semakin maju?
- b. Dan apakah adanya perkembangan teknologi, hal ini menjadi sesuatu yang menguntungkan bagi Home Industry Jenang Jacket Purwokerto ataukah sebaliknya?

5. Sosial Budaya

- a. Apakah makanan jenang jaket telah populer bagi masyarakat Banyumas?
- b. Bila diperkirakan melalui jumlah penduduk maupun pertumbuhan perekonomian wilayah Banyumas, berapa persenkah jumlah konsumsi terhadap jenang jaket dari jumlah potensi pasar yang ada?

Bukti Transaksi Pada Home Industry Jenang Jaket Purwokerto


ANEKA KRIPIK dan NOPIA
SUKANIKI
 Jl. Ketapang 6 No. 17
 Perumnas Teluk Telp. (0281) 7603831
 Purwokerto

17 - 1 - 13
 BU YANTI
 JAKET

Nota No.		Nama Barang	Harga Satuan	Jumlah
Banyaknya				
		Kripik Tempe Besar		
		Kripik Tempe Kecil		
		Kripik Paru		
		Kripik Belut		
		Kripik Usus		
		Kripik Cakar		
		Kripik Tahu		
		Klantung		
		Maring Gurih		
		Maring Pedas		
		Rengginan		
		Mino		
		Nopia		
		Kripik Tempe Kecil		
		Sarang Madu		
		Sale Pisang		420.000
		Enting-Enting	14.000	250.000
30		PEYEK UJUH	10.000	
25		PEYEK MMS		
			Jumlah Rp.	690.000

Tanda Terima,

(Signature)

Hormat kami,

(Signature)

200.000
 470.000
 100.000
 370.000



KEMENTERIAN AGAMA
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI PURWOKERTO
JURUSAN SYARIAH

Alamat: Jl. A. Yani No. 40A Telp. 0281-635624 Fax. 636553 PURWOKERTO 53126

Purwokerto, 15 Juni 2012

Hal : Permohonan Persetujuan
Judul Skripsi

Kepada:
Yth. Ketua STAIN Purwokerto
Di Tempat

Assalamu 'alaikum Wr. Wb.

Yang bertanda tangan di bawah ini, mahasiswa Sekolah Tinggi Agama Islam Negeri Purwokerto:

1. Nama : Dzulqarnain Al Humaidi
2. NIM : 082323015
3. Semester : VIII (Delapan)
4. Tahun akademik : 2011/2012

Dengan ini saya mohon dengan hormat perkenan Bapak untuk menyetujui judul rencana Skripsi guna melengkapi sebagai syarat-syarat untuk menyelesaikan studi Program Strata I pada Jurusan Syaria'ah Sekolah Tinggi Agama Islam Negeri Purwokerto.

Adapun judul skripsi yang saya ajukan adalah sebagai berikut: **Analisis Strategi Produksi Just In Time (JIT) Pada Usaha Mikro Kecil Dan Menengah (UMKM) Perspektif Ekonomi Islam (Studi Pada Home Industry Jenang Jaket Dahlan, M.Si**

Demikian surat permohonan ini saya buat dan sebelumnya saya ucapkan terima kasih.
Wassalamu 'alaikum. Wr. Wb.

Mengetahui,
Dosen Pembimbing

Ahmad Dahlan, M.S.I
NIP. 19731014 200312 1 002

Hormat Saya,
Dzulqarnain Al Humaidi
NIM. 082323015

Menyetujui:
Ketua Jurusan Syaria'ah

Drs. H. Syafa'at, M.Ag.
NIP. 19630910 199203 1 005

Tembusan:

1. Pembantu Ketua I
2. Kasubag. MIKWA



KEMENTERIAN AGAMA
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI PURWOKERTO
JURUSAN SYARIAH

Alamat: Jl. A. Yani No. 40A Telp. 0281-635624 Fax. 636553 Purwokerto 53126

Purwokerto, 15 Juni 2012

Nomor : Sti.23/J.Sya/PP.00.9/ /2012.
Lamp. : -
Hal : Bimbingan Skripsi

Kepada Yth.

Ahmad Dahlan, M.S.I

Dosen Tetap Jurusan Syariah STAIN Purwokerto

Di

Tempat

Assalamu'alaikum Wr. Wb.

Berdasarkan Surat Penunjukan pembimbing skripsi yang telah Kami sampaikan dan surat pernyataan kesediaan menjadi pembimbing Skripsi yang telah Saudara/i tanda tangani atas nama:

1. Nama : Dzulqarnain Al Humaidi
2. NIM : 082323015
3. Semester : VIII (Delapan)
4. Angkatan : 2008-2009
5. Alamat : Desa Purwanegara, RT/RW 01/05 Kec. Purwokerto Utara Kab. Banyumas, Jawa Tengah
6. Judul Skripsi : Analisis Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Pada Usaha Mikro Kecil Dan Menengah (UMKM) Perspektif Ekonomi Islam (Studi Pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto)

Maka Kami menetapkan Saudara/i sebagai Dosen Pembimbing Skripsi mahasiswa/i tersebut. Mohon kerjasama Saudara/i untuk melaksanakan bimbingan skripsi sebaik-baiknya sebagaimana aturan yang berlaku.

Demikian kami sampaikan, atas perhatian dan kerjasama Saudara/i kami ucapkan terima kasih.

Wassalamu'alaikum. Wr. Wb.

Ketua Jurusan Syari'ah


Drs. H. Syufa'at, M.Ag.
NIP. 19630910 199203 1 005



KEMENTERIAN AGAMA
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI PURWOKERTO
JURUSAN SYARIAH
Alamat: Jl. A. Yani No. 40A Telp. 0281-635624 Fax. 636553 PURWOKERTO 53126

REKOMENDASI
(Seminar Proposal Skripsi)

Dengan ini kami Dosen Pembimbing dari Mahasiswa:

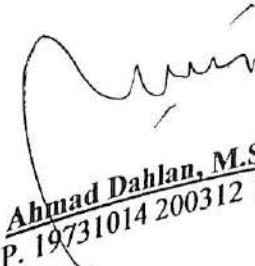
1. Nama : Dzulqarnain Al Humaidi
2. NIM : 082323015
3. Semester : VIII (Delapan)
4. Jurusan/Prodi : Syariah/Ekonomi Islam
5. Angkatan : 2008
6. Tahun Akademik : 2011/2012
7. Judul Proposal : Analisis Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Pada Usaha Mikro Kecil Dan Menengah (UMKM) Perspektif Ekonomi Islam (Studi Pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto)

Menerangkan bahwa proposal skripsi mahasiswa tersebut telah siap untuk diseminarkan apabila yang bersangkutan telah memenuhi persyaratan akademik. Kepada pihak-pihak yang terkait dengan seminar ini harap maklum.

Purwokerto, 15 Juni 2012

Mengetahui,
Ketua Jurusan Syari'ah


Drs. H. Syufa'at, M.Ag.
NIP. 19630910 199203 1 005

Pembimbing

Ahmad Dahlan, M.S.I
NIP. 19731014 200312 1 002



KEMENTERIAN AGAMA
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI PURWOKERTO
JURUSAN SYARIAH

Alamat: Jl. Jend. A. Yani No. 40A Purwokerto 53126
Tlp. 0281-635624, 628250 Fax. 0281-636553 www.stainpurwokerto.ac.id

Purwokerto, 7 Maret 2012

Nomor: St/23/J.Sya/PP.009/060/b/2012
Lamp: 1 Lembar
Hal: Usulan Menjadi Pembimbing Skripsi

Kepada :
Yth. Ahmad Dahlan, M.S.I
Di
Purwokerto

Assalamu'alaikum Wr. Wb.

Sesuai dengan hasil sidang penetapan judul skripsi mahasiswa Jurusan Syariah pada Hari Selasa, 6 Maret 2012, kami mengusulkan Saudara/i untuk menjadi pembimbing skripsi mahasiswa:

Nama : Dzulqarnain Al Humedi
NIM : 082323015
Smt. Prodi : VIII Ekonomi Islam
Judul Skripsi : Analisis Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Pada Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) Persektif Ekonomi Islam (studi Pada Home Industry Jenjang Jakes Purwokerto)

Untuk itu, kami mohon Saudara/i dapat mengisi surat kesediaan terlampir. Atas kesediaan Saudara/i, kami ucapkan terima kasih.

Wassalamu'alaikum Wr. Wb.

Ketua Jurusan,

Drs. H. Syufaat, M.A.
NIP. 19630910-1992031-005



KEMENTERIAN AGAMA
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI PURWOKERTO
JURUSAN SYARIAH

Alamat : Jl. Jend. A. Yani No. 40A Purwokerto 53126
Telp. 0281-635624, 628250 Fax. 0281-636553 www.stainpurwokerto.ac.id

BLANGKO PENGAJUAN SEMINAR PROPOSAL SKRIPSI
JURUSAN SYARIAH

Yang bertanda tangan di bawah ini:

1. Nama : Dzulqarnaian Al Humaidi
2. NIM : 082323015
3. Smt/Prodi : VIII/Ekonomi Islam
4. Dosen Pembimbing : Ahmad Dahlan, M.S.I
5. IPK (Sementara) : 2,90

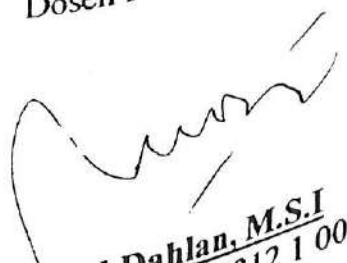
Dengan ini mengajukan proposal skripsi kepada Jurusan Syariah dengan judul:
Analisis Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Pada Usaha Mikro Kecil Dan Menengah (UMKM) Perspektif Ekonomi Islam (Studi Pada Home Industry Jenang Jacket

Purwokerto)

Untuk memenuhi persyaratan, maka saya lampirkan:

1. Proposal Skripsi sebanyak 5 (lima) eksemplar
2. Foto copy KTM dan kuitansi yang berlaku (semester yang bersangkutan)
3. Transkrip Nilai
4. Surat Rekomendasi Pembimbing Skripsi, mengisi berita acara dan daftar hadir seminar
5. Surat Permohonan Persetujuan Judul Skripsi
6. Surat Pernyataan Kesediaan Menjadi Pembimbing Skripsi yang telah ditandatangani Pembimbing
7. Surat Bimbingan Skripsi dari Subbag MIKWA
8. Surat Keterangan telah mengikuti seminar
9. Blangko/Kartu Bimbingan yang telah ditandatangani Pembimbing

Mengetahui
Dosen Pembimbing


Ahmad Dahlan, M.S.I
NIP. 19731014 200312 1 002

Purwokerto, 15 Juni 2012
Yang mengajukan


Dzulqarnaian Al Humaidi
NIM. 082323015



KEMENTERIAN AGAMA
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI PURWOKERTO
JURUSAN SYARIAH
 Alamat: Jl. A. Yani No. 40A Telp. 0281-635624 Fax. 636553 PURWOKERTO 53126

BERITA ACARA / DAFTAR HADIR SEMINAR PROPOSAL SKRIPSI

- 1. Hari / Tanggal : Kamis, 4 Oktober 2012
- 2. Waktu : 09.00 – 09.30
- 3. Nama : Dzulqarnain Al Humaidi
- 4. NIM : 082323015
- 5. Semester/Jurusan : IX / Syari'ah
- 6. Tahun Akademik : 2012-2013
- 7. Tempat : Lab. Jurusan Syari'ah
- 8. Peserta Seminar : (Dalam Tabel)

No	NIM	Peserta	Angkatan	Tanda Tangan
1.	082323025	Laeli Adhi Saputri	2008	1.
2.	082323013	Dwi Lestari	2008	2.
3.	092323050	Mustaniroh	2009	3.
4.	092323052	Iis Agustin NurRisma	2009	4.
5.	092323044	Roibatul Khoeriyah	2009	5.
6.	092323034	Tri Fajar Rudin	2009	6.
7.	092323035	Narnul A212	2008	7.
8.	082323017	Fajkur Rizqi	2009	8.
9.	092323041	Nurul Ulfah	2009	9.
10.	092323047	Dahriyatul Musyarofah	2009	10.
11.	082323049	Laeli Rokhmah	2009	11.

Purwokerto, 04 Oktober 2012
 Mahasiswa Ybs,

Dzulqarnain Al Humaidi
 NIM. 082323015

Pembimbing,

Ahmad Dahlan M.S.I
 NIP. 19731014 200312 1 002

Moderator / Sekretaris Jurusan

Drs. H. Syufa'at, M.Ag.
 NIP. 19630910 199203 1 005



KEMENTERIAN AGAMA
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI PURWOKERTO
JURUSAN SYARIAH
Alamat : Jl. Jend. A. Yani No. 40A Purwokerto 53126
Telp. 0281-635624, 628250 Fax. 0281-636553 www.stainpurwokerto.ac.id

BLANKO/KARTU BIMBINGAN

Nama : Dzulgarnain Al Humaidi
NIM : 082323015
Smt/Prodi : VIII/Ekonomi Islam
Dosen Pembimbing : Ahmad Dahlan, M.S.I
Judul Skripsi : Analisis Strategi Produksi Just In Time (JIT) Pada Usaha Mikro Kecil Dan Menengah (UMKM) Perspektif Ekonomi Islam
(Studi Pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto)

No	BULAN	HARI/TANGGAL	MATERI BIMBINGAN*	TANDA TANGAN**	
				PEMBIMBING	MAHASISWA
1	Juni	Selasa/8 Mei 2012	Perbaikan tata tulis, penulisan istilah dan footnote, penegasan pada latar belakang masalah dan pembuatan interview guide. ACC bab 1		
2	Juli	Kamis /7 Juni 2012			

* Diisi Pokok-pokok Bimbingan
** Diisi Setiap Selesai Bimbingan

Purwokerto, 15 Juni 2012
Pembimbing,

Ahmad Dahlan, M.S.I
NIP. 19731014 200312 1 002



KEMENTERIAN AGAMA
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI PURWOKERTO
JURUSAN SYARIAH
Alamat: Jl. A. Yani No. 40A Telp. 0281-635624 Fax. 636553 PURWOKERTO 53126

BLANGKOKARTU BIMBINGAN

Nama : Dzulgarnain Al Hummedi
NIM : 082323015
Smt/Prodi : X (Sepuluh)/Ekonomi Islam
Dosen Pembimbing : Ahmad Dahlan M.Si.
Judul Skripsi : Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Pada Usaha Mikro Kecil Dan Menengah (UMKM) Perspektif Ekonomi Islam (Studi pada Home Industry Jenang Jacket Purwokerto)

No	Hari / Tanggal	Pembahasan	Tugas	Tanda Tangan	
				Pembimbing	Mahasiswa
3	Jum'at, 8/10/2012	1. Revisi Akhir Proposal 2. ACC Proposal		✓	✓
4	Kamis, 21/02/2013	1. Penyerahan Bab I - V	1. Memperbaiki sistematika penulisan 2. Menambah daftar wawancara	✓	✓
5	Rabu, 6/03/2013	1. Revisi Bab I - V		✓	✓
6	Rabu, 20/03/2013	1. Penyerahan Revisi Bab I - V	1. Mempersingkat pembahasan Bab II - Bab V	✓	✓
7	Senin, 25/03/2013	1. ACC munagasyah		✓	✓

Dosen Pembimbing

Ahmad Dahlan, M.Si.
NIP. 19731014 200312 1 002



KEMENTERIAN AGAMA
 SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI PURWOKERTO
 JURUSAN SYARIAH

Alamat: Jl. A. Yani No. 40A Telp. 0281-635624 Fax. 636553 Purwokerto 53126

SURAT KETERANGAN MENGIKUTI SEMINAR PROPOSAL SKRIPSI

Nomor : Sti.23/J.Sya/PP.00.9/163/2012-

Yang bertanda tangan di bawah ini, Ketua Jurusan Syari'ah STAIN Purwokerto

menerangkan bahwa:

Nama : DEUL Qarnain Al-H

NIM : 082323015

Semester : ~~VII~~ IX

Jurusan/Prodi : Syariah / EI

Telah mengikuti seminar proposal pada:

NO	HARI/TANGGAL	PRESENTER	TANDA TANGAN	
			1	2
1	Kamis, 9-8-2012	Ike Anqun T.		
2		Anqa U. Putra		
3		Tia Andri Astuti		
4		Mutaharah		
5		Sugeng Supriyadi		
6		Usrotun Khamrah		
7		Muhsin		
8		Hir bin Hasnulloh		

Demikian surat keterangan ini dibuat dan dapat digunakan sebagai syarat untuk mendaftarkan seminar proposal skripsi.

Purwokerto, 9 Agustus 2012
 Ketua Jurusan Syari'ah

 Drs. H. Sya'at, M.Ag.
 NIP. 19630910 199203 1 005



KEMENTERIAN AGAMA
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI (STAIN)
PURWOKERTO
JURUSAN SYARIAH
Alamat Jl. Jend. A. Yani No. 40 A Telp. 0281-635624 Fax. 636553
Purwokerto 53126

SURAT KETERANGAN
Sti. 23/J.Sya/PP.00.9/181/2013

Yang bertanda tangan di bawah ini Ketua Jurusan Syaria'ah, menerangkan
bahwa :

Nama : Dzulqarnain AIH

NIM : 082323015

Semester : X/EI

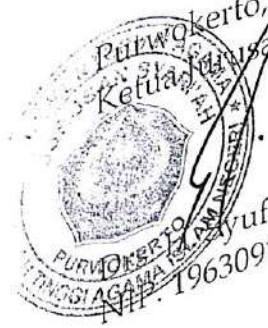
Prodi : Ekonomi Islam

Mahasiswa tersebut benar-benar telah melaksanakan ujian komprehensif

pada hari : Rabu, 24 Juli 2013 dengan nilai B.

Demikian surat keterangan ini kami buat untuk dapat digunakan

sebagaimana mestinya.

Purwokerto, 24 Juli 2013
Ketua Jurusan,

NIP. 19630910 199203 1 005
M. Ag.



KEMENTERIAN AGAMA
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI PURWOKERTO
JURUSAN SYARI'AH

Alamat : Jl. Jend.A.Yani No. 40.A Purwokerto 53126
Telp. 0281-635624 Fax. 635553 Purwokerto www.stainpurwokerto.ac.id

SURAT KETERANGAN LULUS SEMINAR

Nomor : Sti.23/J. Sya/PP.009/ 251C /2012

Yang bertanda tangan di bawah ini, Ketua Jurusan Syari'ah Sekolah Tinggi Agama Islam Negeri (STAIN) Purwokerto dengan ini memberikan perintah tugas kepada:

Nama : Dzulqarnain Al Humaedi
NIM : 082323015
Semesteran/ Prodi : X El
Tahun Akademik : 2012-2013

Benar-benar melaksanakan Seminar Proposal Skripsi dengan Judul:
Analisis Strategi Produksi *Just In Time* (JIT) Pada Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) Perspektif Ekonomi Islam (Studi di Home Industry Jenang Jaket Purwokerto)

Pada tanggal 4 Oktober 2012 dan dinyatakan ~~LULUS/ TIDAK LULUS~~ dengan perubahan proposal/ hasil seminar proposal sebagai berikut:


1. Penekanan terhadap pemilihan subjek penelitian.
2. Merevisi tata penulisan secara umum serta *foot note*
3. Menambahkan beberapa tinjauan penelitian terdahulu dalam tinjauan pustaka, serta menegaskan posisi penelitian skripsi.


Demikian surat keterangan ini dibuat dan dapat digunakan sebagai syarat untuk melakukan riset penulisan program S1.

Dibuat di : Purwokerto
Pada Tanggal : 5 Desember 2012

Sekretaris Sidang

Ketua Sidang


Drs. H. Syufa'at, M.Ag
NIP. 19630910 199203 1 005


Iin Solikhin, MA
NIP. 197208052 001 12 1 002

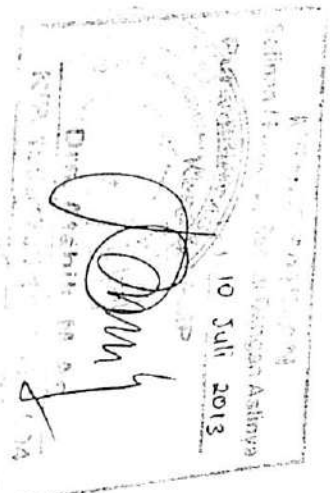
Sertifikat

**BACA TULIS AL-QUR'AN DAN PRAKTEK PENGAMALAN IBADAH
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI (STAIN) PURWOKERTO
GELOMBANG III TH. AKADEMIK 2008 - 2009**

Nomor : STI.26/K/PUBP/ 229 / III / 2009

Diberikan kepada :

Dzulqarnain Al Hummaedi / 082323015



Sebagai tanda yang bersangkutan telah lulus dalam Ujian Baca tulis Al-Qur'an dan Praktek Pengamalan Ibadah yang diselenggarakan oleh Pengelola Ujian BIA dan PPI STAIN Purwokerto.

Purwokerto, 20 Maret 2009

Pengelola Ujian BIA dan PPI STAIN Purwokerto
Kordidinator,

Susandra, M. Ag
Purwokerto, 150 290 690



KEMENTERIAN AGAMA
SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI
PURWOKERTO
Laboratorium Jurusan Syarifah

Jl. Jend. A. Yani No. 40 A. Telp. 0281-635624 Fax. 636553 Purwokerto 53126

SERTIFIKAT
 St. 23/Lab. Sya/PPL.Sya/029/2012

Berdasarkan Rapat Yudisium Panitia PPL/PKL Jurusan Syari'ah Sekolah Tinggi Agama Islam Negeri (STAIN) Purwokerto pada tanggal 26 April 2012 menerangkan bahwa :

Nama : 082323015
 Dzulqarnain Al Humaedi
 NIM :
 Jurusan/Prodi : Syari'ah/EI

Telah mengikuti PPL Jurusan Syari'ah STAIN Purwokerto Tahun Akademik 2011/2012 di :
 BPRS Bina Amanah Satria Purwokerto

Selama 35 hari mulai dari bulan Januari sampai dengan Maret 2012 dan dinyatakan LULUS dengan nilai A.

Sertifikat ini diberikan sebagai tanda bukti telah mengikuti PKL Jurusan Syari'ah STAIN Purwokerto dan sebagai syarat mengikuti ujian munaqosyah skripsi.

Purwokerto, 27 April 2012

Ka. Lab. Jurusan Syari'ah/
 Ketua Panitia PPL Syari'ah

Mengetahui,
 Ketua Jurusan Syari'ah
 Drs. H. Syufa'at, M.Ag
 NIP. 19630910 199203 1 005


 M. Bachrul Ulum, SH, M.Hum.
 NIP. 19750510 199903 1 002



FORUM ORIENTASI ALMAMATER DAN STUDI ILMIAH
FORMASI 2008
 BADAN EKSEKUTIF MAHASISWA (BEM)
 SEKOLAH TINGGI AGAMA ISLAM NEGERI PURWOKERTO



SERTIFIKAT

Nomor : 25 / B / Pan. Formasi / VIII / 2008

Diberikan kepada :



Zulkarnaen

Sebagai

PESERTA

Dalam Agenda

Forum Orientasi Almamater dan Studi Ilmiah (FORMASI) 2008
 Yang dilaksanakan pada tanggal 29-31 Agustus 2008

Dengan tema : *"Rekonstruksi Paradigma ; Membangun Nalar Kritis Ilmiah"*
 Dan dinyatakan Lulus dengan Predikat Nilai :

B

Semoga dapat meningkatkan Ghiroh Intelektualitas, Kreatifitas, dan Progresifitas
 Dimas dan Diajeng kearah masa depan yang lebih baik.

Purwokerto, 1 September 2008
 Panitia Pelaksana,

Presma
 BEM STAIN Purwokerto



Salapudin
 NIM. 05633020

Ketua
 Panitia FORMASI 2008
Sudirin
 NIM. 062623031

Mengetahui,
 Pembantu Ketua III

Dr. H.M. Najib, M. Hum,
 NIP. 150 227 473



Alamat : Jl. Jend. A. Yani No. 40A Purwokerto 53126 Tlp. 0281-635624, 628250 Fax. 0281-636553 www.stainpurwokerto.ac.id

DEPARTMENT OF RELIGIOUS AFFAIRS
STATE COLLEGE OF ISLAMIC STUDIES
(STAIN) PURWOKERTO
LANGUAGE CENTER

CERTIFICATE

Number: Sti.23/P.Bhs/R.Kh.5/IX/2009

This is to certify that

Name : Dzulgarnain Al H
NIM : 082323015
D.O.B : Manokwari, January 18th 1990

Has taken TOEFL LIKE test with paper based organized by Language Center of STAIN Purwokerto on: July 20th 2009 with obtained result as follows:

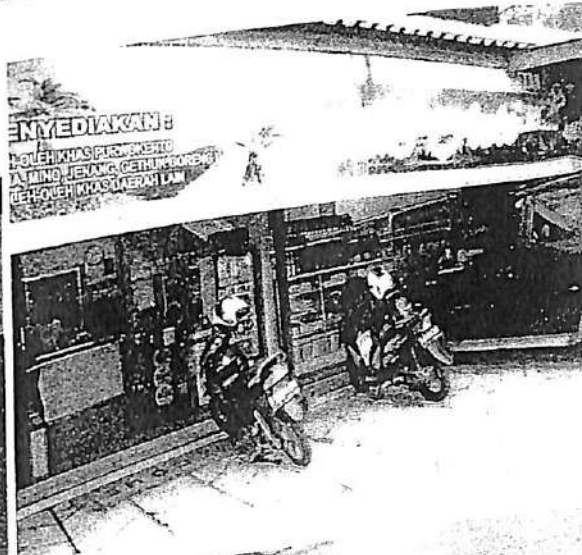
- 1. Listening Comprehension : 43
 - 2. Structure and Written Expression : 42
 - 3. Reading Comprehension : 39
- Obtained Score : 413

This TOEFL LIKE Test was held in STAIN Purwokerto.

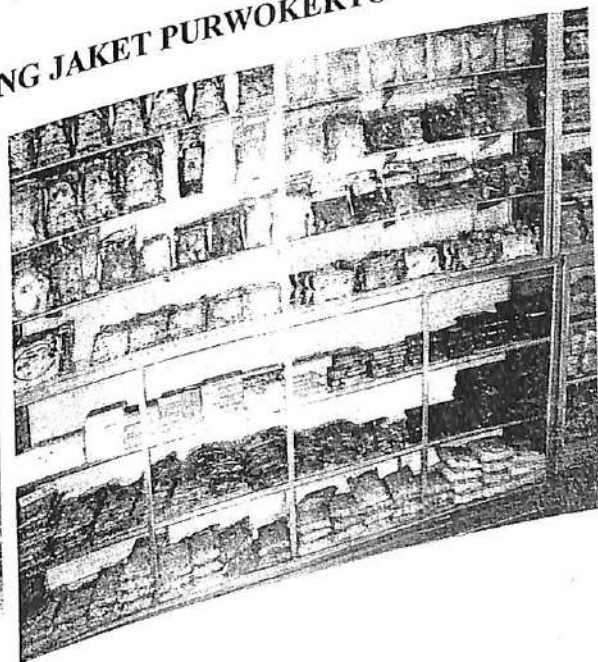
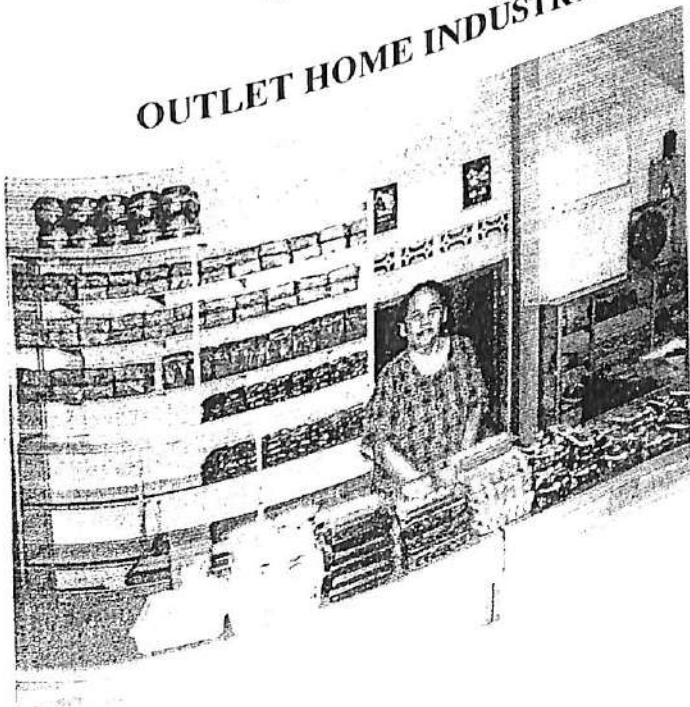
Purwokerto, October 19th 2009
Head of Language Center

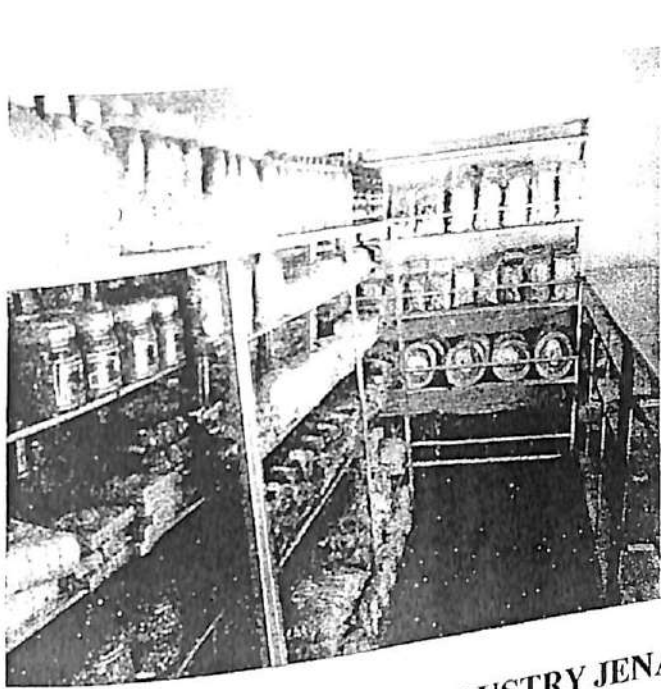
Supriyanto, Lc. M.SI
Telp: 150 290 691

PROFIL HOME INDUSTRY JENANG JAKET PURWOKERTO

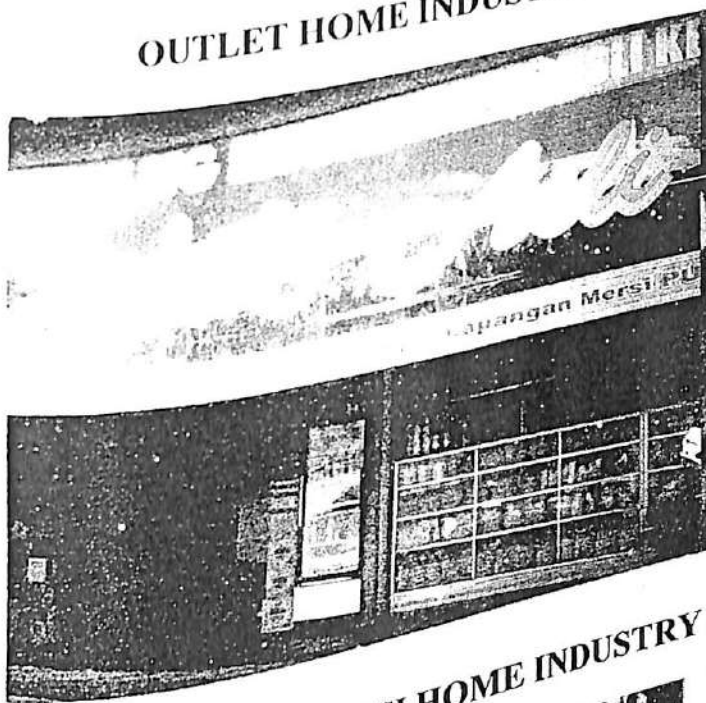


OUTLET HOME INDUSTRY JENANG JAKET PURWOKERTO

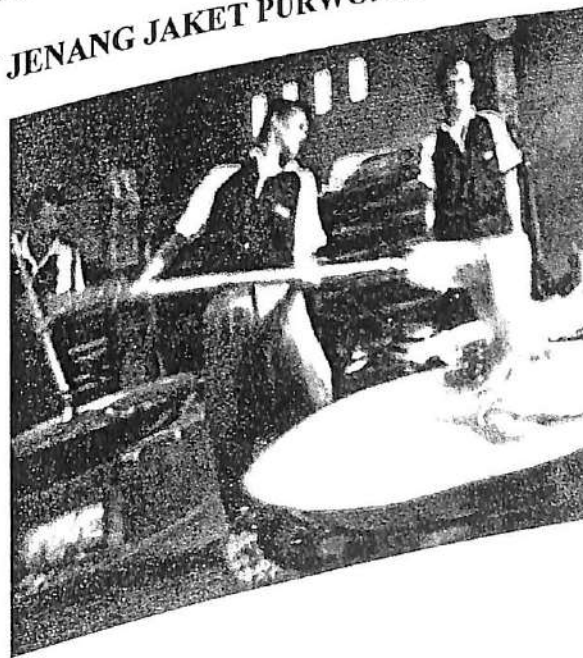
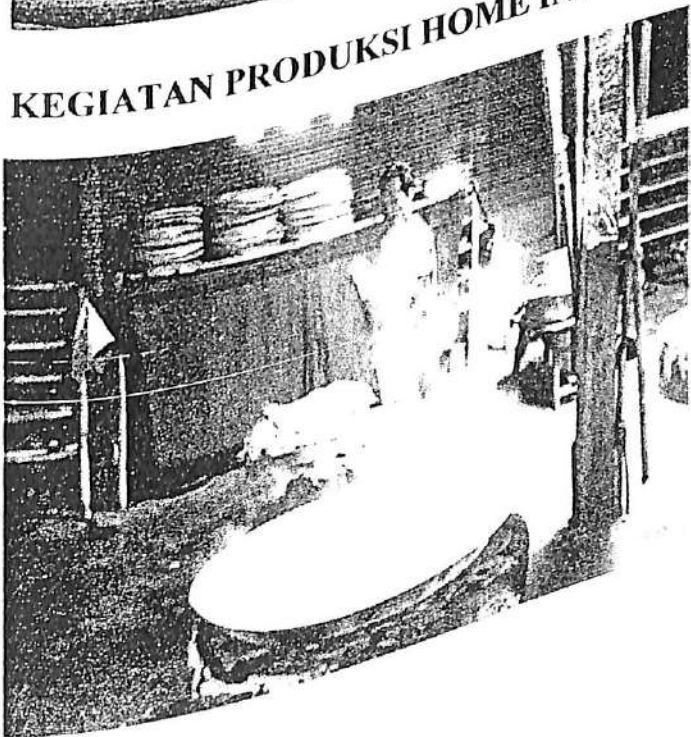


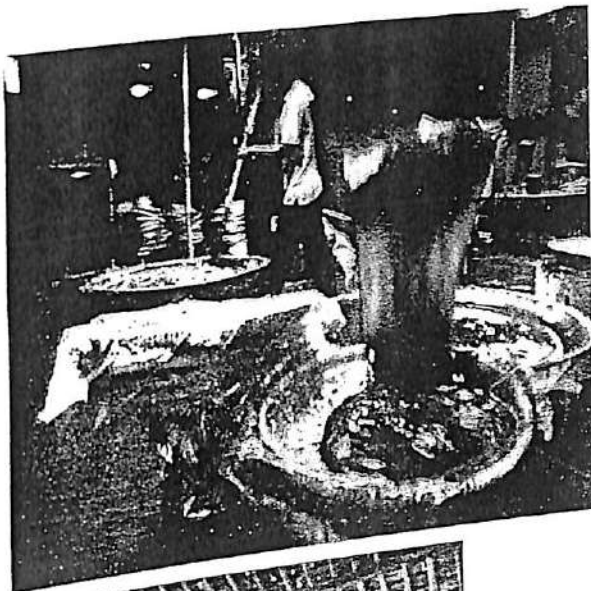


OUTLET HOME INDUSTRY JENANG JAKET PURWOKERTO

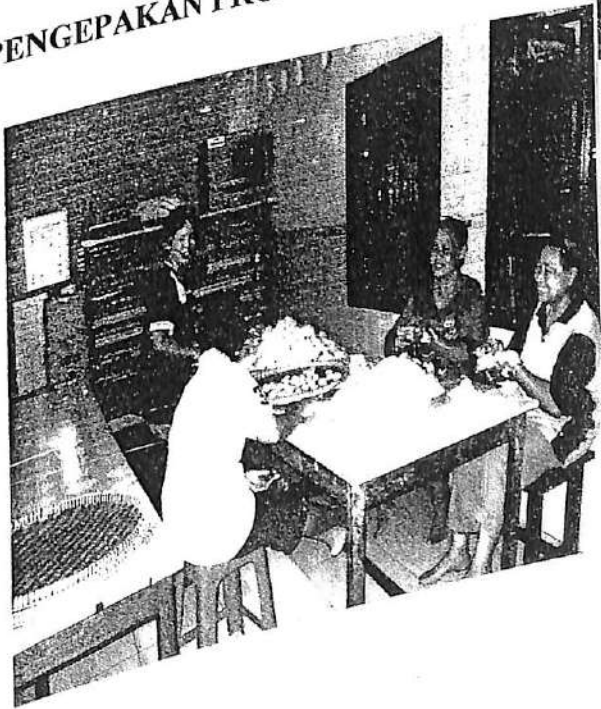
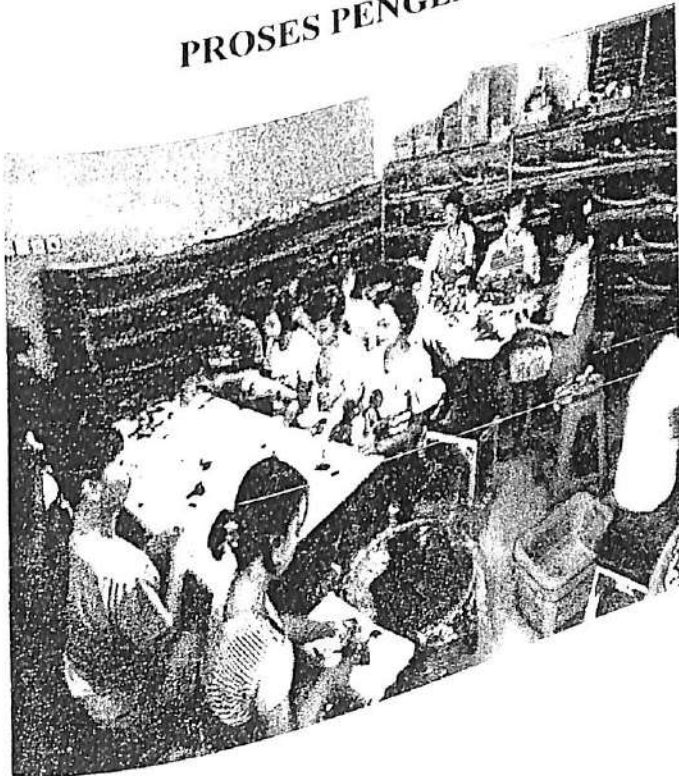


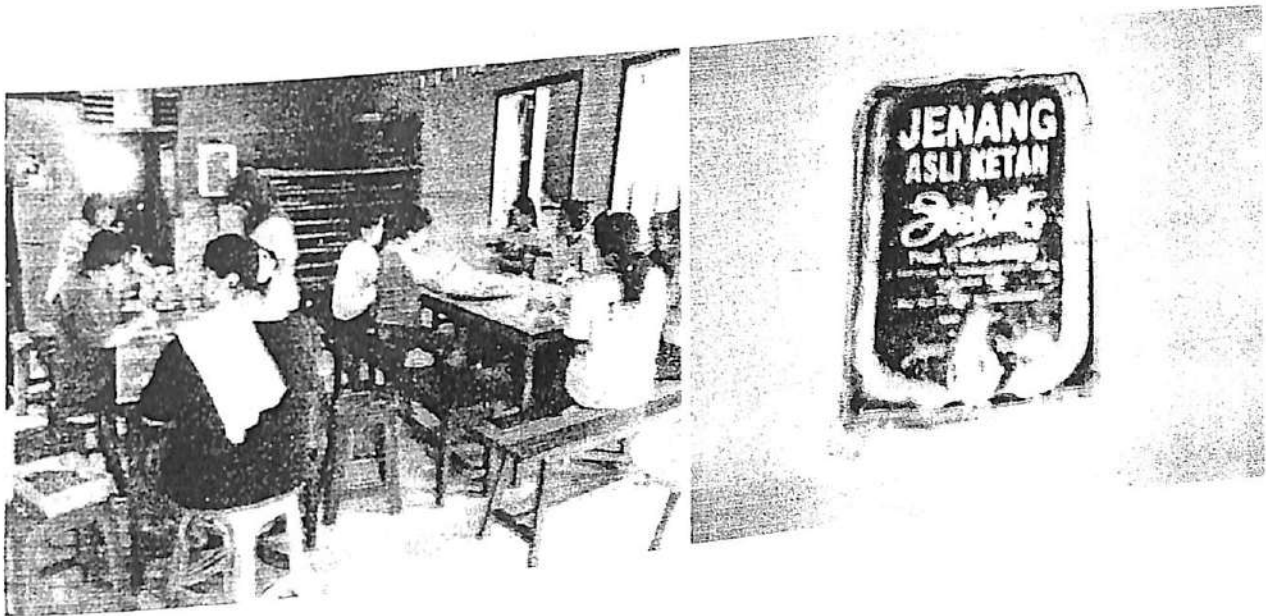
KEGIATAN PRODUKSI HOME INDUSTRY JENANG JAKET PURWOKERTO





PROSES PENGEMASAN ATAU PENGEPAKAN PRODUK





AKTIFITAS PEMASARAN

