

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Gambaran Obyek Penelitian

1. Profil Singkat Perusahaan dan Sejarah Berdirinya CV. Klanceng

a. Profil Singkat

Nama usaha : CV. Klanceng
 Nama pemilik : Bapak H. Hidayatullah
 SH, MH
 Alamat perusahaan : Jalan KH. Wachid Hasyim
 No. 36
 Kecamatan Kota
 Kabupaten Kudus,
 Jawa Tengah, Indonesia
 Tahun berdirinya : 1957¹

b. Sejarah Berdirinya

CV. Klanceng mulai didirikan pada tanggal 15 Oktober 1957 oleh Bapak Bachran di desa Kauman Kecamatan Kota, atau lebih tepatnya di sebelah selatan Masjid Menara Kudus. Usaha yang didirikan tersebut bersifat sebagai usaha sampingan selain beliau berdagang. Segala sesuatu yang berhubungan dengan proses pengerjaannya, meliputi pembuatan, pengemasan, dan pemasaran dilakukan sendiri. Merk yang saat itu dipakai adalah Jamu Olahraga dan Jamu *Cespleng*. Pemasaran yang dilakukan pada saat itu adalah dengan cara ditiptkan di warung-warung sekitar tempat tinggal beliau saja, sehingga jamu tersebut hanya dikenal di Kudus saja terutama oleh masyarakat sekitar.

Setelah tiga tahun yaitu pada tahun 1960 usaha yang berawal dari usaha sampingan ini berkembang menjadi usaha yang bersifat formal dengan diperolehnya ijin produksi dari pemerintah.

¹ Hidayatullah, wawancara oleh penulis, 6 Agustus, 2019, wawancara 1, transkrip.

Kegiatan perusahaan ini sempat berhenti beberapa waktu dikarenakan adanya peristiwa pemberontakan G30 S/PKI pada tahun 1965, yang menyebabkan sulitnya memperoleh bahan baku dalam pembuatan jamu. Disamping itu juga dikarenakan meninggalnya Bapak H. Bachran. Kemudian perusahaan ini dipimpin oleh putra sulung beliau yang bernama Bapak M. Djajeri.

Dibawah kepemimpinan Bapak M. Djajeri terjadi beberapa kemajuan, antara lain pindahnya lokasi perusahaan dari Kauman Kulon Kecamatan Kota didekat Menara Kudus ke daerah Jl. KH. Wachid Hasyim No. 36 Kota Kudus, pendirian gedung pabrik jamu, penambahan gedung, dan lain-lain. Selain itu jamu yang dulu diproduksi dengan merek Cespleng dan Olahraga diganti dengan nama Klanceng yang merupakan nama perusahaan.

Pada tahun 1974 Bapak M. Djajeri meninggal dunia dan perusahaan dilanjutkan oleh putra sulung beliau yaitu Bapak Moh. Dahlar. Dibawah kepemimpinan beliau perusahaan mendapatkan kemajuan meliputi pendirian pabrik baru, penambahan gedung, melakukan pengujian mutu dengan cara mengirimkan sampel ke Departemen Kesehatan dan pembaharuan mesin.

Sekarang perusahaan jamu Klanceng berada dibawah kepemimpinan Bapak H. Hidayatullah SH, MH. Dibawah kepemimpinan beliau perusahaan semakin maju. Hal ini bisa dilihat dengan mulai diterapkannya sistem akuntansi, *Quality Control*, penambahan mesin-mesin baru, riset, penambahan bangunan, dan produksi-produksi yang mengacu pada CPOTB (Cara Pembuatan Obat Tradisional yang Baik), selain itu daerah pemasarannya diperluas yang semula Jawa Tengah, sekarang

meliputi Jawa Timur, Jawa Barat, hingga keluar Jawa.²

2. Visi dan Misi Perusahaan

Setiap bisnis yang dikelola oleh perusahaan tentunya memiliki visi, misi yang digunakan sebagai acuan dalam mengembangkan perusahaannya. begitu juga dengan CV. Klanceng yang memiliki visi, misi sebagai berikut:

a. Visi

Berpartisipasi dalam mewujudkan masyarakat yang sehat dan produktif dengan mengembangkan jamu warisan leluhur.³

b. Misi

Sampai tahun 2024 mewujudkan perusahaan jamu cap Klanceng sebagai perusahaan jamu yang telah melaksanakan CPOTB sehingga secara maksimal dapat melaksanakan visi perusahaan.⁴

c. Kebijakan Mutu

Dalam setiap siklus tahunan disetiap lini departemen harus mampu meningkatkan standar mutu masing-masing untuk mengembangkan secara dinamis capaian CPOTB secara berkelanjutan dalam rangka melaksanakan visi dan misi perusahaan.⁵

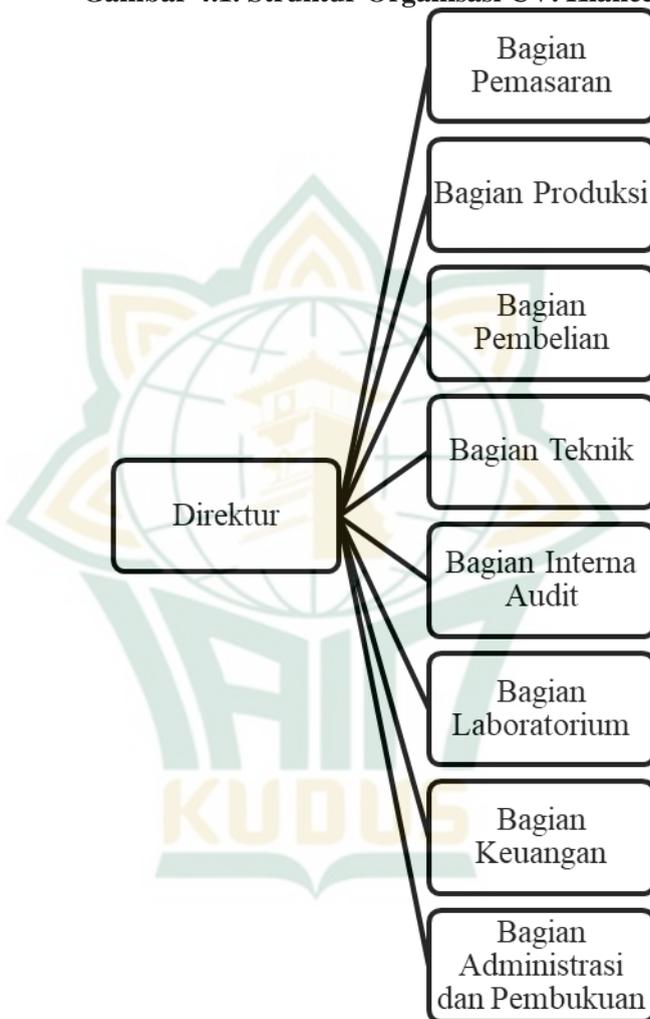
² Hidayatullah, wawancara oleh penulis, 6 Agustus, 2019, wawancara 1, transkrip.

³ Hidayatullah, wawancara oleh penulis, 6 Agustus, 2019, wawancara 1, transkrip.

⁴ Hidayatullah, wawancara oleh penulis, 6 Agustus, 2019, wawancara 1, transkrip.

⁵ Hidayatullah, wawancara oleh penulis, 6 Agustus, 2019, wawancara 1, transkrip.

3. Struktur Organisasi, Tugas, dan Tanggung Jawab
Gambar 4.1. Struktur Organisasi CV. Klanceng



Sumber: Dokumentasi dari perusahaan, 2019

Struktur organisasi CV. Klanceng dibagi menjadi beberapa bagian yang memiliki tugas dan tanggung jawab terhadap bagiannya masing-masing, berikut ini struktur organisasi di CV. Klanceng:

meliputi beberapa bagian dengan tugas dan tanggung jawab pada masing-masing bagian adalah sebagai berikut:

- a. Direktur/Pimpinan perusahaan
 - 1) Memimpin dan mengkoordinir seluruh kegiatan yang ada di perusahaan.
 - 2) Menentukan kebijakan perusahaan.
 - 3) Bertindak atas nama perusahaan dalam segala hal yang berhubungan dengan kepentingan perusahaan.
 - 4) Mendelegasikan sebagian tugas dan tanggung jawab kepada karyawan di bagian lainnya.
- b. Bagian Pemasaran
 - 1) Membantu direktur dalam mengkoordinasikan kegiatan perusahaan.
 - 2) Mengirim barang kepada konsumen.
 - 3) Memperluas daerah pemasaran.
- c. Bagian produksi
 - 1) Membuat rencana produksi yang disesuaikan dengan target pemasaran.
 - 2) Melaksanakan kegiatan produksi sesuai dengan arahan direktur perusahaan.
 - 3) Mengatur dan mengawasi kegiatan produksi dan menentukan standar kualitas serta komposisi pemakaian bahan.
 - 4) Mencatat barang yang selesai diproduksi dan dikirim ke gudang.
- d. Bagian pembelian
 - 1) Membuat rencana pembelian bahan-bahan dan alat yang diperlukan dalam proses produksi.
 - 2) Mengatur dan mengawasi aktivitas perdagangan barang, termasuk memberikan standar kualitas barang.
 - 3) Melaporkan jumlah masuk dan keluarnya bahan kepada direktur.
- e. Bagian teknik

Bertanggung jawab untuk pemeliharaan mesin-mesin produksi, menyediakan suku cadang

mesin, mengusulkan penggantian atau penambahan mesin-mesin baru guna kelancaran kegiatan produksi.

- f. Bagian internal audit
 - 1) Mengawasi pelaksanaan administrasi, menilai hasil laporan administrasi dan pembukuan.
 - 2) Mengawasi *job description* dan pendelegasian karyawan untuk masing-masing bagian.
- g. Bagian laboratorium
 - 1) Mengadakan penelitian dan pengembangan produk baru.
 - 2) Mengawasi pelaksanaan teknis produksi.
 - 3) Mengawasi kualitas produk yang diproduksi.
 - 4) Menetapkan standar produksi.
 - 5) Membuat dokumen produksi.
 - 6) Membuat internal laporan produksi.
 - 7) Mengawasi pengambilan simplisia produksi.
- h. Bagian keuangan
 - 1) Melakukan penyediaan, perencanaan, pengeluaran keuangan di semua kegiatan perusahaan.
 - 2) Melakukan pencatatan administrasi keuangan.
 - 3) Melakukan pembayaran berbagai pengeluaran yang disetujui oleh direktur.
- i. Bagian administrasi dan pembukuan
 - 1) Melaksanakan tugas-tugas administrasi perusahaan dalam kegiatan perusahaan.
 - 2) Membuat laporan untuk internal dan eksternal perusahaan.
 - 3) Membuat laporan keuangan.⁶

4. Produk Jamu Serbuk yang diproduksi oleh CV. Klanceng

Jamu serbuk yang diproduksi oleh CV. Klanceng adalah Jamu Gadung Klingsir. Khasiat dan kegunaan jamu Gadung Klingsir adalah untuk menghilangkan

⁶ Dokumentasi perusahaan CV. Klanceng

pegel linu, letih, lesu setelah bekerja, agar sehat dan bugar kembali. Ada dua cara dalam penjualan jamu Gadung Klingsir, yaitu dijual secara terpisah dan dijual dalam satu paket jamu komplit.

B. Deskripsi Data Penelitian

Berdasarkan hasil wawancara dan hasil observasi yang dilaksanakan di CV. Klanceng Kudus mengenai pengendalian kualitas produk, Pak Sucipto selaku manajer Laboratorium mengatakan:

“Standar mutu adalah acuan yang dimiliki atau ditentukan perusahaan untuk menjadikan sesuatu yang dibuat atau diproduksi memiliki spesifikasi atau standar yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Pengendalian mutu merupakan suatu tindakan yang terjadi karena aktivitas yang berguna untuk mempertahankan atau menuju standar yang sudah ditetapkan. Ada sesuatu yang dilakukan agar tercapai pada poin-poin atau standar yang sudah ditetapkan. Jadi pengendalian sifatnya untuk mencapai jangan sampai diluar atau menyimpang dari standar yang sudah ditentukan.”⁷

Jadi pengendalian kualitas dilakukan untuk mencapai standar yang telah ditentukan oleh perusahaan. Selain itu guna mengurangi angka kecacatan atau kerusakan produk yang diproduksi.

Jamu dibuat dari bahan-bahan alami, berupa bagian dari tumbuhan seperti rimpang (akar-akaran), daun-daunan, kulit batang, dan buah. Bahan baku yang digunakan untuk pembuatan jamu gadung klingsir, Pak Sucipto mengatakan:

“Bahan baku yang digunakan ada banyak, ada sekitar 20 bahan. Diantaranya jahe, laos, kencur, kapulaga, lada, lembak, adas, cabai jawa, kayu

⁷ Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

manis, pasak bumi, pulosari, pulosoro, som (gingseng) jawa.”⁸

Bahan baku yang digunakan untuk pembuatan jamu tentunya tidak boleh sembarangan. Bahan baku harus berkualitas sehingga akan menghasilkan jamu yang berkualitas. Untuk itu CV. Klanceng memiliki kriteria bahan baku yang digunakan untuk memproduksi jamu. Pak Sucipto mengatakan:

“Kriteria mengacu pada aturan pemerintah yang diterbitkan oleh pemerintah. Namanya MMI, panduan spesifikasi PH, untuk masing-masing tentunya kriterianya berbeda, utamanya yang harus ditentukan adalah organoleptis yang dilihat dari bentuk, bau, warna, dan rasa dari bahan tersebut. Syarat utama adalah kadar air bahan baku tersebut harus sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan.”⁹

Bahan baku yang digunakan oleh perusahaan didapatkan dari para supplier yang sudah bekerja sama dengan perusahaan yaitu dari daerah Ambarawa. Dalam penerimaan bahan baku dari supplier, perusahaan telah memberikan spesifikasi bahan baku yang diinginkan sehingga perusahaan akan mendapatkan bahan baku yang bagus dan sesuai dengan standar perusahaan.¹⁰

Meskipun sudah memberikan spesifikasi bahan baku yang diminta perusahaan kepada supplier, masih ada proses seleksi yang dilakukan oleh perusahaan. Pak Sucipto mengatakan:

“Proses seleksi yang digunakan adalah dengan cara sortasi. Bahan baku yang diterima perusahaan bukan dalam bentuk basah, namun dalam bentuk simpisia, yaitu bahan baku yang tidak atau belum mengalami

⁸ Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

⁹ Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

¹⁰ Dwi Puji Astuti, wawancara oleh penulis, 25 Agustus, 2019, wawancara 3, transkrip.

proses apapun kecuali hanya perajangan dan pengeringan. Penerimaan bahan awal sudah disepakati antara supplier dan perusahaan, perusahaan sudah menentukan kepada supplier ketentuan-ketentuan bahan baku yang akan dikirimkan. Bahan baku yang sudah diterima akan dicek kebenarannya, apakah barang yang dikirimkan oleh supplier sudah sesuai dengan apa yang distandarkan perusahaan atau belum. Setelah itu bahan akan dicek dari segi bentuk, bau, warna, dan rasa. Selanjutnya akan di sampling untuk dicek organoleptisnya, kadar airnya, bahan cemaran lain atau kemasukan bahan lain.”¹¹

Bahan baku yang diterima oleh perusahaan yaitu dalam bentuk simplisia. Simplisia merupakan bahan alami yang digunakan untuk bahan baku jamu yang belum mengalami proses pengolahan lain selain perajangan dan pengeringan. Bahan baku yang diterima dari supplier selanjutnya akan dicek terlebih dahulu sebelum dimasukkan kedalam gudang bahan baku awal atau gudang simplisia kotor.

Bahan baku yang diterima perusahaan tidak sepenuhnya memenuhi standar yang diharapkan perusahaan. Pak Sucipto mengatakan:

“Biasanya yang paling berisiko itu kadar air dari bahan bakunya, contohnya bahan baku yang diterima dalam keadaan lembab itu dikembalikan. Kecuali suatu saat pada masa Indonesia mengalami kelangkaan lada maka diambil solusi untuk membeli yang kualitasnya agak kurang baik misalnya masih agak lembab maka akan diproses lagi agar bisa sesuai dengan standar.”¹²

¹¹ Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

¹² Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

Bahan baku yang digunakan perusahaan harus memiliki kualitas yang bagus, karena bagus tidaknya bahan baku akan mempengaruhi kualitas dari produk jamu yang dihasilkan dan juga akan mempersulit proses produksi yang dilaksanakan. Pak Sucipto mengatakan:

“Dari kualitas buruk, akan mempersulit proses produksi. contoh selama ini memakai lada kualitas bagus, namun pada masa kelangkaan bahan baku maka yang dipilih adalah meniran lada hitam. Pada proses sortasinya lebih susah dan lebih lama dan berisiko dengan pengotor, maka diusahakan menggunakan bahan baku yang bagus.”¹³

Untuk mendapatkan bahan baku yang berkualitas dan sesuai dengan standar tak lepas dari adanya kendala-kendala. Menurut Pak Sucipto, kendala-kendala yang dialami perusahaan dalam mendapatkan bahan baku yang berkualitas yaitu:

1. Faktor musim. Musim kemarau panjang yang melanda Indonesia sekarang ini membuat banyak tanaman empon-empon mati.
2. Menyempitnya lahan pertanian. Lahan pertanian sekarang ini banyak yang alih fungsikan sebagai pemukiman warga.
3. Adanya faktor lain. Para petani lebih memilih menjual hasil panennya ke luar negeri dibandingkan ke perusahaan lokal karena harga yang ditawarkan lebih tinggi.¹⁴

Untuk mengatasi berbagai kendala tersebut, perusahaan tidak hanya mengandalkan satu supplier saja namun akan memperbanyak jumlah supplier guna memenuhi kebutuhan perusahaan. Selain itu ada tim dari perusahaan yang diterjunkan ke lapangan untuk mencari

¹³ Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

¹⁴ Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

langsung dari daerah penghasil bahan baku jamu yang dibutuhkan.¹⁵

Guna mendapatkan produk yang sesuai dengan standar perusahaan, maka dilakukan pengendalian kualitas, Pak Sucipto mengatakan:

“Pengendalian kualitas yang dilaksanakan di CV. Klanceng dilakukan secara langsung, bahan baku sebelum dikemas maka dicek agar sesuai dengan standar sehingga kualitas yang dihasilkan juga baik. karena jika diatas yang distandarkan akan mudah ditumbuhi mikroba. Produk yang sudah dikemas juga dilakukan pengujian apakah sesuai dengan beratnya atau tidak. Perusahaan menetapkan berat untuk jamunya sekitar 7 gram, akan ada aturan dari perusahaan untuk menangani produk yang beratnya tidak sesuai. Jika jamu sudah oke maka akan di stempel.”¹⁶

Dalam penerapan pengendalian kualitas produk, ada kendala yang dihadapi oleh perusahaan. Pak Sucipto mengatakan:

“Kendala yang dihadapi adalah faktor manusia, karena masih ada oknum yang tidak mengikuti SOP yang sudah ditetapkan oleh perusahaan sehingga proses produksi agak terganggu.”¹⁷

Untuk mengatasi kendala tersebut, Pak Sucipto mengatakan:

“Untuk mengatasinya harus lebih disiplin, harus sering diingatkan agar selalu mengikuti SOP yang ditetapkan oleh perusahaan. utamanya karyawan yang bersentuhan langsung dengan serbuk jamunya. Perusahaan mewajibkan para karyawannya untuk memakai masker, sarung tangan, penutup kepala,

¹⁵ Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

¹⁶ Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

¹⁷ Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

seragam khusus bekerja yang berbeda dengan seragam saat diluar area pabrik, alas kaki yang khusus digunakan di are produksi jamu. Selain itu harus juga menjaga ruang produksi agar selalau tertutup guna menjaga agar tidak ada udara luar yang masuk kedalam produk jamu.¹⁸

Dalam produksi jamu serbuk, tentunya ada prosedur produksi dari perusahaan yang dilakukan guna mendapatkan produk yang berkualitas bagus. Prosedur produksi jamu sebuk yang dilakukan oleh CV. Klanceng adalah sebagai berikut:

1. Penerimaan bahan baku

Bahan baku yang diterima dari supliyer kemudian dicek kebenaran bahan baku yang dikirimkan apakah sesuai dengan yang dipesan. Selanjutnya akan dicek organoleptiknya meliputi bentuk, warna, rasa, dan bau. Setelah dicek bahan baku yang berupa simplisia akan dimasukkan ke gudang simplisia kotor.

2. Sortasi awal

Pada tahap ini simplisia yang masih kotor akan dibersihkan dari cemarannya, seperti daun kering, kerikil, batang pohon yang tidak berguna, dan lain-lain. Pada tahap ini juga dilakukan perajangan kembali bahan baku yang ukurannya masih terlalu besar. Setelah dilakukan sortasi awal maka bahan baku akan dimasukkan ke gudang simplisia bersih. Dalam gudang tersebut simplisianya dimasukkan tong-tong besar dan selalu ditutup agar kualitasnya selalau terjaga dengan baik.

3. Peracikan

Berbagai simplisia bersih diracik dan ditimbang sesuai dengan standar yang sudah ditentukan perusahaan. Metode peracikan ini dilakukan pada bahan baku yang masih dalam bentuk simplisia,

¹⁸ Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

metode ini dilakukan karena lebih efektif dan lebih ekonomis. Dalam satu kali formulasi bertanya sekitar 15 kg kemudian ditaruh ke loyang-loyang.

4. Pengovenan tahap I

Pada tahap ini dilakukan pengovenan tahap I yang berfungsi agar simplisia yang sudah diracik menjadi kering. Hal ini dilakukan untuk mencegah kelembababan sehingga tidak akan ditumbuhi jamur ataupun mikroorganisme lain.

5. Penggilingan atau penyerbukan

Bahan baku yang telah dioven kemudian dilakukan penggilingan. Penggilingan dilakukan dalam beberapa tahap:

a. Tahap I

Pada tahap ini bahan baku digiling menggunakan penggiling *Disk Mill* dan tanpa ayakan. Hasil yang diperoleh dari tahap ini berupa pecahan simplisia.

b. Tahap II

Simplisia yang masih kasar dari penggilingan *Disk Mill* yang tanpa ayakan, kemudian digiling dengan penggilingan *Disk Mill* yang menggunakan ayakan. Ayakan yang dipakai dalam mesin ini ukurannya 80 mesh. Hasil dari penggilingan ini berupa serbuk simplisia yang masih kasar.

c. Tahap III

Serbuk simplisia yang masih kasar kemudian dimasukkan kedalam penggilingan *Raymond*. Hasil dari penggilingan ini berupa serbuk simplisia yang halus.

6. Pengayakan

Bahan baku hasil dari penggilingan kemudian masuk dalam proses pengayakan. Pada proses pengayakan ini menggunakan ayakan dengan ukuran mesh 100. Residu yang tidak lolos dalam tahap ini akan digiling kembali ke mesin penggilingan *Raymond*.

7. Pencampuran atau homogenitas

Setelah bahan baku diayak, proses selanjutnya adalah pencampuran atau homogenitas. Pada proses ini menggunakan mixer yang berfungsi untuk mencampur serta menghomogenkan bahan yang dapat saling bercampur antara bahan satu dengan bahan yang lain.

8. Pengovenan tahap II

Setelah dari tahap pencampuran kemudian dilakukan pengovenan. Pengovenan pada tahap ini suhunya diatur sekitar 62° C. Tujuan dari proses pengovenan ini adalah untuk menurunkan kadar air dari bahan baku serta mensterilkan dari kontaminasi mikroba. Hasil dari pengovenan kemudian disimpan kedalam tong-tong sebelum dilakukan proses selanjutnya.

9. Pengisian dan Pengemasan

Setelah proses pengovenan maka sudah menjadi produk ruahan atau dengan kata lain produk yang telah selesai diolah tinggal memerlukan pengemasan untuk menjadi obat jadi, sehingga pada tahap ini dilakukan proses pengisian jamu pada kemasan.

Jamu serbuk yang sudah diisi kemudian dilakukan pengepresan, kemudian dikemas dalam karton kecil yang berisi 10 bungkus, lalu dimasukkan ke karton besar yang berisi 1000 bungkus.

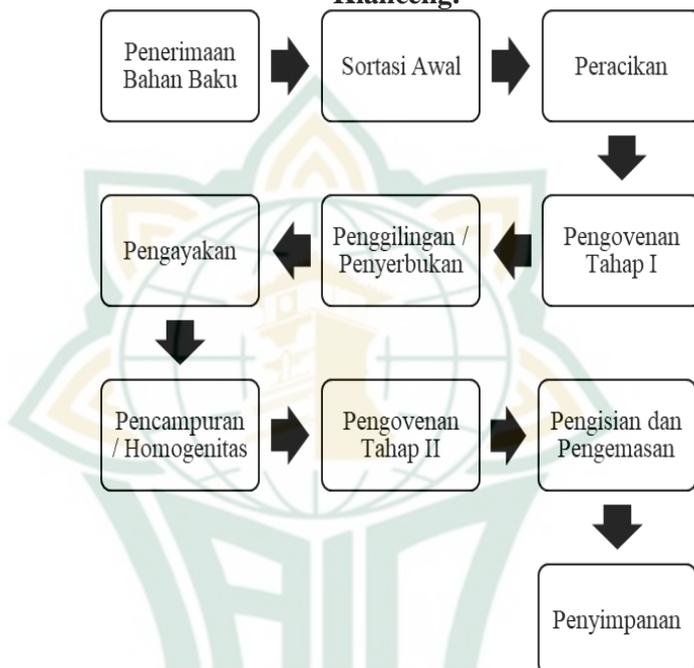
10. Penyimpanan

Produk yang telah dikemas kemudian disimpan dalam gudang penyimpanan untuk menunggu didistribusikan. Pengambilan produk jamu serbuk dari gudang untuk dipasarkan dilakukan dengan cara FIFO (*First In First Out*) artinya bahan baku yang masuk pada gudang terlebih dahulu akan dipasarkan terlebih dahulu.¹⁹

¹⁹ Dwi Puji Astuti, wawancara oleh penulis, 25 Agustus, 2019, wawancara 3, transkrip.

Proses pembuatan jamu serbuk yang dimulai dari bahan baku hingga produk jadi dapat dilihat pada gambar berikut:

Gambar 4.2. Proses produksi jamu serbuk CV. Klanceng.



Sumber: Diolah oleh penulis, 2020

Dalam melaksanakan kegiatan produksi tentunya tidak lepas dari adanya mesin produksi. Mesin-mesin produksi sangat membantu dalam kegiatan produksi karena memudahkan karyawannya dan bisa mendapatkan hasil yang banyak. Mesin yang digunakan untuk produksi jamu serbuk di CV. Klanceng adalah sebagai berikut:

1. Mesin giling

Ada dua jenis mesin giling yang digunakan oleh CV. Klanceng, yaitu mesin giling *Disc Mill* dan mesin giling *Raymond*. Kedua jenis mesin giling ini memiliki fungsi yang sama yaitu untuk menghaluskan simplisia. Namun perbedaannya mesin giling *Disc*

Mill menghasilkan pecahan simplisia yang masih kasar dan serbuk simplisia yang kasar, sedangkan mesin giling *Raymond* menghasilkan serbuk simplisia yang halus.

2. Mesin ayak

Mesin ini digunakan pada proses pengayakan jamu serbuk setelah proses penggilingan. Pada mesin ayak memiliki saringan yang sudah ditentukan ukurannya oleh perusahaan, yaitu 80-100 mesh. Semakin tinggi ukuran mesh yang digunakan maka semakin halus jamu serbuk yang dihasilkan dari proses pengayakan ini.

3. Mesin *mixing*

Pada mesin ini jamu serbuk yang sudah halus akan di homogenkan lagi untuk memastikan berbagai macam bahan baku yang digunakan bisa tercampur rata. Mesin ini dapat menampung jamu serbuk hingga 50 kg.

4. Oven

Mesin oven digunakan untuk mengoven simplisia dan jamu serbuk agar bisa benar-benar kering dan mencegah produk jamu terkontaminasi jamur atau mikroorganisme yang merugikan.

5. Mesin *filling*

Setelah jamu serbuk selesai diproduksi akan masuk pada tahap pengisian jamu. Jamu serbuk akan dimasukkan melalui corong atas mesin dan kemudian jamu akan keluar dari bawah sesuai dengan berat yang sudah diatur sebelumnya, yaitu sekitar 7 gram.

6. Mesin press (*sealer*)

Pada mesin ini jamu yang sudah diisi ke bungkusnya akan dipress satu per satu sehingga akan menjaga kualitas jamu agar baik hingga ditangan konsumen.²⁰

²⁰ Dwi Puji Astuti, wawancara oleh penulis, 25 Agustus, 2019, wawancara 3, transkrip.

Kendala-kendala yang dialami oleh mesin produksi diantaranya adalah mesin oven terkadang pemanasnya error karena digunakan terus menerus. Mesin penggiling adakalanya rusak pada bagian gigi, misalnya menjadi halus, adakalanya rodanya lepas. Dinamo mesin pengayakan yang hangus.²¹

Untuk mengatasi kendala-kendala yang dialami oleh mesin produksi adalah dengan melakukan pengecekan kondisi mesin sebelum digunakan untuk proses produksi. Jika ada komponen yang rusak maka akan diganti oleh bagian teknik, namun jika tidak mampu memperbaiki maka akan memanggil teknisi dari luar.²²

Ada berbagai faktor yang mempengaruhi kualitas produk jamu di CV. Klanceng, yaitu:

1. Bahan baku yang diterima

Bahan baku yang diterima perusahaan akan mempengaruhi kualitas dari jamu yang dihasilkan oleh perusahaan. Semakin bagus kualitas bahan baku yang digunakan maka produk yang dihasilkan kemungkinan memiliki kualitas yang bagus pula.

2. Tenaga kerja

Karyawan yang bersentuhan langsung dengan proses produksi jamu diupayakan untuk selalu disiplin menaati SOP (Standar Operasional Produksi) yang ditentukan oleh perusahaan. SOP wajib dilakukan guna mendapatkan produk yang berkualitas dan juga untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja.

3. Sarana dan prasarana

Semakin lengkap sarana dan prasarana yang dimiliki oleh perusahaan maka akan memberikan dampak positif terhadap produk yang dihasilkan. Jika perusahaan memiliki sarana dan prasarana yang bagus

²¹ Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

²² Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

dan dapat mendukung disetiap tahapan produksi maka kualitas hasil produksinya akan baik.

4. Kebersihan

Kebersihan harus diutamakan dalam setiap tahapan proses produksi, karena faktor kebersihan akan mempengaruhi bagus tidaknya produk yang dihasilkan. Lingkungan yang kotor akan memberikan dampak buruk bagi kualitas jamu serbuk, misalnya akan mudah ditumbuhi jamur atau mikroorganisme lain. Untuk itu kebersihan harus selalu dijaga untuk menghasilkan produk yang berkualitas bagus, misalnya tempat penyimpanan bahan baku maupun bahan setengah jadi harus benar-benar kering dan bersih agar tidak mudah ditumbuhi jamur atau mikroorganisme lain yang merugikan.²³

Untuk mendapatkan produk yang berkualitas maka dilakukan pengendalian kualitas dengan melaksanakan berbagai pengamatan atau pengecekan. Pengamatan yang dilakukan adalah pengamatan hidroskopis sampai ke pengujian makroskopis dan mikroskopis yaitu: pengecekan kadar air untuk menentukan kadar air produk jamu serbuk yang diproduksi, pengecekan kadar cemaran logam berat yang terkandung dalam produk, keseragaman bobot yang sudah ditentukan oleh perusahaan.²⁴

Penempatan karyawan biasanya dilakukan sesuai dengan keahlian yang dimiliki. Namun di CV. Klanceng penempatan karyawan dibagian produksi tidak disesuaikan dengan keahlian yang dimiliki namun sebelumnya telah diberi pelatihan. Sedangkan karyawan yang berada dibagian kantor sudah disesuaikan dengan keahlian yang dimiliki.

²³ Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

²⁴ Sucipto, wawancara oleh penulis, 20 Agustus, 2019, wawancara 2, transkrip.

C. Analisis Data Penelitian

1. Manajemen Pengendalian Kualitas Produk pada CV. Klanceng

Produksi merupakan kegiatan yang tidak lepas dari sebuah perusahaan. Dengan melaksanakan produksi perusahaan akan menghasilkan produk yang bermanfaat bagi manusia dan perusahaan akan mendapatkan laba dari hasil penjualan produknya. Menurut Basu Swastha, produksi merupakan pengubahan bahan baku menjadi dari sumber-sumber menjadi hasil yang diinginkan oleh konsumen.²⁵

CV. Klanceng merupakan perusahaan turun-temurun yang menghasilkan produk berupa obat tradisional atau jamu. Meskipun sekarang sudah banyak obat-obat kimia yang dijual di apotek, namun masih banyak masyarakat yang lebih memilih mengkonsumsi jamu dikarenakan efek sampingnya lebih sedikit.

Produksi dalam ekonomi Islam merupakan setiap bentuk aktivitas yang dilakukan untuk mewujudkan manfaat atau menambahkannya dengan cara mengeksplorasi sumber-sumber ekonomi yang sudah disediakan Allah SWT sehingga menjadi masalah untuk memenuhi kebutuhan manusia, oleh karena itu aktivitas produksi hendaknya berorientasi pada kebutuhan masyarakat luas.²⁶

Al-Qur'an menjelaskan bahwasannya Allah menyediakan alam semesta ini untuk manusia agar dimanfaatkan dengan baik, sebagai sarana produksi untuk menciptakan produk yang bermanfaat bagi seluruh manusia. Firman Allah dalam surat Al-Jaatsiyah ayat 13:

²⁵ Nana Herdiana Abdurrahman, *Manajemen Bisnis Syariah dan Kewirausahaan*, (Bandung: Pustaka Setia, 2013), 351.

²⁶ Muhammad Turmudi, "Production in Islamic Economic Perspective." *Islamadina Jurnal Pemikiran Islam* 18, no1, (2017): 37-56, doi: <http://jurnalnasional.ump.ac.id/index.php/ISLAMADINA/article/view/1528>.

وَسَخَّرَ لَكُمْ مَّا فِي السَّمٰوٰتِ وَمَا فِي الْاَرْضِ جَمِيعًا مِّنْهُ ۗ اِنَّ فِيْ ذٰلِكَ لَاٰيٰتٍ لِّقَوْمٍ يَّتَفَكَّرُوْنَ ﴿٢٢٧﴾

Artinya : “Dan Dia telah menundukkan untukmu apa yang di langit dan apa yang di bumi semuanya, (sebagai rahmat) daripada-Nya. Sesungguhnya pada yang demikian itu benar-benar terdapat tanda-tanda (kekuasaan Allah) bagi kaum yang berfikir.”²⁷

Tanaman-tanaman yang tumbuh didunia ini diantaranya memiliki manfaat yang sangat baik untuk kesehatan. Tumbuhan-tumbuhan yang bermanfaat tersebut selanjutnya akan diubah untuk menjadi jamu serbuk agar lebih mudah untuk dikonsumsi dan lebih mudah untuk diambil manfaatnya. Jamu serbuk dinilai lebih aman daripada obat-obatan kimia karena tidak ada penambahan bahan-bahan tidak berguna seperti pewarna, pengawet, dan pemanis buatan.

Terkait dengan pengendalian kualitas produksi, ekonomi Islam mengajarkan kepada seluruh produsen bahwasannya dalam melaksanakan aktivitas produksi harus selalu menjaga kehalalan produknya. Produsen tidak boleh melanggar aturan-aturan Islam dalam menghasilkan produknya, harus senantiasa menjaga agar produknya tidak membahayakan konsumennya. Produsen harus memproduksi barang yang mendatangkan manfaat bagi konsumennya dan tidak boleh menggunakan bahan baku yang tidak baik sehingga akan membahayakan kehidupan konsumennya hanya untuk mengejar keuntungan semata. Hal tersebut sesuai dengan firman Allah dalam surat Al-Baqarah ayat 229 sebagai berikut ini:

²⁷ Alqur'an, Al-Jaatsiyat ayat 13, *Alqur'an dan Terjemahnya* (Jakarta:Departemen Agama RI, Intermasa, 1986), 816.

..... وَمَنْ يَتَعَدَّ حُدُودَ اللَّهِ فَأُولَئِكَ هُمُ الظَّالِمُونَ ﴿١١٣﴾

Artinya : “...Barangsiapa yang melanggar hukum-hukum Allah mereka Itulah orang-orang yang zalim.”²⁸

Dalam melaksanakan proses produksi dan menghasilkan produk yang berkualitas, perusahaan membuat standar kualitas produk untuk menentukan apakah suatu produk dinyatakan baik atau tidak. Tetapi dalam kenyataan di lapangan upaya untuk mencapai produk yang berkualitas, perusahaan dihadapkan pada permasalahan. Permasalahan yang terjadi pada CV. Klanceng adalah masih ditemukannya produk jamu yang cacat. Ada beberapa faktor yang menjadi perhatian perusahaan agar produk yang dihasilkan selalui sesuai dengan standar. Faktor-faktor tersebut antara lain:

a. Tenaga kerja

Tenaga kerja yang kurang disiplin, tidak mengikuti SOP yang sudah ditentukan perusahaan, karyawan yang ceroboh dalam bekerja dapat mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan dan jumlah produk cacat.

b. Bahan baku

Kualitas bahan baku yang digunakan dalam proses produksi sangat mempengaruhi kualitas produk yang akan dihasilkan. Bahan baku yang digunakan dalam pembuatan jamu serbuk harus berkualitas baik, bersih, dan sedikit kadar airnya. Jika bahan baku yang digunakan kurang baik, terdapat cemaran bahan baku misalnya ranting atau daun dari tumbuhan dan kadar airnya agak banyak maka akan membuat produk yang dihasilkan berkualitas buruk, proses produksi menjadi lama, dan memperbanyak jumlah produk cacat.

²⁸ Alqur'an, Al-Baqarah ayat 229, *Alqur'an dan Terjemahnya* (Jakarta:Departemen Agama RI, Intermasa, 1986), 55.

c. Mesin produksi

Mesin yang digunakan dalam produksi jamu adalah mesin oven, mesin penggiling, mesin ayak, mesin *mixing*, mesin *filling*, dan mesin press. Faktor yang menjadi penentu kualitas produk yang dihasilkan adalah faktor usia mesin, semakin tua mesin yang digunakan maka harus rajin dicek pada saat proses produksi berlangsung karena dikhawatirkan ada komponen mesin yang tiba-tiba rusak atau lepas di saat proses produksi berlangsung.

d. Proses produksi

Pada saat proses produksi berlangsung harus selalu dilakukan pengecekan agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar. Jika ada kelalaian maka akan mengakibatkan produk yang dihasilkan tidak sesuai standar perusahaan.

e. Lingkungan

Lingkungan mempengaruhi kualitas jamu yang dihasilkan oleh CV. Klanceng. Lingkungan yang kurang bersih, lembab, sanitasi yang kurang bagus akan menurunkan kualitas jamu yang diproduksi.

Jenis kecacatan yang sering terjadi yaitu kadar air produk jamu serbuk diatas 6%, sedangkan standar perusahaan harus kurang dari 6% agar produknya terhindar dari tumbuhnya jamur maupun mikroorganisme. Selain itu berat produk yang dikemas tidak sesuai dengan standar perusahaan yaitu 7 gram. Kecacatan lainnya yaitu kadar logam diatas batas standar untuk jamu serbuk.

a. Kadar air lebih dari 6%

Kadar air produk jamu serbuk diatas 6% biasanya disebabkan oleh bahan baku dari supliyer yang kurang kering, lingkungan produksi yang lembab, lama penyimpanan di gudang baik di gudang bahan baku maupun di gudang produk jadi yang akan dikemas.

Dampak yang terjadi jika produk jamu memiliki kadar air lebih dari 6% adalah bisa menimbulkan tumbuhnya jamur pada produk jamu, masa penyimpanan produk jamu menjadi lebih singkat, tumbuhnya mikroba yang akan merugikan tubuh.

Cara yang dilakukan oleh CV. Klanceng untuk mengatasi kadar air yang lebih dari 6% adalah dengan cara pemanasan menggunakan oven yang dilakukan sebanyak 2 kali yakni saat masih dalam bentuk simplisia dan setelah menjadi jamu serbuk. Jika dibutuhkan bisa juga dilakukan pengovenan satu kali lagi sebelum produk dikemas, hal tersebut dilakukan jika durasi produksi jamu dengan pengemasan agak lama.

b. Berat produk tidak sesuai standar

Standar perusahaan menetapkan berat jamu serbuk yang siap dijual adalah 7 gram per bungkus. Namun ada kalanya terjadi kelebihan berat yang ditentukan maupun berat yang kurang dari yang ditentukan perusahaan. Berat yang tidak sesuai standar biasanya dikarenakan salah setting mesin filling, mesin error, maupun karena ada komponen yang rusak.

Berat standar produk jamu adalah 7 gram, pengisian jamu dalam kemasan yang dilakukan di CV. Klanceng sudah menggunakan mesin *filling*, dalam pengeluaran produk jamu ada kalanya melebihi atau bisa jadi kurang dari apa yang distandarkan perusahaan. Dampak yang terjadi jika berat produk jamu tidak sesuai standar adalah jika beratnya melebihi standar maka akan mengurangi jumlah produk jadi jamu serbuk, bisa juga mengganggu kesehatan yang mengkonsumsi karena melebihi dosis yang semestinya. Sedangkan jika beratnya kurang dari yang distandarkan tentunya akan mengurangi khasiat dari jamu yang dikonsumsi.

Untuk mengatasi berat produk jamu tidak sesuai standar adalah dengan mengecek mesin *filling* sebelum digunakan apakah pengaturannya sudah tepat atau belum, jika belum maka diatur ulang. Selain itu sebelum melakukan penutupan kemasan sebaiknya ditimbang terlebih dahulu untuk memastikan beratnya sudah sesuai atau belum.

c. Cemaran logam berat melebihi standar

Adakalanya juga ditemukan adanya kadar cemaran logam yang melebihi batas yang sudah ditentukan pemerintah. Hal tersebut biasanya terjadi pada saat penggilingan ada komponen-komponan mesin penggiling yang ikut tergerus saat menggiling pecahan simplisia maupun serbuk simplisia.

Dampak yang terjadi jika logam berat sampai dikonsumsi manusia adalah menimbulkan keracunan karena tubuh tidak dapat mencerna bahan asing tersebut, dapat menimbulkan kerusakan organ dalam jika dikonsumsi dalam jangka waktu yang lama.

Cara yang dilakukan untuk mengatasi adanya cemaran logam adalah dengan melakukan pengecekan mesin penggilingan sebelum digunakan dan selama digunakan untuk memastikan tidak ada komponen yang tiba-tiba lepas dan tergiling bersama bahan baku. Selain itu dilakukan perawatan berkala terhadap mesin penggiling agar tetap prima selama digunakan.

Manajemen adalah proses perencanaan, pengorganisasian, pengoordinasian, dan pengontrolan sumber daya untuk mencapai sasaran (*goals*) secara efektif dan efisien.²⁹ Jadi manajemen pengendalian kualitas merupakan bagaimana cara perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, dan pengawasan proses

²⁹ Nana, *Manajemen Bisnis Syariah dan Kewirausahaan*, 20.

produksi guna mendapatkan hasil produksi yang sesuai dengan standar perusahaan.

a. Perencanaan (*Planning*)

Perencanaan (*planning*) adalah proses mendefinisikan tujuan organisasi, membuat strategi untuk mencapai tujuan itu dan mengembangkan rencana aktivitas kerja dalam sebuah organisasi.³⁰ Jadi perencanaan adalah pemilihan sejumlah kegiatan dan pengambilan keputusan mengenai apa yang harus dilaksanakan, kapan akan dilaksanakan, bagaimana cara melaksanakannya, dan siapa yang akan melaksanakannya.

Pada tahap perencanaan, CV. Klanceng menetapkan tujuan meningkatkan penjualan dan mempertahankan kualitas. Untuk itu CV. Klanceng memproduksi jamu serbuk Gadung Klingsir dan menetapkan standar kualitas pada jamu serbuk tersebut.

Pada perencanaan, perusahaan menetapkan tujuan dari tiap-tiap tahapan produksi yaitu sebagai berikut:

³⁰ Agung Muhammad Mutaqin, “Tahukah Anda apa itu POAC dalam Manajemen Produksi?,” 13 September 2017, doi: [https://agungmutaqin96.blogspot.com/2017/09/tahukah -anda-apa-itu-poac-dalam.html](https://agungmutaqin96.blogspot.com/2017/09/tahukah-anda-apa-itu-poac-dalam.html).

Gambar 4.3. Tahapan produksi dan tujuannya.

Penerimaan bahan baku	Mendapatkan bahan baku yang sesuai dengan pesanan
Sortasi awal	Bahan baku yang akan disimpan dalam kondisi bersih dan tidak ada cemaran bahan lain
Peracikan	•Mendapatkan komposisi dan dosis yang pas dari berbagai macam bahan baku yang digunakan untuk pembuatan jamu serbuk Gadung Klingsir
Pengovenan tahap I	•Mengurangi kadar air simplisia sebelum dilakukan proses selanjutnya
Penggilingan / penyerbukan	•Mendapatkan jamu serbuk setelah dilakukan penggilingan dengan 3 tahap
Pengayakan	•Mendapatkan jamu serbuk yang benar-benar halus
Pencampuran / homogenitas	•Komposisi dari jamu serbuk Gadung Klingsir tercampur dengan rata
Pengovenan tahap II	•Mengurangi kadar air dan mensterilkan jamu serbuk Gadung Klingsir
Pengisian dan pengemasan	•Jamu serbuk Gadung Klingsir terkemas rapi untuk menjaga kualitasnya
Penyimpanan	•Jamu serbuk yang sudah dikemas tersusun dengan rapi sehingga memudahkan untuk pengambilan barang ketika akan dipasarkan dan memudahkan dalam pengawasan

Sumber: Diolah oleh penulis, 2020

Waktu pelaksanaan pembuatan jamu serbuk Gadung Klingsir tidak menentu, jika stok di gudang bahan jadi sudah menipis maka akan dilaksanakan proses produksi jamu bubuk. Jadi produk yang diterima oleh konsumen selalu produk baru.

Pelaksanaan pembuatan jamu bubuk dimulai dari penerimaan bahan baku berupa simplisia kotor. Kemudian akan disortir dari kotoran yang

masih tercampur. Simplisia yang sudah bersih selanjutnya akan disimpan di gudang simplisia bersih. Kemudian dilakukan peracikan jamu Gadung Klingsir menggunakan simplisia yang ada di gudang simplisia bersih. Setelah itu akan dilakukan pengovenan dengan suhu 60° C agar manfaat yang terkandung dalam simplisia tidak rusak dan kualitas bahannya terjaga. Selanjutnya akan dilakukan penggilingan menggunakan mesin penggiling *Disc Mill* tanpa ayakan dan menghasilkan pecahan simplisia. Selanjutnya akan digiling lagi menggunakan mesin penggiling *Disc Mill* yang menggunakan ayakan dengan mesh 80 sehingga menghasilkan bubuk simplisia kasar. Kemudian akan dilakukan penggilingan menggunakan mesin penggiling *Raymond* yang hasilnya berupa jamu serbuk halus. Dalam proses pengayakan menggunakan ayakan dengan mesh 100. Jamu serbuk yang tidak lolos dalam proses pengayakan akan ditampung dan digiling lagi menggunakan mesin penggiling *Raymond*. Sedangkan jamu serbuk yang lolos pengayakan akan masuk ke mesin *mixer* selama 15-20 menit untuk mencampur rata serbuk jamunya. Setelah itu dilakukan pengovenan kembali dengan suhu 62° C untuk mensterilkan jamu serbuk. Kemudian jamu serbuk ditampung dalam tong sebelum dikemas.

Sebelum melaksanakan proses produksi jamu, manajer produksi akan menunjuk siapa saja yang akan melaksanakan pembuatan jamu tersebut. Meskipun ditengah jalannya proses produksi ada yang digantikan dengan karyawan lain.

b. Pengorganisasian (*Organizing*)

Pengorganisasian merupakan proses dalam memastikan kebutuhan manusia dan fisik sumber daya tersedia untuk menjalankan rencana dan mencapai tujuan yang berhubungan dengan organisasi. pengorganisasian meliputi penugasan

setiap aktivitas, membagi pekerjaan kedalam tugas yang lebih spesifik, dan menentukan siapa yang berhak melaksanakan tugas tersebut.³¹

Dalam pengorganisasian, manajer akan mengalokasikan keseluruhan sumber daya organisasi sesuai dengan rencana yang telah dibuat berdasarkan suatu kerangka kerja organisasi. Bentuk spesifik dari kerangka kerja organisasi dinamakan struktur organisasi.³² Dalam struktur organisasi manajer akan melakukan pembagian kerja sesuai dengan keahlian yang dimiliki oleh karyawan.

Proses pengorganisasian terdiri dari delapan tahapan yaitu sebagai berikut:

1. Manajer harus mengetahui tujuan organisasi yang ingin dicapai. Tujuan yang ingin dicapai oleh manajer produksi pada proses produksi adalah menghasilkan produk jamu serbuk Gadung Klingsir yang sesuai dengan standar perusahaan dengan tingkat kecacatan produk yang rendah.
2. Manajer harus mengetahui, merumuskan, dan menspesifikasi kegiatan-kegiatan yang diperlukan untuk mencapai tujuan dan menyusun daftar kegiatan-kegiatan apa saja yang akan dilaksanakan. Kegiatan-kegiatan produksi jamu serbuk Gadung Klingsir yang dilaksanakan CV. Klanceng guna mencapai tujuan yaitu:
 - a) Penerimaan bahan baku
 - b) Sortasi
 - c) Peracikan

³¹ "POAC: Planning, Organizing, Actuating, and Controlling Manajemen Organisasi," medium.com, 26 November 2016. <https://medium.com/@TERRAITB/poac-planning-organizing-actuating-and-controlling-manajemen-organisasi-ea982e20529>.

³² Badrudin, *Dasar-dasar Manajemen*, (Bandung: Alfabeta, 2015), 112.

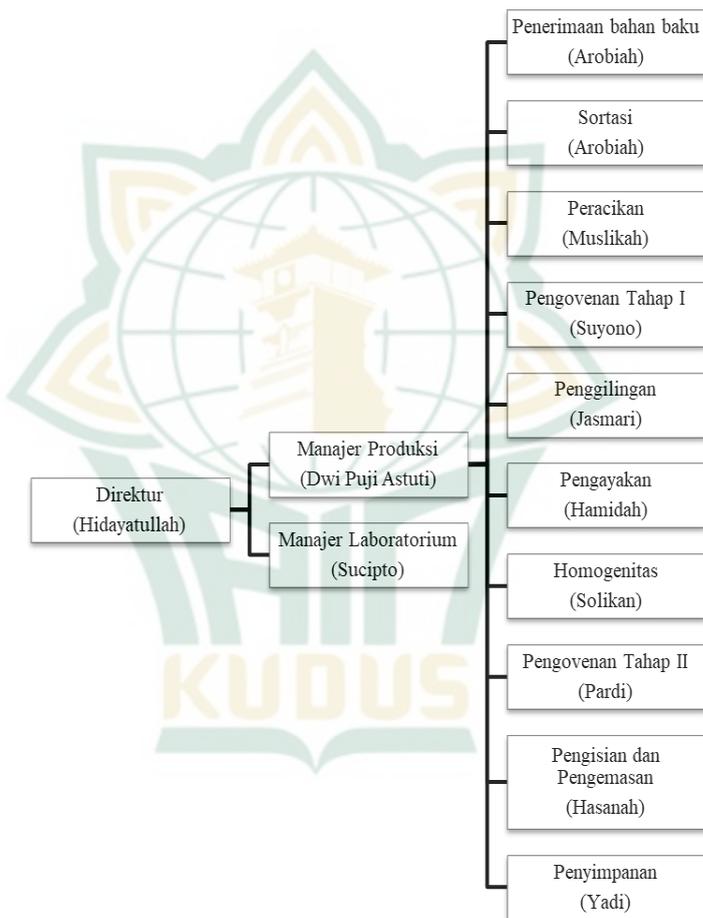
- d) Pengovenan tahap I
 - e) Penggilingan
 - f) Pengayakan
 - g) Homogenitas
 - h) Pengovenan tahap II
 - i) Pengisian dan pengemasan
 - j) Penyimpanan
3. Manajer mengelompokkan kegiatan-kegiatan yang memiliki tujuan sama melalui penyatuan dalam satu bagian atau departemen. Dalam pelaksanaan tahapan produksi di CV. Klanceng, kegiatan produksi yang dapat dikelompokkan dalam satu bagian adalah pada kegiatan penggilingan. Pada kegiatan penggilingan ada tiga tahap yang dilakukan namun memiliki tujuan yang sama yaitu menghasilkan jamu serbuk, untuk itu karyawan yang bertanggung jawab pada bagian ini hanya satu orang.
4. Manajer menetapkan besarnya wewenang yang akan didelegasikan pada setiap departemen. Manajer produksi CV. Klanceng mendelegasikan karyawan pada masing-masing bagian tahapan produksi. Karyawan yang sudah diberikan tugas harus menjalankan dengan sebaik-baiknya dan melaporkan hasil kerjanya kepada manajer produksi.
5. Manajer menetapkan jumlah karyawan pada setiap bagian atau departemen. Jumlah karyawan pada setiap kegiatan produksi yang ada di CV. Klanceng berjumlah satu orang, kecuali pada bagian penggilingan, pengayakan, serta pengisian dan pengemasan berjumlah 2 sampai 3 orang. Banyaknya jumlah karyawan yang ditempatkan pada kegiatan produksi berdasarkan jumlah mesin yang digunakan ataupun besarnya tanggung

jawab pada kegiatan produksi tersebut. Misalnya pada kegiatan penggilingan, ada 3 mesin yang digunakan maka ada 3 karyawan yang ada dibagian penggilingan tersebut. Pada bagian pengisian dan pengemasan, meskipun hanya ada 2 mesin namun jumlah karyawan yang ada dibagian ini ada 3 karena pada bagian ini juga dilakukan pengemasan dalam karton yang tidak membutuhkan mesin. Berbeda halnya dengan bagian pengayakan, meskipun dalam bagian ini ada 3 mesin yang digunakan tetapi tanggung jawabnya tidak terlalu besar jadi hanya diisi oleh 2 orang.

6. Manajer harus menetapkan dengan jelas tugas-tugas individu sehingga tidak akan terjadi tumpang tindih tugas. Namun dalam pelaksanaan kegiatan produksi di CV. Klanceng akan memungkinkan terjadinya tumpang tindih tugas. Meskipun manajer produksi sudah menetapkan karyawan pada tiap-tiap bagian produksi, namun realitanya masih ada karyawan yang dimintai tolong oleh bagian lain padahal tugas yang dilaksanakan belum selesai.
7. Manajer harus menetapkan tipe organisasi yang akan dipakai. Tipe organisasi yang dipakai dalam kegiatan produksi CV. Klanceng adalah organisasi fungsional, dimana dalam penempatannya berdasarkan kegiatan produksi yang ada di CV. Klanceng dan berdasarkan kemampuan yang dimiliki oleh karyawannya.
8. Manajer menetapkan struktur organisasi yang akan dipakai. Dalam pelaksanaan kegiatan produksi, manajer produksi menetapkan struktur organisasi kegiatan produksi yang disusun berdasarkan kegiatan produksi yang dilaksanakan dan siapa saja yang bertanggung

jawab pada setiap kegiatan produksi. Struktur organisasi pelaksanaan kegiatan produksi yaitu sebagai berikut:

Gambar 4.4. Penempatan karyawan pada tiap tahapan kegiatan produksi.



Sumber: Dokumentasi perusahaan, 2019

Karyawan CV. Klanceng yang ditempatkan dalam kegiatan produksi tersebut tidak berdasarkan keahlian yang dimiliki,

namun sebelumnya mereka sudah diberi pelatihan oleh perusahaan hingga mampu melaksanakan kegiatan produksi.

c. Pelaksanaan (*Actuating*)

Pelaksanaan (*actuating*) adalah suatu tindakan untuk mengupayakan agar semua anggota kelompok berusaha untuk mencapai sasaran sesuai dengan tujuan perusahaan.³³ Jadi pelaksanaan bertujuan menggerakkan karyawan agar mau bekerja sama untuk mencapai tujuan perusahaan secara efektif dan efisien.

Dalam hal ini manajer produksi harus memiliki jiwa kepemimpinan yang kuat, memberikan semangat dan memotivasi karyawan dibagian produksi agar menyelesaikan pekerjaannya dengan efektif dan efisien juga sesuai dengan standar mutu yang sudah ditentukan untuk mencapai tujuan perusahaan.

Fungsi pelaksanaan yang dilakukan oleh CV. Klanceng adalah manajer produksi senantiasa memotivasi karyawan yang melaksanakan produksi agar kegiatan produksi yang dilaksanakan dapat berjalan secara efektif dan efisien. Manajer produksi juga memacu karyawan yang sedang melaksanakan produksi untuk senantiasa bekerja sesuai dengan standar yang sudah ditetapkan oleh perusahaan sebelumnya.

Untuk mencapai pelaksanaan yang efisien, manajer harus melaksanakan hal-hal berikut:

- 1) Manajer memberikan pengarahan kepada karyawan baru atau karyawan yang sudah lama agar dapat melaksanakan tugasnya dengan baik

³³ “*Fungsi-fungsi Manajemen (POAC)*.” Andimpi.blogspot.com, 14 Juni 2013. <https://andimpi.blogspot.com/2013/06/fungsi-fungsi-manajemen-poac.html>

- dan dapat memecahkan masalah yang dihadapinya dilapangan.
- 2) Manajer memberikan perintah kepada karyawan untuk melaksanakan proses produksi jamu saat diperlukan.
 - 3) Manajer memberikan beberapa wewenangnya kepada karyawan yang dianggap mampu melaksanakannya.

Gambar 4.5. Tahapan kegiatan produksi

Penerimaan Bahan Baku	<ul style="list-style-type: none"> •Bahan baku diterima •Mengecek organoleptiknya (warna, rasa, bentuk, dan bau) •Masuk gudang simplisia kotor
Sortasi	<ul style="list-style-type: none"> •Mengecek bahan baku yang akan digunakan •Membuang cemaran benda asing •Memasukan ke gudang simplisia bersih
Peracikan	<ul style="list-style-type: none"> •Mencampur bahan baku yang digunakan untuk pembuatan jamu •menimbang bahan jamu yang akan diproduksi
Pengovenan tahap I	<ul style="list-style-type: none"> •Simplisia yang sudah diformulasi ditaruh ke loyang-loyang •menetapkan dan menjaga suhu oven 60°C
Penggilingan	<ul style="list-style-type: none"> •Memasukkan simplisia kedalam mesin Disc Mill untuk diubah menjadi pecahan simplisia •Hasil dari penggilingan pertama yang berupa pecahan simplisia dimasukkan kedalam mesin Disc Mill dengan ayakan untuk menjadi serbuk simplisia kasar •Serbuk simplisia kasar dimasukkan kedalam mesin giling Raymong untuk diubah menjadi serbuk simplisia halus
Pengayakan	<ul style="list-style-type: none"> •Memasukkan serbuk simplisia halus kedalam mesin ayak dengan ukuran mesh 100 •Menampung hasil ayakan dan serbuk jamu yang tidak lolos ayakan •Serbuk jamu yang lolos dari mesin ayak dikirim ke proses selanjutnya, sedangkan serbuk jamu yang tidak lolos pengayakan akan digiling kembali di mesin giling Raymond
Homogenitas	<ul style="list-style-type: none"> •Serbuk jamu yang lolos pengayakan akan dimasukkan mesin mixing yang mampu menampung serbuk jamu hingga 50 kg •Serbuk jamu yang dimasukkan mesin mixing diputar-putar sehingga serbuk jamu didalamnya akan tercampur rata
Pengovenan tahap II	<ul style="list-style-type: none"> •Serbuk jamu ditata diatas loyang-loyang kemudian dimasukkan kedalam oven •Dalam pengovenan ini suhu yang digunakan 62°C
Pengisian dan Pengemasan	<ul style="list-style-type: none"> •Serbuk jamu dimasukkan dari corong atas yang akan turun sesuai dengan berat yang sudah diatur sebelumnya •karyawan menampung jamu yang keluar pada bungkus •setelah itu dilakukan pengepresan bungkus jamu •jamu yang sudah terbungkus akan dimasukkan dalam karton
Penyimpanan	<ul style="list-style-type: none"> •jamu yang sudah dikemas dalam karton dimasukkan dalam gudang dan dicatat tanggal masuk guangnya •pengambilan produk jmaunya berdasarkan asas FIFO agar barang lama kan terjual terlebih dahulu

Sumber: Diolah oleh penulis, 2020

Dalam pelaksanaan (*actuating*) manajer produksi di CV. Klanceng berperan aktif memotivasi tenaga kerja untuk selalu melaksanakan SOP yang sudah ditentukan oleh perusahaan agar dapat mencapai visi, misi, dan tujuan perusahaan.

d. Pengawasan (*Controlling*)

Pengawasan (*controlling*) merupakan proses pengamatan, penentuan standar yang akan diwujudkan, menilai kinerja pelaksanaan, dan mengambil tindakan korektif jika diperlukan, sehingga pelaksanaan produksi dapat berjalan dengan semaksimal mungkin dalam upaya mencapai tujuan perusahaan.³⁴

Agar pekerjaan yang dilaksanakan karyawan bisa berjalan dengan baik, maka dilakukan pengawasan. Di CV. Klanceng yang melaksanakan pengawasan terhadap karyawan adalah manajer produksi. Tujuan dilaksanakannya pengawasan adalah menciptakan proses tahapan produksi yang terkontrol dengan baik sehingga akan terwujud tujuan perusahaan secara efektif dan efisien. Pengawasan produksi yang dilaksanakan di CV. Klanceng dimulai pada saat bahan mentah hingga menjadi bahan jadi dan siap dikemas.

Pengawasan yang dilaksanakan di CV. Klanceng meliputi pengawasan langsung dan tidak langsung.

1. Pengawasan langsung

Pengawasan ini dilakukan secara langsung oleh manajer. Pada saat proses produksi berlangsung manajer produksi di CV. Klanceng akan berkeliling untuk

³⁴ Agung Muhammad Mutaqin, “Tahukah Anda apa itu POAC dalam Manajemen Produksi?,” 13 September 2017, doi: [https://agungmutaqin96.blogspot.com/2017/09/tahukah -anda-apa-itu-poac-dalam.html](https://agungmutaqin96.blogspot.com/2017/09/tahukah-anda-apa-itu-poac-dalam.html).

memeriksa apakah tenaga kerja sudah melaksanakan proses produksi dengan baik dan benar sesuai dengan SOP guna mencapai visi dan misi perusahaan atau belum.

2. Pengawasan tidak langsung

Pengawasan tidak langsung dilakukan melalui laporan tertulis maupun lisan dari karyawan yang saat itu melaksanakan proses produksi jamu serbuk mengenai pelaksanaan produksi dan hasil yang dicapai.

Ada beberapa langkah dalam proses pengendalian kualitas produk jamu yang ada di CV. Klanceng, yaitu sebagai berikut:

1. Menetapkan standar

Standar merupakan suatu sasaran atau target yang harus dicapai dalam pelaksanaan proses produksi. Standar pada CV. Klanceng meliputi:

- a) Kadar air produk jamu serbuk harus kurang dari 6%
- b) Berat produk jamu bubuk yang sudah dikemas adalah 7 gram
- c) Bahan cemaran logam berat dalam produk jamu serbuk harus dibawah 10 mg/Kg.

2. Mengukur kinerja

Setelah menetapkan standar, maka produk jamu kan dicek apakah sudah sesuai dengan standar yang sudah ditentukan sebelumnya. Untuk mengecek hasil produksi apakah sudah sesuai standar atau belum akan diambil sampel beberapa produk jamu yang sudah dikemas dan dilakukan pengujian di laboratorium perusahaan.

3. Membandingkan kinerja aktual dengan standar yang sudah ditentukan

Setelah dilakukan pengecekan di laboratorium akan diketahui kecacatan yang terjadi dalam produksi dan jumlah dalam setiap

kecacatannya. Setelah diketahui jenis dan jumlahnya akan diurutkan sesuai dengan jumlah yang paling banyak dan melakukan pencarian penyebab terjadinya kecacatan produk.

4. Mengambil tindakan koreksi atau perbaikan

Setelah diketahui jenis kecacatan dan penyebab terjadinya kecacatan produk jamu serbuk maka akan dilakukan pengambilan tindakan perbaikan. Tindakan perbaikan yang dilakukan disesuaikan dengan jumlah kecacatan yang tinggi ke jumlah kecacatan yang rendah.

Pada kecacatan kadar air yang melebihi 6% akan dicari penyebab mengapa kadar airnya bisa melebihi 6%, apakah mesin yang digunakan, kadar waktu penyimpanana produk sebelum dikemas, atau dikarenakan faktor lingkungan. Pada kecacatan berat yang tidak sesuai maka akan dicari penyebabnya apakah dikarenakan mesin yang digunakan, karyawan yang bekerja, ataukah terdapat faktor lain. Pada kadar cemaran logam yang melebihi standar akan dicek penyebabnya apakah pada saat penggilingan mesin yang digunakan ada yang kurang bersih, atau terjadi kerusakan mesin produksinya.

Untuk mengecek apakah kendala-kendala yang dialami perusahaan ada dibatas pengendalian kualitas atau tidak maka digunakanlah *Statistical Quality Control*. Dimana dengan menggunakan SQC tersebut akan terlihat dengan jelas apakah pengendalian kualitas yang dilakukan oleh CV. Klanceng sudah baik atau belum.

2. Manajemen Pengendalian Kualitas Produksi menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) pada CV. Klanceng

a. Lembar Pemeriksaan (*Check Sheet*)

Untuk perhitungan menggunakan SQC ini ditentukan sampel yang digunakan dalam setiap produksi adalah 120 pcs, dimana didalamnya terdapat jenis kecacatan dan jumlahnya. Pengambilan sampel 120 pcs dilakukan sebanyak 20 kali pengambilan atau sebanyak 20 kali produksi.

Tabel 4.1. Lembar Pemeriksaan Jumlah Kecacatan Produk

No	Data Sampel (pcs)	Jenis Kecacatan (pcs)			Jumlah Kecacatan (pcs)	Persentase Kecacatan (%)
		Kadar Air Lebih dari 6%	Berat Produk Tidak Sesuai Standar	Cemaran Logam Berat Melebihi Standar		
1	120	4	0	0	4	3,3
2	120	3	2	1	6	5,0
3	120	2	2	1	5	4,2
4	120	3	2	0	5	4,2
5	120	2	1	1	4	3,3
6	120	2	2	0	4	3,3
7	120	2	3	0	5	4,2
8	120	1	1	1	3	2,5
9	120	3	3	0	6	5,0
10	120	2	2	2	6	5,0
11	120	2	2	0	4	3,3
12	120	2	2	1	5	4,2
13	120	2	4	0	6	5,0
14	120	2	2	1	5	4,2
15	120	3	2	1	6	5,0
16	120	4	1	0	5	4,2
17	120	3	2	1	6	5,0

18	120	2	1	1	4	3,3
19	120	1	3	2	6	5,0
20	120	2	2	0	4	3,3
Tota l	2400	47	39	13	99	82,50
Rata - rata	120	2,35	1,95	0,65	4,95	4,125
Persentase jenis kecacatan (%)		47,5 %	39,4%	13,1%		

Sumber: Data perusahaan dan diolah oleh penulis, 2019

Tabel tersebut menunjukkan bahwa :

- 1) Dari 20 kali percobaan dengan sampel sebanyak 120 unit dapat dihitung jumlah produk cacat sebanyak 99 pcs.
- 2) Jenis kecacatan pada produksi jamu tersebut adalah kadar air yang lebih dari 6% sebanyak 47 pcs, berat produk yang tidak sesuai standar sebanyak 39, dan terdapat cemaran logam berat melebihi standar perusahaan sebanyak 13 pcs.
- 3) Tingkat kecacatan rata-rata hasil produksi jamu klanceng selama 20 kali percobaan sebesar 4,125 %, tingkat kecacatan tersebut tidak melampaui standar yang telah ditentukan perusahaan yaitu sebesar 5%.

b. Histogram

Histogram merupakan tampilan grafis yang menunjukkan distribusi nilai yang diperoleh dalam bentuk angka. Histogram dapat mempermudah dalam membaca atau menjelaskan data dengan mudah.

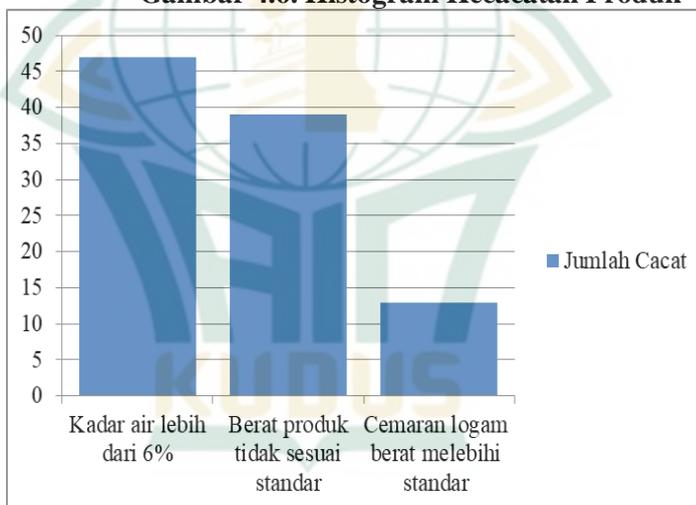
Tabel 4.2. Persentase kecacatan

No	Jenis Cacat	Jumlah Cacat	Persentase Kecacatan (%)
1	Kadar air lebih dari 6%	47	47,50%
2	Berat produk tidak sesuai standar	39	39,40%
3	Cemaran logam berat melebihi standar	13	13,10%
	Total	99	100%

Sumber: Diolah oleh penulis, 2020

Dari tabel diatas maka dapat dibuat histogram kecacatan produk di CV. Klanceng sebagai berikut:

Gambar 4.6. Histogram Kecacatan Produk



Sumber: Diolah oleh penulis, 2020

Grafik diatas menunjukkan bahwa kecacatan yang sering terjadi dari sampel sebanyak 120 pcs dengan 20 kali percobaan adalah kadar air yang lebih dari 6% yaitu sebanyak 47 pcs. Jenis kecacatan yang disebabkan karena berat produk tidak sesuai standar sebanyak 39 pcs. Dan

kecacatan dikarenakan adanya cemaran logam berat melebihi standar sebanyak 13 pcs.

c. Diagram Pareto

Diagram pareto merupakan bagan yang terdiri dari diagram batang dan diagram garis. Diagram batang menunjukkan klasifikasi dan nilai data, sedangkan diagram garis menunjukkan total data kumulatif.

Diagram pareto bermanfaat untuk menentukan penyebab atau masalah yang dominan sehingga akan diketahui prioritas penyelesaian masalah yang terjadi.

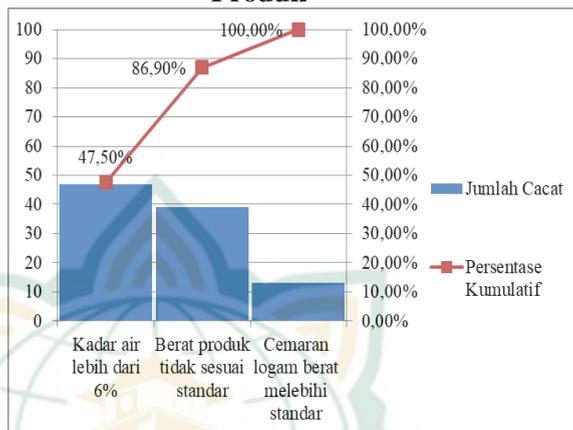
Tabel 4.3. Persentase kecacatan dan persentase kumulatif

No	Jenis Cacat	Jumlah Cacat	Persentase Kecacatan (%)	Persentase Kumulatif
1	Kadar air lebih dari 6%	47	47,50%	47,50%
2	Berat produk tidak sesuai standar	39	39,40%	86,90%
3	Cemaran logam berat melebihi standar	13	13,10%	100,00%
	Total	99	100%	

Sumber: Diolah oleh penulis, 2020

Berdasarkan data diatas dapat digambarkan dalam diagram pareto yang menunjukkan perbandingan jenis kecacatan produksi jamu di CV. Klanceng sebagai beriku:

Gambar 4.7. Diagram Pareto Kecacatan Produk



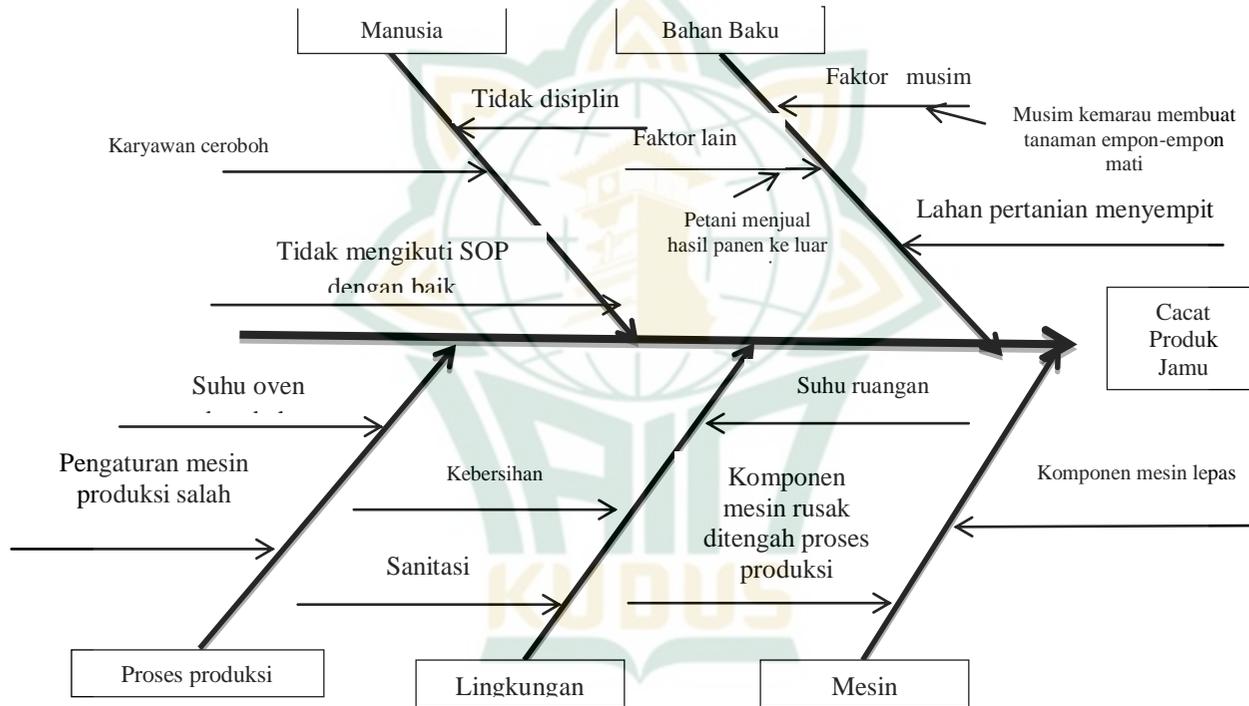
Sumber: Diolah oleh penulis, 2020

Diagram pareto di atas menunjukkan jenis kecacatan yang sering terjadi adalah kadar air yang lebih dari 6% sebanyak 47 pcs yang merupakan jenis kecacatan terbesar (47,50%). Kecacatan karena berat produk yang tidak sesuai standar sebanyak 39 pcs atau 39,40%, dan kecacatan yang disebabkan cemaran logam berat melebihi standar sebanyak 13 pcs atau 13,10%.

d. Diagram Sebab Akibat

Dalam diagram sebab akibat penyebab kecacatan dalam proses produksi dikelompokkan menjadi 5, yaitu: bahan baku, manusia, mesin, lingkungan, proses produksi.

Gambar 4.8. Diagram Sebab Akibat Kecacatan Produk



Sumber: Diolah oleh penulis, 2020

Dari gambar di atas dapat dilihat bahwa penyebab kecacatan pada produksi jamu yang paling dominan adalah bahan baku, lingkungan, manusia. Dalam proses produksi bahan baku memiliki peranan yang penting karena hasil produksi yang bagus salah satunya dipengaruhi bahan baku yang bagus juga. Untuk lingkungan, dikarenakan yang diproduksi adalah jamu maka harus diperhatikan dengan baik guna menghasilkan produk jamu yang bagus dan terhindar dari mikroorganisme yang mengganggu kualitas jamu. Manusia juga memiliki peranan penting dalam proses produksi karena yang melakukan segala aktivitas produksi adalah manusia.

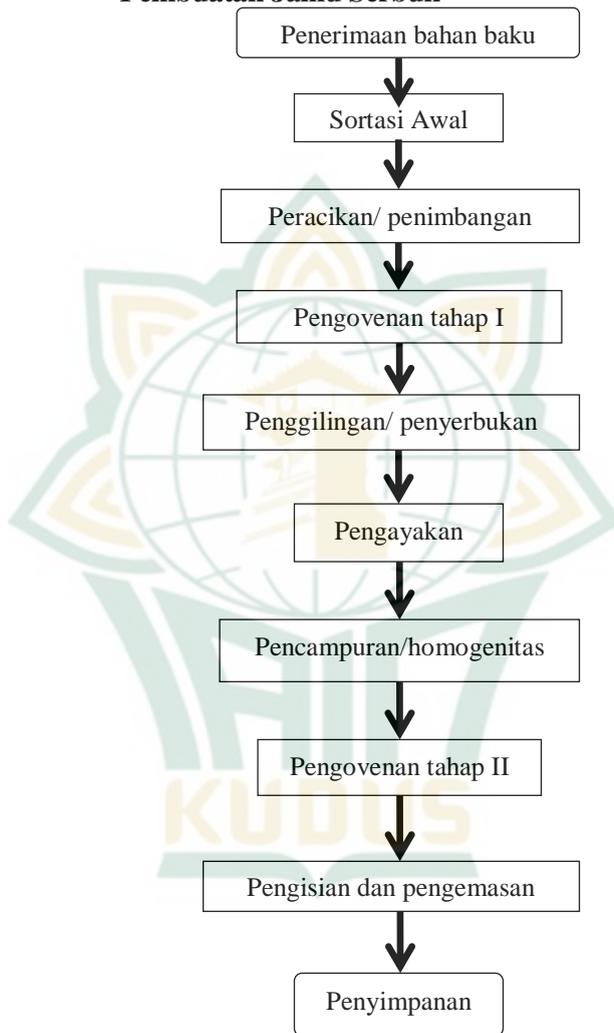
e. Diagram Alir (*Flow Chart*)

Diagram alir merupakan gambaran skematik yang menunjukkan seluruh langkah dalam suatu proses dan menunjukkan bagaimana langkah tersebut saling mengadakan interaksi satu sama lain.³⁵

Dari proses pembuatan jamu serbuk pada gambar sebelumnya dapat dibuat diagram alir (*flow chart*) sebagai berikut:

³⁵ M. Nur Nasution, *Manajemen Mutu Terpadu: Total Quality Management* (Bogor:Ghalia Indonesia, 2015), 141.

Gambar 4.9. Diagram Alir Proses Pembuatan Jamu Serbuk



Sumber: Diolah oleh penulis, 2020

f. Peta Kendali

Peta kendali P bermanfaat untuk membantu pengendalian kualitas produk serta dapat memberikan informasi kapan dan dimana perusahaan harus melakukan perbaikan kualitas.

Adapun langkah-langkah untuk membuat peta kendali p sebagai berikut:

1) Menghitung persentase kecacatan

Persentase kecacatan produk digunakan untuk melihat persentase kecacatan produk pada tiap sub grup. Rumus untuk menghitung persentase kecacatan adalah:

$$P = \frac{np}{n}$$

Keterangan:

np : Jumlah produk gagal dalam sub grup

n : Jumlah yang diperiksa dalam sub grup

Maka perhitungan datanya sebagai berikut ini:

sub grup 1 : $P = \frac{np}{n} = \frac{4}{120} = 0,03$, dan

seterusnya.

2) Menghitung garis pusat atau CL (*Central Line*)

Garis pusat (CL) adalah garis tengah yang berada diantara batas kendali atas (UCL) dan batas kendali bawah (LCL). Garis pusat ini merupakan garis yang mewakili rata-rata tingkat kecacatan pada proses produksi. Rumus yang digunakan untuk menghitung garis pusat adalah:

$$CL = \bar{P} = \frac{\sum np}{\sum n}$$

Keterangan:

$\sum np$: Jumlah total yang rusak

$\sum n$: Jumlah total yang diperiksa

Maka perhitungannya sebagai berikut ini:

$$CL = \bar{P} = \frac{\sum np}{\sum n} = \frac{99}{2400} = 0,041$$

3) Menghitung batas kendali atas atau UCL (*Upper Control Limit*)

Untuk menentukan batas kendali atas dapat dikerjakan dengan rumus berikut ini:

$$UCL = \bar{P} + 3 \sqrt{\frac{\bar{P}(1 - \bar{P})}{n}}$$

Maka perhitungannya sebagai berikut ini:

$$UCL = 0,041 + 3 \sqrt{\frac{0,041(1 - 0,041)}{120}} = 0,0953$$

4) Menghitung batas kendali bawah atau LCL (*Lower Control Limit*)

Untuk menentukan batas kendali bawah dapat dikerjakan dengan rumus berikut ini:

$$LCL = \bar{P} - 3 \sqrt{\frac{\bar{P}(1 - \bar{P})}{n}}$$

Maka perhitungannya sebagai berikut ini:

$$LCL = 0,041 - 3 \sqrt{\frac{0,041(1 - 0,041)}{120}} = -0,0133$$

Berdasarkan hasil perhitungan diatas menunjukkan bahwa garis pusat (*Central Line*) peta kendali p sebesar 0,041, dengan nilai batas kendali atas (*Upper Control Limit*) sebesar 0,0953, dan dengan nilai batas kendali bawah (*Lower Control Limit*) sebesar -0,0133. Karena batas kendali bawah dalam peta kendali p yang dinyatakan dalam nilai harus selalu positif, tidak boleh negatif ($LCL \geq 0$), jika ditemukan nilai negatif dalam perhitungan batas kendali bawah maka ditetapkan sama dengan nol.

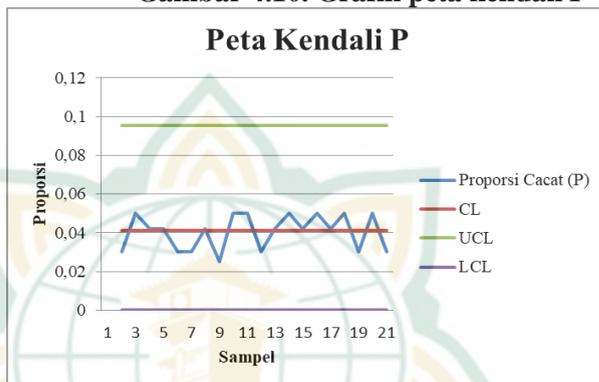
Tabel 4.4. Perhitungan Peta Kendali P

No	Data Sampel (n)	Jumlah Cacat (np)	Proporsi Cacat (P)	CL	UCL	LCL
1	120	4	0,03	0,041	0,0953	0
2	120	6	0,05	0,041	0,0953	0
3	120	5	0,042	0,041	0,0953	0
4	120	5	0,042	0,041	0,0953	0
5	120	4	0,03	0,041	0,0953	0
6	120	4	0,03	0,041	0,0953	0
7	120	5	0,042	0,041	0,0953	0
8	120	3	0,025	0,041	0,0953	0
9	120	6	0,05	0,041	0,0953	0
10	120	6	0,05	0,041	0,0953	0
11	120	4	0,03	0,041	0,0953	0
12	120	5	0,042	0,041	0,0953	0
13	120	6	0,05	0,041	0,0953	0
14	120	5	0,042	0,041	0,0953	0
15	120	6	0,05	0,041	0,0953	0
16	120	5	0,042	0,041	0,0953	0
17	120	6	0,05	0,041	0,0953	0
18	120	4	0,03	0,041	0,0953	0
19	120	6	0,05	0,041	0,0953	0
20	120	4	0,03	0,041	0,0953	0
Tal	2400	99	1,185			

Sumber: Diolah oleh penulis, 2020

Berdasarkan data tabel perhitungan diatas maka dapat dibuat grafik peta kendali p seperti berikut:

Gambar 4.10. Grafik peta kendali P



Sumber: Diolah oleh penulis, 2020

Berdasarkan grafik diatas proporsi cacat tidak melewati garis UCL dan LCL sehingga secara statistik tidak ditemukan variasi proses yang berada diluar pengendalian. Karena tidak ditemukan variasi proses yang diluar batas pengendalian maka tidak diperlukan revisi. Dengan demikian proses produksi berada dalam pengendalian.

Dari analisis yang dilaksanakan menggunakan *Statistical Quality Control* (SQC), ditemukan bahwa produk jamu yang diproduksi oleh CV. Klanceng ternyata masih dalam batas pengendalian, jadi pengurangan produksi oleh CV. Klanceng tidak dikarenakan kualitasnya yang menurun melainkan ada faktor-faktor lain. Diantaranya: berkurangnya minat konsumen dikarenakan konsumen memilih membeli produk dari perusahaan lain, minimnya pelaksanaan kegiatan promosi, perusahaan hanya mengandalkan distributor lama dan tidak mencari distributor baru, serta konsumen berpindah ke produk jamu lainnya.

PSBB (Pembatasan Sosial Berskala Besar) yang dilakukan di sejumlah wilayah memberikan dampak yang kurang baik pada para pengusaha. Tak terkecuali oleh para pengusaha jamu yang kesulitan untuk mendistribusikan jamunya dikarenakan adanya kebijakan PSBB ini. Akibatnya para pengusaha mengalami kerugian sehingga memutuskan hubungan kerja terhadap beberapa karyawannya guna menekan biaya operasional perusahaan.

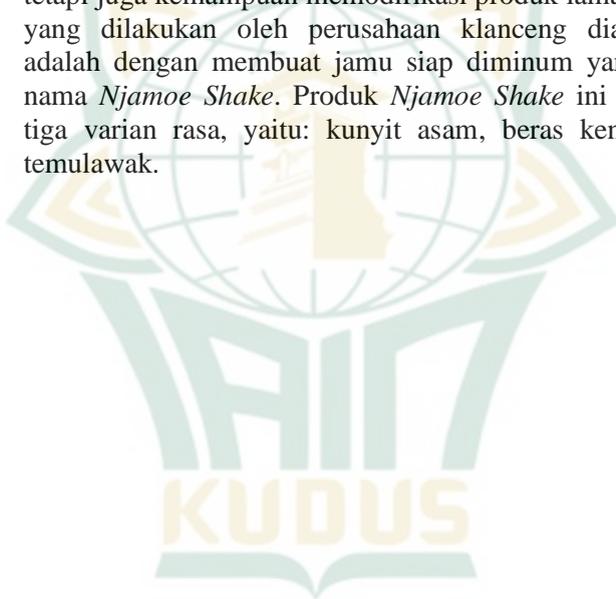
Ketua Umum Gabungan Pengusaha Jamu, Dwi Ranny Pertiwi mengatakan, setelah adanya pelonggaran PSBB terutama untuk kegiatan perekonomian, para pengusaha jamu diharapkan menggandeng komunitas-komunitas dan penjualan online agar usahanya bisa segera pulih. Dengan menggandeng komunitas-komunitas diharapkan akan mengedukasi masyarakat sehingga masyarakat akan memahami dan mengetahui manfaat dari minum jamu di masa pandemi Covid-19 seperti sekarang ini.³⁶

Seperti yang kita ketahui, di masa pandemi ini masyarakat dituntut untuk menjaga daya tahan tubuhnya agar terhindar dari tertularnya virus Covid-19 yang sedang melanda Indonesia saat ini. Ada banyak cara yang dapat dilakukan untuk menjaga dan memperkuat daya tahan tubuh, seperti berjemur pada pagi hari, olahraga, istirahat yang cukup, makan makanan yang bergizi, serta dapat ditambah dengan rutin minum jamu. Jamu yang biasanya dikonsumsi pada masa pandemi seperti ini adalah jamu yang bahan dasarnya mempunyai antioksidan tinggi yang dapat meningkatkan daya tahan tubuh, seperti kunyit, jahe, dan kencur.

Seiring meningkatnya kesadaran masyarakat akan manfaat minum jamu di masa yang akan datang, maka para pengusaha harus mencari cara agar produk jamunya tidak

³⁶ Tri Kurnia Yudianto, "Pulihkan Bisnis di Masa Pandemi, Industri Jamu Sasar Komunitas" 23 Juni 2020. <https://katadata.co.id/ekarina/berita/5ef20b9fcfea7/pulihkan-bisnis-di-masa-pandemi-industri-jamu-sasar-komunitas>

hanya dinikmati oleh orang-orang dewasa saja namun juga disukai oleh generasi millennial. Untuk itu perusahaan dituntut untuk membuat inovasi jamu yang lebih ‘kekinian’ agar bisa dinikmati oleh semua kalangan. Inovasi adalah pemikiran-pemikiran baru yang berkembang dan dapat menghasilkan serta diinginkan oleh target sasaran (konsumen).³⁷ Pemikiran-pemikiran ini akan berkembang jika memang dikembangkan melalui proses belajar serta memikirkannya dengan serius. Dalam praktiknya, inovasi tidak hanya menciptakan produk yang benar-benar baru, tetapi juga kemampuan memodifikasi produk lama. Inovasi yang dilakukan oleh perusahaan klaceng diantaranya adalah dengan membuat jamu siap diminum yang diberi nama *Njamoe Shake*. Produk *Njamoe Shake* ini memiliki tiga varian rasa, yaitu: kunyit asam, beras kencur, dan temulawak.



³⁷ Nana, *Manajemen Bisnis Syariah dan Kewirausahaan*, 182.