

## **BAB II**

### **GAMBARAN UMUM PT. SUKUNTEX – SPINNING KUDUS**

#### **2.1 Sejarah Singkat PT. Sukuntex**

PT. Sukuntex merupakan salah satu perusahaan manufaktur di Jawa Tengah yang memiliki fokus usaha di bidang industri textile atau garmen. PT. Sukuntex masuk ke dalam jajaran sub industri milik Sukun Group. Sukun Group merupakan gabungan perusahaan rintisan Mc.Wartono yang terdiri dari beberapa sub unit industri seperti industri rokok (PR Sukun), Transportasi (Sukun Transport), Percetakan (Sukun Druck) dan Textile (Sukuntex) yang terletak dalam satu kawasan di desa Gondosari, Kecamatan Gebog, Kabupaten Kudus.

Berdasarkan jenis usahanya, Sukun Group masuk dalam kategori kawasan industri menengah dengan luas lahan  $\pm$  15 Ha. Mc.Wartono memulai perjalanan pertama dengan mendirikan perusahaan tahu pada tahun 1928, disusul usaha produksi kain tenun rakyat ATBM serta jual beli benang hingga tahun 1945. Kemudian pada tahun 1950 Mc.Wartono mulai melakukan perluasan industri di bidang rokok klobot dan sigaret tangan secara sederhana dengan merek **SUKUN**.

Memasuki periode selanjutnya, Mc.Wartono mulai mempercepat strategi pasar rokok dan melihat segmen industry garmen yang besar, sehingga pada tanggal 23 Juli 1969 PR Sukun memberanikan diri untuk mendirikan sub-unit usaha di bidang tekstil yang diberi nama perusahaan pertenunan PT. Sukuntex, dengan kapasitas produksi yang mampu mencapai 1.000.000 meter/bulan. Pada awal waktu beroperasi, perusahaan pertenunan Sukuntex masih tergolong badan usaha kategori

CV yang mendapat akta pengesahan dari Kementerian Kehakiman RI Nomor 5A/7/8/20 tertanggal 29 Juli 1972, dengan ditetapkan struktur pimpinan sebagai berikut.

- a. Bapak Mc. Wartono selaku direktur,
- b. Bapak Tas'an Wartono selaku wakil direktur I,
- c. Bapak Torik Falech selaku wakil direktur II.

Sehubungan dengan wafatnya bapak Mc. Wartono pada tanggal 20 Februari 1972, maka berdasarkan surat pernyataan keluarga pada tanggal 2 Maret 1974 dilakukan restrukturisasi pucuk pimpinan perusahaan, dengan bapak Tas'an Wartono selaku direktur, sementara bapak Rindho Wartono selaku wakil direktur.

Kemudian dengan akta pendirian dari notaris Raden Mardogoeng Poerbakusuma tertanggal 27 Januari 1976 perusahaan ini mengalami perubahan status dari CV (*Commanditaire Vennootschap*) menjadi PT. Sukuntex. Sebagai perusahaan keluarga, setelah kepulangan bapak Yusuf Wartono dari Jerman, perusahaan PT. Sukuntex dikelola oleh tiga bersaudara tersebut (Tas'an Wartono, Rindho Wartono dan Yusuf Wartono).

Pada awal operasional, perusahaan yang bergerak di bidang pertenuan ini hanya memiliki peralatan tenun sebanyak 100 ATM (Alat Tenun Mesin) dan terus berkembang menjadi 1.089 ATM. Adapun hasil produksi berupa kain mori katun prima sebagai produk unggulan untuk pembuatan bahan utama kain pembuatan batik tradisional, mori rayon, dan polyester. Pada awal tahun 1975, PT. Sukuntex melakukan pengembangan departemen berupa *Finishing* yang memiliki focus produksi untuk menyempurnakan kain hasil dari *weaving*.

Fase perkembangan PT. Sukuntex mengalami peningkatan pesat dalam jumlah produksi, sehingga untuk penyediaan bahan baku kapas, Sukun Group menyediakan perkebunan kapas sendiri dan melakukan pengelolaan secara langsung yang berada di kawasan Jawa Tengah (Wonogiri, Blora), Yogyakarta (Gunung Kidul), dan Jawa Timur (Pacitan dan Lamongan) melalui proyek bernama IKR (Intensifikasi Kapas Rakyat) mulai tahun 1979. Hasil kapas tersebut kemudian dijadikan sebagai bahan baku dan dipintal di pemintalan *Spinning Mills*.

Searah dengan laju perkembangan bisnis yang ketat serta permintaan pasar yang tinggi, PT. Sukuntex kemudian melebarkan sayap usahanya dengan mendirikan unit *Spinning Mills* atau pemintalan benang pada pertengahan tahun 1980 untuk memenuhi kebutuhan produksi tenun dengan kapasitas produksi yang mampu mencapai 15.000 spindle/hari. Pesatnya perkembangan divisi *spinning mills* mengharuskan pihak perusahaan melakukan pengembangan lokasi yang jauh lebih besar. Baru pada tahun 1990 dilakukan perluasan lokasi *Spinning Mills* sehingga kapasitas produksi mampu menjangkau 30.000 spindle/hari. Saat ini, PT. Sukuntex mempunyai 3 Departemen inti dalam sistem produksinya, yakni,

- a) *Spinning* (Pemintalan): Departemen yang bertanggung jawab untuk merubah kapas menjadi benang.
- b) *Weaving* (Pertenenan): Departemen yang bertanggung jawab merubah gulungan benang menjadi lembaran kain setengah jadi (*Greige*).
- c) *Finishing* (Penyempurnaan): Departemen yang bertanggung jawab melakukan penyempurnaan dan pewarnaan dari berbagai jenis kain *greige* menjadi kain jadi (putih) untuk siap dilakukan distribusi kepada konsumen.

## **2.2 Visi dan Misi PT. Sukuntex**

Setiap hari perusahaan akan selalu dihadapkan dengan berbagai macam tantangan pahit yang harus dipertimbangkan dan diantisipasi secara matang dengan menyusun perencanaan strategis. Perencanaan strategis dipandang penting karena sebagai fungsi kunci dari manajemen organisasi yang membantu menetapkan prioritas organisasi, mengalokasikan sumber daya, dan memastikan bahwa setiap anggota organisasi bekerja menuju satu tujuan dan sasaran yang telah ditetapkan. Namun, agar perencanaan strategis menjadi efektif, terdapat dua alat penting yang diperlukan di dalam menggerakkan tujuan dan sasaran perusahaan, yakni terletak pada pernyataan visi dan misi perusahaan.

Sebuah pernyataan visi dan misi lahir dari setiap perencanaan dan strategi perusahaan yang digambarkan sebagai kompas dalam organisasi. Pernyataan visi dan misi menyumbang titik fokus perusahaan guna membantu menyelaraskan pandangan anggota dengan organisasi, dan memastikan bahwa setiap anggota organisasi harus bekerja menuju satu tujuan. Pernyataan misi dan visi perusahaan diharapkan mampu mengarahkan strategi organisasi yang akan diambil. Adapun visi dan misi dari berdirinya perusahaan PT. Sukuntex adalah sebagai berikut :

### **Visi PT. Sukuntex :**

Visi didefinisikan sebagai gambaran keadaan masa depan perusahaan yaitu lebih kepada apa yang diharapkan oleh organisasi di masa depan. Oleh karena itu, sifat visi perusahaan dianggap sebagai tujuan jangka panjang dalam memberikan tombak arah bagi organisasi. Keberadaan visi bagi perusahaan juga berguna untuk mengomunikasikan dan mempertahankan fokus tujuan dan nilai organisasi kepada

karyawan dan pemangku kepentingan lainnya . Adapun visi PT. Sukuntex Kudus ialah :

**“Menjadi perusahaan *Textile* yang besar dan mampu berkontribusi dalam menyerap banyak tenaga kerja serta memperjuangkan reputasi produksi yang terbaik dan terpercaya.”**

**Misi PT. Sukuntex :**

Pernyataan misi menggambarkan keadaan organisasi saat ini serta tujuan atau sasaran utama yang ingin dicapai. Misi dianggap sebagai tujuan organisasi jangka pendek yang memberikan informasi rinci tentang apa yang dilakukan organisasi, bagaimana melakukannya, dan untuk siapa organisasi itu melakukannya. Keberadaan misi inilah yang bertindak sebagai "**Bintang Utara**" dalam organisasi, di mana ia memberikan arah sekaligus bertugas menguraikan tujuan utama (visi) yang akan membantu mencapai masa depan yang diinginkan organisasi. Adapun misi PT. Sukuntex Kudus ialah :

1. Memberikan kontribusi lebih pada masyarakat sekitar maupun relasi perusahaan,
2. Menciptakan lingkungan kerja yang ramah lingkungan dan kondusif bagi pekerja,
3. Memelihara agar relasi produsen dan *User* “Jangka Panjang”, saling memberikan *feedback* dan simbiosis mutualisme,
4. Memberikan hasil produksi yang terbaik.

### 2.3 Lokasi Perusahaan

Pentingnya lokasi dalam kesuksesan bisnis tidak dapat diremehkan dengan begitu saja. Lokasi perusahaan memainkan peranan besar dalam menarik basis pelanggan, mempertahankan dan menarik minat karyawan terbaik sekaligus sebagai titik perhitungan biaya operasional maupun profit perusahaan. Di sisi lain, ketepatan dalam penentuan lokasi perusahaan dianggap mampu menyokong kinerja jangka panjang perusahaan. Berikut ini adalah lokasi dari perusahaan pertenunan PT. Sukuntex.



**Gambar 2. 1 Tampak Depan PT. Sukuntex-Spinning**

*Sumber : Dokumen Pribadi, 2022*

- a. Nama : PT. SUKUNTEX
- b. Alamat perusahaan : Jalan Raya Sukuntex, Gondosari, Kec. Gebog, Kabupaten Kudus, Jawa Tengah 59354.
- c. Telepon : (0291) 432571
- d. Website : <http://Sukuntexile.Com>

### 2.4 Logo Perusahaan

Logo dianggap suatu hal penting bagi sebuah perusahaan, karena dengan adanya logo secara tidak langsung dijadikan sebagai forum dalam mengkomunikasikan nilai-nilai inti perusahaan kepada audiens. Hadirnya logo mampu berkontribusi pada merek perusahaan, citra kepemilikan, serta mampu

mendorong rasa integritas di antara semua orang yang mendukung ataupun bekerja dengan perusahaan. Keberadaan logo ini mampu menjadi identitas pembeda dari organisasi pesaing, juga sebagai salah satu cara yang paling jelas untuk memudahkan dalam memperkenalkan perusahaan kepada masyarakat. Untuk bentuk logo dari PT. Sukuntex sendiri ialah berikut ini.

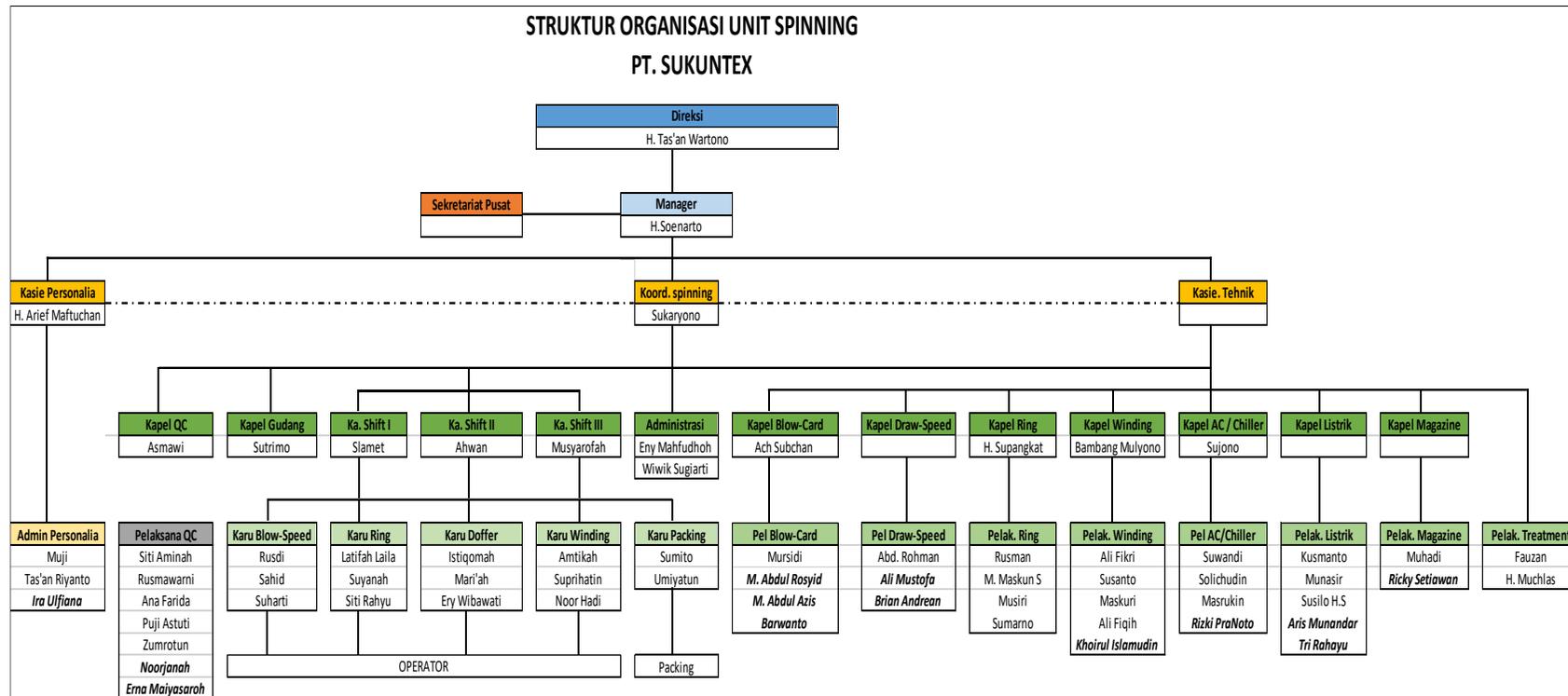


**Gambar 2. 2 Logo PT. Sukuntex**

*Sumber : PT. Sukuntex, 2022*

Berkaca pada bentuk logo di atas, logo PT. Sukuntex digambarkan dalam bentuk kotak yang di dalamnya terukir kata “**TEX**” yang diapit oleh garis putih melengkung dimana sarat akan makna mendalam. Bentuk kotak menggambarkan makna ketahanan, pengetahuan yang terukur serta ambisi. Sementara kata “**TEX**” yang merupakan akronim dari kata *Textile* melambangkan fokus usaha perusahaan yang bergerak dalam bidang industri *textile* atau pertentunan. Garis putih melengkung berbentuk huruf “**S**” sebagai simbol dari kata **SUKUN** yang merupakan induk pendiri perusahaan, sekaligus melambangkan benang tenun yang merupakan ciri khas dari industri pertentunan. Kemudian warna biru pada logo juga mencerminkan makna integritas, stabilitas dan profesionalisme PT. Sukuntex dalam mewujudkan visi perusahaan yakni menjadi perusahaan *Textile* yang besar serta mampu berkontribusi dalam menyerap banyak tenaga kerja serta memperjuangkan reputasi produksi yang terbaik dan terpercaya.

### 2.5 Struktur Organisasi PT. Sukuntex- Spinning



**Gambar 2. 3 Struktur Organisasi PT. Sukuntex- Spinning**  
*Sumber : PT. Sukuntex- Spinning, 2022*

### 2.5.1 Deskripsi Jabatan PT. Sukuntex- Spinning

Adapun tugas dan fungsionalis masing-masing kedudukan yang ada dalam organisasi PT. Sukuntex- Spinning ialah sebagai berikut :

1. Direksi
  - a) Mengembangkan dan menjalankan strategi bisnis perusahaan,
  - b) Memberikan saran strategis kepada manager untuk memiliki pandangan positif terhadap pasar dan masa depan perusahaan,
  - c) Menentukan kebijakan perusahaan secara menyeluruh dengan Manajer.
  - d) Memutuskan serta menentukan peraturan dan kebijakan tertinggi pada perusahaan.
2. Manajer
  - a) Bertanggung jawab dalam penyusunan operasi dan mengimplementasikan rancangan umum dengan direksi.
  - b) Menetapkan langkah-langkah untuk mencapai tujuan perusahaan.
  - c) Mengkoordinir dan mendelegasikan tanggung jawab kepada tiap koordinator departemen dan mengawasi kegiatan operasi bisnis,
  - d) Menghasilkan laporan dan menyajikan informasi kepada manajer tingkat atas maupun *stakeholders*.
3. Koordinator Spinning
  - a) Mengkoordinasi seluruh kegiatan perusahaan meliputi produksi (memastikan sesuai dengan target), teknik (*schedule, jobdesc*, rencana dan realisasi), *quality control*, personalia, dan pergudangan.

- b) Memfasilitasi seluruh kegiatan dan bahan baku yang dibutuhkan oleh perusahaan.
- c) Mengevaluasi dan memberikan solusi setiap kegiatan dalam perusahaan.
- d) Bertanggung jawab dan memonitor atas terselenggaranya aktivitas perusahaan.

#### 4. Kasie Personalia Spinning

- a) Mengontrol cara kerja karyawan agar sesuai prosedur kerja serta melakukan evaluasi kinerja yang kurang sesuai.
- b) Melakukan pengawasan kinerja karyawan.
- c) Memberikan teguran bagi karyawan yang menyimpang dari SOP.
- d) Mengatur operasional arus masuk atau keluar karyawan.

#### 5. Admin Personalia

- a) Mengelola arus data karyawan perusahaan khususnya department spinning.
- b) Melakukan pengecekan kesesuaian absen scanner dengan absen manual.
- c) Mengatur data cuti karyawan serta mengatur jadwal cuti giliran karyawan agar operasional perusahaan tidak terganggu.
- d) Membuat perencanaan upah karyawan sesuai dengan hari kerjanya dan pengecekan realisasi upah.

#### 6. Administrasi Pelaksana Spinning

- a) Melakukan pengontrolan bahan baku (kapas), benang, dan *waste*.
- b) Menangani urusan surat menyurat baik dengan internal perusahaan maupun luar perusahaan.

- c) Membuat laporan produksi dan mengurus proses penjualan *waste* dan benang.
- d) Melakukan pendataan terhadap *stok* untuk produksi dan sparepart.
- e) Mengurus keuangan dan pendanaan PT. Sukuntex Spinning.

#### 7. Kepala Seksi Teknik

- a) Bertanggung jawab penuh terhadap persediaan mesin, peralatan dan kebutuhan listrik guna menunjang kelancaran produksi,
- b) Bertanggung jawab atas kelancaran fungsional mesin-mesin produksi,
- c) Mengkoordinasi dan mendelegasikan tugas-tugas di bagian perawatan mesin dan listrik kepada bawahannya.
- d) Mengawasi dan menyelenggarakan pemeliharaan peralatan produksi.

#### 8. Quality Control

- a) Mengambil sampel kapas serta melakukan pengontrolan terhadap kapas yang akan diproduksi.
- b) Melakukan *quality control* terhadap produk benang baik yang masih dalam tahap produksi maupun benang jadi.
- c) Melakukan verifikasi kualitas produk dan melaporkan hasil kerja kepada atasan.
- d) Melakukan pencatatan terhadap sample benang dan kapas yang dikontrol.

#### 9. Kepala Shift

- a) Mengontrol proses produksi dan mengkoordinir semua karyawan produksi mulai dari blowing sampai packing.

- b) Mengendalikan proses produksi baik secara kualitatif maupun secara kuantitatif.
- c) Melakukan absen kepada semua karyawan baik karyawan yang hadir atau absen.
- d) Membuat laporan hasil produksi mulai dari blowing sampai packing.

#### 10. Blowing Carding

- a) Merawat mesin serta kebersihan mesin blowing-carding.
- b) Melakukan perbaikan mesin jika ada kerusakan dan pengecekan mesin secara rutin.
- c) Memastikan kestabilan produksi yang ada di blowing carding.
- d) Melakukan pembersihan baik secara semi cleaning maupun full cleaning.

#### 11. Drawing - Speed

- a) Mengontrol dan melakukan perbaikan mesin draw-speed secara berkala.
- b) Melakukan pembagian tugas untuk penyelesaian masalah mesin
- c) Melakukan perawatan mesin secara berkala (harian, mingguan, bulanan)
- d) Membuat laporan terkait permasalahan mesin dan membuat indent sparepart draw-speed untuk perbaikan

#### 12. Ring

- a) Melakukan perawatan mesin ring secara berkala dan pengontrolan mesin.
- b) Melakukan perbaikan Idle dan mesin lainnya yang mengalami kerusakan.
- c) Menginformasikan kepada magazine apabila membutuhkan sparepart jika ditemukan mesin ring yang rusak.
- d) Membuat laporan terkait permasalahan dan perbaikan mesin.

### 13. Winding dan Compressor

- a) Melakukan pengontrolan winding dan kompresor untuk menunjang proses produksi.
- b) Melakukan perbaikan mesin yang rusak serta melakukan perawatan mesin secara harian serta menjaga kebersihan mesin winding.
- c) Membuat indent untuk perbaikan mesin serta membuat laporan tentang kerusakan mesin.
- d) Menginformasikan kerusakan mesin kepada shift selanjutnya.

### 14. Packing

- a) Melakukan pengontrolan terhadap benang yang siap di packing melalui pengecekan dengan sinar UV
- b) Melakukan pengontrolan material yang dibutuhkan pada saat packing seperti tali, karung dan plastik.
- c) Melakukan penimbangan benang dan packing benang sesuai standart yang telah ditentukan.
- d) Melakukan pengontrolan kode label pada karung.

### 15. Treatment

- a) Melakukan pemasangan top roll yang digunakan untuk pelilitan benang.
- b) Melakukan pelumasan dengan memberi tepung atau bedak untuk menghindari leaping benang.
- c) Melakukan pelepasan, pencucian serta pengeringan top roll.

#### 16. Magazine

- a) Menerima kedatangan sparepart dan melakukan pencatatan terhadap sparepart baik yang baru datang maupun yang diambil secara manual.
- b) Mengeluarkan sparepart yang akan digunakan.
- c) Membuat *Purchase Order* dan *Service Order* sparepart dan mengajukan ke Admin.
- d) Membuat tanda terima barang dan disesuaikan dengan *Purchase Order*.

#### 17. Pelaksana Listrik

- a) Bertanggung jawab terhadap urusan kelistrikan di perusahaan.
- b) Menjaga kondisi sistem kelistrikan supaya aman dan tidak terjadi trouble.
- c) Melakukan pemeliharaan dan menangani segala permasalahan yang terkait dengan kelistrikan.
- d) Melakukan kebersihan panel mesin-mesin produksi.

#### 18. AC/Chiller

- a) Melakukan pengontrolan AC untuk menunjang produksi.
- b) Melakukan perbaikan mesin yang rusak dan membuat indent untuk perbaikan mesin.
- c) Melakukan perawatan mesin secara harian dan menjaga kebersihan mesin.
- d) Membuat laporan tentang kerusakan mesin.

#### 19. Gudang

- a) Melakukan pengecekan, pencatatan, dan pembongkaran stok terkait kapas, benang dan *waste* (jumlah dan penimbangan).
- b) Melakukan pencarian barang yang akan dimuat (benang dan *waste*).

- c) Membuat surat jalan (benang dan *waste* yang akan dijual).
- d) Melakukan administrasi terkait dengan proses distribusi kapas, benang dan *waste*.
- e) Menerima *Delivery Order* dari administrasi untuk proses muat.

## 2.6 Proses Produksi PT. Sukuntex-Spinning

Di dalam proses produksi PT. Sukuntex-Spinning, setidaknya terdapat 8 departemen bagian yang mewakili di setiap prosesnya, dimana departemen-departemen tersebut memiliki fungsi dan peran masing-masing mulai dari proses pengolahan bahan baku sampai menjadi produk jadi berupa benang. Adapun departemen bagian tersebut dipaparkan sebagai berikut :

### a. Departemen Blowing

Departemen ini merupakan departemen pertama yang bertugas untuk mengolah bahan baku dari bentuk kapas yang masih dalam bentuk gumpalan untuk diolah menjadi *lap sheet* (kapas yang sudah terurai). Mesin blowing ini pada hakikatnya memiliki tanggung jawab sebagai berikut :

- *Opening*, yaitu membuka gumpalan-gumpalan kapas.
- *Cleaning*, yaitu menghilangkan kotoran dari bahan baku (*trash*) yang masih menempel.
- *Mixing*, yaitu mencampur kapas dari beberapa grade dan panjang tertentu dalam proporsi tertentu dan mengurai kapas menjadi potongan-potongan kecil.
- Mengatur kerataan serat membuat lap.

b. Departemen Carding

Departemen ini merupakan department kedua setelah departemen blowing. Proses carding dimulai dengan menghilangkan kapas lap sheet dari kotoran-kotoran yang lebih kecil, kemudian menyisahkan serat-serat pendek (*short fiber*) dan meluruskan serat kapas. Dari hasil proses carding atau filterisasi ini menghasilkan suatu bentuk bahan benang awal yang disebut “*sliver 1*”.

c. Departemen Drawing

Di dalam kegiatan produksi pada departemen drawing, PT Sukuntex-Spinning membagi lagi proses produksinya kedalam 2 bagian besar. Pada dasarnya, tiap-tiap bagian tersebut memegang tugas dan fungsi yang berbeda-beda dalam proses pengolahan benang, yang dijabarkan sebagai berikut :

- Drawing Breaker atau Draw A.

Pada proses drawing breaker terdapat tiga tahapan proses, yaitu mulai dari *drafting* atau penarikan kapas, *doubling* yaitu perangkapan dari 8 atau 7 can sliver carding menjadi satu buah can sliver, serta *mixing* atau pencampuran, dimana ketiga proses tersebut dilakukan dalam waktu bersamaan. Tujuan dari ketiga proses ini adalah untuk memperoleh *sliver* yang lebih homogen atau memiliki serat-serat yang sejajar. Setelah proses mixing selesai, kemudian dilakukan pemrosesan sliver 2 ke dalam *drawing finisher* untuk mendapatkan sliver dengan karakter yang lebih kecil.

- Drawing Finisher atau Draw B.

Drawing ini memiliki fungsi yang hampir sama dengan drawing breaker, akan tetapi yang membedakan terdapat pada hasil sliver yakni hasil dari sliver draw b memiliki karakter sliver lebih kecil dibandingkan sliver 2 dari draw A. Perubahan karakter sliver tersebut dikarenakan di dalam drawing B atau drawing finisher mengalami 2 kali pemrosesan. Dua kali pemrosesan ini terdiri dari perangkapan, pertama dari hasil dari *mixing* beberapa sliver hasil dari proses carding di dalam drawing breaker, kemudian hasil sliver dari drawing breaker dirangkap kembali dengan drawing finisher dan diperoleh hasil sliver jauh lebih kecil dari sebelumnya yang menghasilkan “*sliver 3*”.

d. Departemen Speed

Departemen speed atau memiliki nama lain department roving merupakan tahap produksi yang ke empat di Spinning. Pada proses speed ini dibagi menjadi dua tahapan, yaitu *drafting* dan *twisting*. Pada tahap *drafting* dilakukan penarikan untuk mendapatkan sliver dengan bentuk yang lebih kecil, sementara pada proses *twisting* dilakukan proses pemelintiran. Dari proses speed ini diperoleh bentuk *roving yarn* atau pra benang. Proses speed ini sering disebut sebagai tahap pertama pemintalan benang.

e. Departemen Ring

Departemen ring menjadi departemen yang bertanggung jawab memproduksi pra benang. Proses ring sering disebut dengan pemintalan benang tahap kedua. Dari proses *ring spinning* ini dilakukan pemrosesan berupa memperkecil ukuran *roving yarn* untuk menghasilkan pra benang dengan ukuran yang lebih kecil dan telah digulung berbentuk cop atau pallet.

f. Departemen Winding

Departemen winding merupakan departemen terakhir (*finishing*) dalam proses produksi benang di spinning. Proses winding ini menjadi proses dimana benang dalam cop digulung pada paper cone hingga benang menjadi dalam bentuk cones. Untuk mendapatkan satu cones benang, biasanya dibutuhkan sekitar 40 tube benang. Selain itu, mesin *winding* terdapat sensor yang dapat mendeteksi kesalahan yang terdapat pada benang seperti kesalahan tebal atau tipis benang. Benang yang tidak lulus sensor akan otomatis dipotong oleh mesin dan akan menjadi *waste*. Benang yang telah lulus sensor *winding* akan dilanjutkan ke proses selanjutnya yaitu proses *packing*.

g. Packing (Pengepakan)

Departemen packing ini menjadi langkah paling akhir dari proses produksi benang sebelum benang didistribusikan kepada konsumen. Departemen packing bertugas melakukan proses pengemasan benang yang dihasilkan dari proses winding. Sebelum dilakukan pengemasan produk benang, terlebih dahulu dilakukan proses *quality control* dan penimbangan benang guna menilai kesesuaian hasil produksi dengan kualitas mutu produk. Benang ditimbang untuk memastikan bahwa berat cones benang sesuai dengan standar yang ditetapkan yaitu sekitar 25 kg. Untuk cones yang sudah sesuai standar kemudian masuk ke dalam proses sinar UV. Namun apabila ditemukan cones yang tidak sesuai standar berat dilakukan pengembalian ke mesin *winding* untuk dilakukan penambahan. Sinar UV dilakukan untuk

memastikan bahwa warna benang telah sempurna (tidak mengalami belang). Jika ditemukan warna benang yang belang, maka benang dipisahkan. Untuk benang yang memiliki warna sesuai maka kemudian dikelompokkan dan di dilakukan proses *packing* sesuai dengan Ne benang. Adapun proses packing di Sukuntex-spinning masih di proses menggunakan tenaga secara manual. Untuk ukuran 1 ball benang terdiri dari 6 karung dengan berat total 181,44 kg. Sementara 1 karung terdiri dari 12 cones benang.

## 2.7 Hasil Produksi PT. Sukuntex - Spinning

PT. Sukuntex- Spinning merupakan sub unit sukuntex yang bertanggung jawab memproduksi benang kualitas kelas A. Jenis produksi benang yang dihasilkan merupakan benang *Cotton* jenis carded atau sering disingkat CD. Umumnya, konsumen dari Sukuntex spinning yang menggunakan Benang jenis *Cotton Carded* ini merupakan perusahaan yang membuat kain *knitting* (Rajut) dan *Weaving* (Tenun). Untuk jenis Ne (Ukuran) benang yang diproduksi di PT.Sukuntex Spinning ialah benang 12s, 16s, 20s, 30s, dan 40s.

### a. Benang 12's



**Gambar 2. 4 Benang Cotton Carded 12s**

Sumber : PT. Sukuntex-Spinning, 2022

Benang 12s merupakan salah satu produk benang dari PT Sukuntex-Spinning yang umumnya digunakan untuk bahan baku produksi celana Jeans. Benang 12's merupakan benang yang paling besar dibandingkan benang yang lainnya. Guna membedakan benang 12's dengan benang lainnya dalam hal pengemasan yaitu ujung cones benang 12's diberikan cat dengan warna hijau dan pengepakan di dalam karung diberi tali rafia berwarna hijau. Untuk benang jenis 12s ini hanya diproduksi ketika perusahaan mendapatkan kontrak dari perusahaan makloon.

**b. Benang 16's**



**Gambar 2. 5 Benang Cotton Carded 16s**

Sumber : PT. Sukuntex-Spinning, 2022

Benang 16s merupakan salah satu hasil produksi PT Sukuntex Spinning yang biasanya dipergunakan sebagai bahan baku untuk produk handuk. Benang 16s dari sukuntex ini telah menjadi supplier tetap bagi perusahaan handuk merk Palmore. Guna membedakan benang 16's dengan benang lainnya dalam pengemasan yaitu ujung cones benang 16's diberikan cat dengan warna kuning dan pengepakan di dalam karung diberi tali rafia berwarna kuning. Benang 16s ini juga termasuk ke dalam jenis golongan benang yang hanya diproduksi jika mendapatkan kontrak dari perusahaan makloon.

**c. Benang 20's**



**Gambar 2. 6 Benang Cotton Carded 20s**

Sumber : PT. Sukuntex-Spinning, 2022

Benang 20's merupakan hasil produk ketiga dari PT Sukuntex Spinning yang juga menjadi bahan baku untuk produk handuk. Pada dasarnya, secara kasat mata benang hasil produksi sukuntex memiliki karakteristik yang sama, akan tetapi jika diamati menggunakan pick glass, maka akan terlihat perbedaan karakternya. Guna membedakan benang 20's dengan benang lainnya, ujung cones benang 20's diberikan cat dengan warna putih dan pengepakan di dalam karung diberi tali rafia berwarna merah.

**d. Benang 30's**



**Gambar 2. 7 Benang Cotton Carded 30s**

Sumber : PT.Sukuntex-Spinning, 2022

Benang 30s merupakan salah satu benang hasil produksi PT Sukuntex - Spinning yang biasanya digunakan untuk bahan baku kain batik. Benang 30's

memiliki ukuran yang lebih kecil dibandingkan dengan benang 20's, 16's dan 12's. Guna membedakan benang 30's dengan benang lainnya, ujung cones benang 30's diberikan cat dengan warna biru muda dan pengepakan di dalam karung diberi tali rafia berwarna hitam.

**e. Benang 40s**



**Gambar 2. 8 Benang Cotton Carded 40s**

Sumber : PT.Sukuntex-Spinning, 2022

Benang 40's merupakan salah satu hasil produksi PT Sukuntex spinning yang umumnya sama seperti benang 30s yang dipergunakan sebagai bahan baku produksi kain batik. Benang 40's memiliki ukuran paling kecil dibandingkan dengan benang lainnya. Guna membedakan benang 40's dengan benang lainnya, ujung cones benang 40's diberikan cat dengan warna biru tua dan pengepakan di dalam karung diberi tali rafia berwarna hitam dan merah. Benang 40s ini jarang dilakukan produksi secara terus menerus kecuali adanya order dari pihak konsumen dikarenakan biaya operasionalnya jauh lebih besar serta karakter kapas untuk membuat benang jenis ini harus benar-benar bagus.

## **2.8 Ketenagakerjaan**

### **2.8.1 Kategorisasi Karyawan**

Karyawan yang bekerja di PT.Sukuntex Departemen Spinning terbagi menjadi dua golongan karyawan,yaitu :

#### **1. Karyawan Tetap**

Karyawan tetap merupakan karyawan yang bekerja secara permanen di PT. Sukuntex Departemen Spinning serta tercatat pada daftar tetap karyawan Sukun Group Pusat dan dibekali dengan berbagai fasilitas pendukung seperti tunjangan kesehatan, keselamatan kerja, hingga kematian. Untuk karyawan tetap sendiri, terbagi menjadi 2 jenis, yakni :

##### **a. Karyawan Bulanan**

Merupakan status karyawan yang bekerja secara permanen di PT. Sukuntex-Spinning. Karyawan bulanan ini menerima gaji atau upah pokok secara tetap dan rutin setiap satu bulan sekali, biasanya pada tanggal (1-5) di awal bulan sesuai dengan kesepakatan dari kontrak yang ditetapkan dan dikenakan pajak penghasilan. Untuk sistem pengupahan yang diberikan masih menggunakan sistem manual (cash / tunai). Selain itu, karyawan tetap bulanan juga terdaftar di dalam BPJS Ketenagakerjaan, tunjangan kecelakaan kerja dan jaminan kematian. Adapun jumlah karyawan bulanan di PT. Sukuntex Departemen spinning sejumlah 25 orang.

#### b. Karyawan Harian

Merupakan status karyawan yang menerima gaji atau upah pokok setiap seminggu sekali sesuai dengan perhitungan kehadiran, dengan sistem pengupahan yang dilakukan secara manual (cash/tunai) setiap satu minggu sekali yakni hari kamis. Jumlah karyawan harian tetap di PT. Sukuntex Departemen spinning sejumlah 137 orang.

#### 2. Karyawan Kontrak

Karyawan kontrak merupakan karyawan yang dikontrak oleh PT. Sukuntex dan sewaktu-waktu dapat dilakukan pemutusan kontrak kerja atau perpanjangan kontrak berdasarkan persetujuan bersama serta point prestasi yang didapatkan selama masa kerja. Untuk karyawan kontrak masuk ke dalam golongan karyawan harian, yakni sistem penggajian dilakukan setiap seminggu sekali berdasarkan hari masuk kerja. Sistem penggajian yang diberikan juga tidak jauh berbeda dengan karyawan tetap, yakni masih menggunakan sistem manual (cash/tunai) dan dilakukan setiap hari kamis dalam satu minggu. Jumlah karyawan harian kontrak di PT.Sukuntex - spinning sejumlah 117 Orang.

### **2.8.2 Peraturan Kerja Karyawan**

#### **2.8.2.1 Jam Kerja**

Jam kerja adalah waktu kerja yang dilakukan oleh karyawan dalam melakukan pekerjaan sesuai dengan kontrak kerja yang telah ditetapkan dan disepakati. Standar waktu kerja yang dilakukan oleh seorang karyawan

terdiri dari 40 jam kerja selama seminggu yang terbagi menjadi 6 hari kerja.

Dengan waktu istirahat (libur) di hari jumat.

### **2.8.2.2 Jadwal Jam Kerja**

#### **a. Day shift (non shift)**

- Hari Senin s/d Rabu : Jam 07.00 s/d jam 15.00, dengan waktu istirahat selama 60 menit / 1 jam. Waktunya jam 12.00 s/d 13.00.
- Hari Kamis : Jam 07.00 s/d jam 12.00 dengan waktu istirahat selama 60 menit waktunya jam 11.00 s/d 12.00.
- Hari Sabtu dan Minggu : Jam 07.00 s/d jam 15.00 dengan waktu istirahat selama 60 menit / 1 jam. Waktunya jam 12.00 s/d 13.00.

#### **b. Shift ( bergilir)**

- Shift Pagi : Jam 06.00 s/d jam 14.00
- Shift Siang : Jam 14.00 s/d jam 22.00
- Shift Malam : Jam 22.00 s/d jam 06.00

Untuk karyawan shift mendapatkan jatah istirahat yang sama, yakni selama 60 menit atau 1 jam. Namun, produksi masih harus tetap berjalan dan mesin kondisi hidup tetapi pelaksanaannya diatur secara bergiliran oleh setiap kepala regu, guna meminimalisir terjadinya gangguan produksi.

### **2.8.3 Kesejahteraan Karyawan**

#### **a. Cuti**

Pemberian fasilitas kepada karyawan yang telah mengantongi masa kerja minimal 12 bulan secara berkelanjutan tanpa terputus berupa cuti tahunan, yakni berhak mendapatkan jatah libur selama 12 hari kerja atau 1 hari

setiap bulan dengan tetap diberikan upah penuh dimana dalam pelaksanaannya diatur atas seijin perusahaan.

b. Tunjangan Sosial

Perusahaan memberikan Tunjangan Hari Raya (THR) berwujud sejumlah uang yang besarnya disesuaikan dengan kemampuan dan kebijakan perusahaan, serta dibayarkan menjelang hari raya keagamaan secara bersamaan dengan memperhatikan masa kerja pegawai/ karyawan.

c. Tunjangan Kecelakaan Kerja

Perusahaan memberikan fasilitas berupa jaminan kecelakaan kerja bagi setiap karyawan tetap apabila dalam melakukan pekerjaan kemudian tertimpa insiden kecelakaan kerja, maka segala bentuk akibat yang timbul setelahnya menjadi tanggung jawab perusahaan sebagaimana yang diatur sesuai dengan ketentuan perundang-undangan yang berlaku.

d. Premi

Jenis bonus yang diberikan perusahaan secara berkala kepada seluruh karyawan baik kontrak maupun tetap, yang didasarkan setiap adanya hari libur besar nasional dengan nominal pemberian senilai upah gaji pokok karyawan tersebut.

e. Upah Tunggu (UT)

Penghasilan yang diberikan oleh pihak perusahaan sebesar setengah dari gaji pokok karena adanya jeda dalam proses produksi, yang mengharuskan separuh atau seluruh karyawan diberhentikan sementara sampai waktu tertentu, mengikuti keadaan situasional perusahaan.

f. Uang Jasa

Suatu bentuk apresiasi atau balas jasa yang dihibahkan perusahaan kepada seluruh karyawan setiap akhir tahun, dengan wujud kompensasi berupa sejumlah uang yang didasarkan atas masa kerja karyawan tersebut dan diatur sesuai dengan kebijakan yang berlaku di dalam perusahaan. Hal ini juga sebagai bentuk penghargaan perusahaan terhadap karyawan yang sudah memiliki jiwa loyalitas tinggi dalam bekerja.

g. Fasilitas Kesehatan

Salah satu bentuk asuransi yang diberikan oleh pihak perusahaan kepada setiap karyawan tetap berbentuk program kesehatan, dimana dalam pelaksanaannya bersifat wajib dan keberadaannya diatur secara langsung oleh undang-undang yang berlaku. Adapun fasilitas kesehatan yang diberikan oleh PT. Sukuntex berupa penyediaan fasilitas poliklinik yang dilengkapi dengan dokter dan perawat atau sekedar pemberian tunjangan kesehatan yang dapat digunakan untuk akses berobat ke dokter yang telah ditunjuk oleh pihak perusahaan.

h. Konsumsi

PT. Sukuntex memberikan fasilitas kepada setiap karyawan berupa pemberian konsumsi berat pada saat jam istirahat. Fasilitas ini diberikan dengan tujuan agar para karyawan tidak perlu lagi untuk membeli makan diluar perusahaan yang berakibat dapat mengganggu jam produktivitas perusahaan. Konsumsi ini diberikan kepada semua karyawan dengan varian menu yang berubah-ubah setiap harinya.

## 2.9 Budaya Perusahaan

PT. Sukuntex memiliki budaya organisasi yang terbilang unik dan khas yang tidak dimiliki oleh perusahaan lain, berupa penetapan hari libur pada tanggalan Jawa khususnya hari Rabu Kliwon dan Kamis Pon. Budaya ini juga berlaku bagi seluruh unit perusahaan milik Sukun Group. Rabu Kliwon dan Kamis Pon diperingati sebagai hari wafatnya pendiri Sukun Group yakni Bapak Mc.Wartono dan Istrinya. Pada hari tersebut, seluruh karyawan tidak diperbolehkan untuk melakukan kegiatan apapun di lingkungan perusahaan. Ketika menjelang Rabu Kliwon atau Kamis Pon, semua kegiatan produksi dihentikan mulai pada hari sebelumnya mulai pukul 14.00 sampai hari Rabu Kliwon/ Kamis Pon pukul 12.00.

Keunikan dari PT. Sukuntex lainnya ialah budaya non PHK, yakni tidak ada pemutusan hubungan kerja dengan karyawan terutama yang sudah memasuki umur non produktif. Perusahaan memberikan kelonggaran bagi mereka untuk bekerja sampai pada umur dimana karyawan tidak mampu lagi untuk melakukan pekerjaan yang telah ditetapkan. Tujuan Non PHK ialah sebagai bentuk pemberdayaan karyawan PT. Sukuntex dalam mensejahterakan karyawan sampai umur tua. Mengingat, mayoritas karyawan di PT. Sukuntex berasal dari masyarakat di sekitar perusahaan.

## 2.10 Identitas Responden

Pada sub bab kali ini akan dipaparkan sejumlah informasi terkait kondisi demografi responden yang berhasil diperoleh dari hasil pengambilan data langsung di lapangan berupa kuesioner penelitian. Adapun responden yang berhasil diakumulasi dalam penelitian ini merupakan karyawan PT. Sukuntex – Spinning

dengan status kontrak berjumlah 105 orang. Identifikasi responden ini diperlukan sebagaimana untuk mengetahui lebih detail mengenai kondisi responden dalam mendukung variabel yang sedang diteliti. Dengan kondisi karakter yang heterogenitas pada responden akan menyumbang persepsi yang cenderung berbeda-beda mengenai variabel *work-life balance* dan *work satisfaction* terhadap tingkat *turnover intention* dalam diri mereka.

Identifikasi responden pada penelitian ini meliputi data mengenai jenis kelamin, umur, pendidikan terakhir, status marital, kepemilikan anak, lama bekerja serta posisi pekerjaan. Dari data tersebut kemudian dilakukan globalisasi dalam bentuk tabel untuk dijadikan sebagai dasar pedoman pada proses analisis data selanjutnya.

#### **2.10.1 Identitas Responden Berdasarkan Jenis Kelamin**

Jenis Kelamin mengacu pada seperangkat atribut biologis yang ada dan melekat dalam diri Manusia, yang umumnya dikategorikan menjadi dua bagian yakni laki-laki dan perempuan. Jenis kelamin dalam dunia pekerjaan seringkali dipercaya mampu memberikan pengaruh terhadap tugas dan tanggung jawab yang akan diemban oleh seorang karyawan dalam melakukan pekerjaannya. Akumulasi data terkait jenis kelamin ini bertujuan untuk melihat rasio jumlah karyawan kontrak laki-laki dan perempuan yang bekerja di PT. Sukuntex- Spinning. Berbekal dari data yang telah didapatkan dan diolah, maka diperoleh hasil identifikasi responden berdasarkan jenis kelamin pada Tabel 2.1 sebagai berikut.

**Tabel 2. 1**  
**Identitas Responden Berdasarkan Jenis Kelamin**

| <b>No</b>     | <b>Jenis Kelamin</b> | <b>Frekuensi</b> | <b>Persentase (%)</b> |
|---------------|----------------------|------------------|-----------------------|
| 1             | Laki-laki            | 12               | 11,4                  |
| 2             | Perempuan            | 93               | 88,6                  |
| <b>Jumlah</b> |                      | 105              | 100                   |

*Sumber : Data primer yang diolah, 2022*

Berdasarkan hasil olahan data pada Tabel 2.1 di atas, maka dapat diketahui bahwa akumulasi responden karyawan kontrak perempuan menempati posisi dominan di dalam perusahaan dengan jumlah 93 karyawan dengan persentase sebesar 88,6% dibandingkan dengan responden karyawan laki-laki yang hanya berjumlah 12 karyawan atau hanya 11,4% dari total responden. Dominasi karyawan kontrak perempuan tersebut didasarkan atas pertimbangan perusahaan bahwa karyawan perempuan dianggap lebih memiliki sifat tekun, disiplin dan rapi dalam melakukan pekerjaan, dibandingkan dengan karyawan laki-laki.

### **2.10.2 Identitas Responden Berdasarkan Umur**

Umur menjadi salah satu faktor penentu yang turut mendorong tingkat produktivitas dari dalam diri seseorang. Selain itu, umur juga akan mempengaruhi kematangan pola pikir terutama dalam hal berperilaku, menyelesaikan masalah dan membuat keputusan. Keragaman umur yang ada pada perusahaan terbukti kuat mampu menyumbang peningkatan kinerja dan produktivitas perusahaan. Hal tersebut juga tercermin pada identitas umur responden penelitian yakni karyawan kontrak PT. Sukuntex- Spinning yang terbagi ke dalam beberapa kategori. Identifikasi terkait umur ini bertujuan untuk mengetahui secara implisit rata-rata umur responden yang tergolong ke dalam karyawan kontrak di PT. Sukuntex-

spinning. Adapun kelompok umur responden yang berhasil diteliti dituangkan dalam Tabel 2.2 berikut.

**Tabel 2. 2**  
**Identitas Responden Berdasarkan Umur**

| No            | Umur (Thn) | Frekuensi | Persentase(%) |
|---------------|------------|-----------|---------------|
| 1             | 15 – 19    | 1         | 1             |
| 2             | 20 – 24    | 10        | 9,5           |
| 3             | 25 – 29    | 42        | 40            |
| 4             | 30 – 34    | 36        | 34,3          |
| 5             | ≥ 35       | 16        | 15,2          |
| <b>Jumlah</b> |            | 105       | 100           |

*Sumber : Data primer yang diolah, 2022*

Berdasarkan hasil dari Tabel 2.2 di atas dapat diperoleh informasi bahwa dari 105 responden karyawan kontrak, mayoritas umur karyawan yang bekerja di PT. Sukuntex – Spinning berada pada rentang umur 25 – 29 tahun, yakni sebanyak 42 karyawan dengan perolehan persentase sebesar 40 %. Kemudian diikuti dengan karyawan dengan rentang umur 30 – 34 tahun sejumlah 36 karyawan dengan tingkat persentase 34,3%. Tentu dengan keadaan tersebut menandakan bahwasanya mayoritas karyawan kontrak di PT. Sukuntex- Spinning Kudus masih dalam kategori prima untuk menciptakan produktivitas yang tinggi bagi perusahaan.

### **2.10.3 Identitas Responden Berdasarkan Pendidikan Terakhir**

Pada dasarnya, tingkat pendidikan seseorang akan turut menentukan seberapa tinggi tingkat kualitas berpikir dan keterampilan yang dimiliki oleh orang tersebut. Terlebih dalam dunia pekerjaan, keberadaan pendidikan seorang karyawan mampu merepresentasikan kualitas sumber daya Manusia yang dimiliki oleh perusahaan. Tidak dipungkiri, bahwa sekarang ini perusahaan telah

menetapkan kualifikasi tingkat pendidikan tertentu dalam mencari calon karyawannya Hal ini dilakukan guna memudahkan perusahaan dalam mencapai profitabilitas sekaligus menentukan beban pekerjaan yang tepat dan terukur bagi calon karyawannya. Berikut ini sajian data mengenai pendidikan terakhir yang berhasil ditempuh oleh karyawan kontrak PT. Sukuntex – Spinning kudu dilihat dalam Tabel 2.3 Di bawah ini.

**Tabel 2. 3**  
**Identitas Responden Berdasarkan Pendidikan Terakhir**

| No     | Jenjang Pendidikan | Frekuensi | Persentase (%) |
|--------|--------------------|-----------|----------------|
| 1      | SMP                | 10        | 9,5            |
| 2      | SMA                | 95        | 90,5           |
| 3      | Diploma            | 0         | 0              |
| 4      | Sarjana            | 0         | 0              |
| Jumlah |                    | 105       | 100            |

*Sumber : Data primer yang diolah, 2022*

Berdasarkan hasil dari Tabel 2.3, dapat ditarik gambaran bahwasanya dari 105 responden yang diteliti, jenjang pendidikan SMA mendominasi tingkat pendidikan yang berhasil ditempuh oleh karyawan kontrak PT. Sukuntex-Spinning dengan perolehanan frekuensi sejumlah 95 orang atau 90,5% dari total sampel. Dari data tersebut juga menunjukkan bahwa jenjang pendidikan SMA menjadi tingkat kualifikasi terbaik yang dibutuhkan dalam menunjang produktivitas produksi di PT.Sukuntex Unit Spinning.

#### **2.10.4 Identitas Responden Berdasarkan Status Marital**

Status marital merupakan keadaan yang menggambarkan keperdataan seseorang dalam kaitannya dengan hukum perkawinan. Keberadaan status marital seorang karyawan akan mempengaruhi bagaimana cara pandang orang tersebut dalam mencapai tingkat kepuasan dan keseimbangan kehidupan kerja, terlebih bagi

karyawan dengan status kontrak. Adapun status marital dalam penelitian ini dibagi menjadi 2 golongan, yakni belum menikah dan menikah. Dari 105 data responden yang diamati, berikut diperoleh akumulasi data mengenai status marital yang ditunjukkan hasilnya dalam Tabel 2.4 berikut ini.

**Tabel 2. 4**  
**Identitas Responden Berdasarkan Status Marital**

| No            | Status Marital | Frekuensi | Persentase (%) |
|---------------|----------------|-----------|----------------|
| 1.            | Belum Menikah  | 14        | 13,3           |
| 2.            | Menikah        | 91        | 86,7           |
| <b>Jumlah</b> |                | 105       | 100            |

*Sumber : Data yang diolah, 2022*

Berdasarkan gambaran dari Tabel 2.4 dapat dilihat bahwa mayoritas karyawan kontrak PT. Sukuntex- Spinning berstatus menikah dengan jumlah 91 orang atau 86,7% dari keseluruhan sampel, dibandingkan dengan karyawan kontrak dengan status belum menikah yang hanya memperoleh jumlah 14 orang atau 13,3 %.

#### **2.10.5 Identitas Responden Berdasarkan Kepemilikan Anak**

Dalam kehidupan pekerjaan, seringkali keberadaan anak akan membuat peran seorang karyawan menjadi lebih sulit untuk memenuhi tuntutan pekerjaan yang dibebankan perusahaan, terutama bagi karyawan perempuan. Karyawan perempuan kecenderungan dituntut untuk memiliki peran fungsional yang lebih tinggi daripada laki-laki. Tak jarang karyawan perempuan dipandang sering mengalami ketidakseimbangan dalam mengatur kontribusi peran dan waktu dalam dunia pekerjaan maupun kehidupan keluarga. Namun tidak sedikit pula keberadaan anak dipercaya mampu menunjang tingkat motivasi karyawan dalam melakoni

pekerjaannya. Data mengenai keberadaan anak juga tercermin dalam identifikasi responden karyawan kontrak PT. Sukuntex-Spinning yang disajikan dalam data Tabel 2.5 berikut ini.

**Tabel 2. 5**  
**Identitas Responden Berdasarkan Kepemilikan Anak**

| No            | Kepemilikan Anak    | Frekuensi | Persentase (%) |
|---------------|---------------------|-----------|----------------|
| 1.            | Memiliki Anak       | 90        | 85,7           |
| 2.            | Belum Memiliki Anak | 15        | 14,3           |
| <b>Jumlah</b> |                     | 105       | 100            |

*Sumber : Data yang diolah, 2022*

Berdasarkan data dari Tabel 2.5 di atas, maka diperoleh hasil bahwa sebagian besar responden yakni karyawan kontrak PT. Sukuntex-Spinning sudah berstatus menjadi orang tua atau memiliki anak, dengan perolehan persentase sebesar 85,7%. Hal tersebut juga diikuti dengan kondisi responden yang didominasi oleh karyawan yang sudah menikah. Tentu dengan keadaan yang demikian akan mempengaruhi cara pandang karyawan terutama dalam hal prioritas karir, komitmen dan keamanan dalam bekerja.

#### **2.10.6 Identitas Responden Berdasarkan Lama Bekerja**

Salah satu karakteristik yang mempengaruhi integritas karyawan dalam bekerja ialah terletak pada masa bekerja. Lama bekerja dimaknai sebagai rentang waktu seorang karyawan dalam bekerja pada sebuah perusahaan. Masa kerja akan menentukan sejauh mana keterampilan, pengalaman maupun pemahaman karyawan terhadap pekerjaan yang dikerjakannya. Berbekal dari data yang telah didapatkan dan diolah, maka diperoleh hasil identifikasi responden berdasarkan lama bekerja pada Tabel 2.6 sebagai berikut.

**Tabel 2. 6**  
**Identitas Responden Berdasarkan Lama Bekerja**

| No            | Masa Kerja | Frekuensi | Persentase(%) |
|---------------|------------|-----------|---------------|
| 1             | $\leq 3$   | 6         | 5,7           |
| 2             | 4 – 6      | 16        | 15,2          |
| 3             | 7 – 9      | 55        | 52,4          |
| 4             | $\geq 10$  | 28        | 26,7          |
| <b>Jumlah</b> |            | 105       | 100           |

*Sumber : Data primer yang diolah, 2022*

Berdasarkan hasil data dari Tabel 2.6 di atas, mayoritas karyawan kontrak di PT. Sukuntex- Spinning didominasi oleh pekerja dengan masa kerja 7 – 9 tahun, menyumbang jumlah persentase terbanyak yakni sebesar 52,4 % atau setara dengan 55 karyawan. Sementara posisi masa kerja tertinggi kedua didominasi oleh karyawan yang sudah bekerja sekitar  $\geq 10$  tahun sebanyak 28 karyawan atau sebesar 26,7%. Berangkat dari identifikasi masa kerja inilah secara tidak langsung dapat diamati bahwa minat terhadap *turnover intention* dalam diri seorang karyawan kontrak di PT. Sukuntex-Spinning tergolong rendah, karena tercermin dari masa kerja karyawan yang tergolong lama sehingga bisa terbilang loyalitas terhadap perusahaan tinggi.

#### **2.10.7 Identitas responden Berdasarkan Posisi Pekerjaan**

Setiap karyawan memiliki posisi pekerjaan yang mencakup tugas dan tanggung jawab khusus yang membantu perusahaan mencapai tujuannya. Perusahaan menggunakan posisi pekerjaan untuk memperjelas peran dan tanggung jawab yang diemban oleh setiap karyawannya. Bersumber dari data yang telah diperoleh, berikut disajikan kelompok responden berdasarkan posisi pekerjaan dalam Tabel 2.7 berikut.

**Tabel 2. 7**  
**Identitas responden Berdasarkan Posisi Pekerjaan**

| No            | Bagian       | Sub Bagian            | Frekuensi | Persentase (%) |
|---------------|--------------|-----------------------|-----------|----------------|
| 1             | Blowing      | Operator Blowing      | 1         | 1,0            |
| 2             | Carding      | Operator Carding      | 2         | 1,9            |
| 3             | Drawing      | Operator Drawing      | 1         | 1,0            |
| 4             | Speed        | Operator Speed        | 6         | 5,7            |
| 5             | Ring         | Operator Ring         | 30        | 28,6           |
|               |              | Feed Ring             | 9         | 8,6            |
|               |              | Cleaner Ring          | 5         | 4,8            |
| 6             | Winding      | Operator Winding      | 31        | 29,5           |
|               |              | Doffer Winding        | 2         | 1,9            |
|               |              | Tube Winding          | 3         | 2,9            |
| 7             | Packing      | Packing               | 1         | 1              |
| 8             | Administrasi | Administrasi          | 1         | 1              |
|               |              | Personalia            |           |                |
|               |              | Administrasi          | 1         | 1              |
|               |              | Pembelian             |           |                |
| 9             | Laborat      | Pelaksana QC          | 2         | 1,9            |
| 10            | Magazine     | Penerimaan dan        | 1         | 1              |
|               |              | Pengeluaran<br>Barang |           |                |
| 11            | Gudang       | Admin Gudang          | 1         | 1              |
| 12            | Teknik       | Teknik Produksi       | 8         | 7,6            |
| <b>Jumlah</b> |              |                       | 105       | 100            |

*Sumber : Data primer yang diolah, 2022*

Berdasarkan data dari Tabel 2.7 di atas, responden yang menyumbang frekuensi terbesar datang dari karyawan kontrak bagian ring dan winding terutama pada sub bagian operator ring dan operator winding dengan jumlah masing-masing sub bagian sebanyak 30 orang (28,6 %) dan 31 orang (29,5%). Komposisi tersebut telah diperhitungkan secara matang oleh pihak perusahaan sesuai dengan beban kerja di dalam menunjang produktivitas yang ingin dicapai perusahaan. Mengingat dalam proses Ring dan Winding termasuk ke dalam bagian vital proses produksi, sehingga dibutuhkan komposisi karyawan yang lebih tinggi dibandingkan proses produksi lainnya.