

BAB 2

DESKRIPSI OBJEK PENELITIAN

2.1 Sejarah Perusahaan Tenun Sukuntex

Perusahaan Tenun Sukuntex merupakan anak perusahaan dari PR. Sukun Group yang didirikan oleh Bapak Mc. Wartono. Beliau adalah pendiri dan pengusaha yang bergerak di berbagai bidang usaha yakni industri rokok, industri percetakan kertas, bidang usaha transportasi dan industri tekstil yang mampu dikembangkan hingga besar. Bapak Mc. Wartono dilahirkan pada tahun 1921 di Kudus.

Mulai mengembangkan jiwa wiraswasta pada tahun 1938 dengan menciptakan Tenun Rakyat dengan ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin). Usaha lain yang ditekuni yaitu membuat perusahaan tahu (*home industry*), namun usaha ini tidak berlangsung lama sedangkan usaha tenun masih tetap berjalan. Awal didirikan usaha Tenun Rakyat dengan ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) berasal dari kegemaran istri Bapak Mc. Wartono yang sering membuat Tenun Gedhog yang menghasilkan selendang Toh Watu pada salah satu perlengkapan baju adat Kudus. Berdasarkan kegemaran tersebut maka tercetus ide untuk meneruskan usaha Tenun Rakyat menjadi *home industry* Sukun Tekstil atau disingkat Sukuntex pada tahun 1 November 1943 dengan lokasi perusahaan sejak berdiri hingga sekarang bertempat di Desa Gondosari, Kecamatan Gebog, Kabupaten Kudus.

Keterjangkauan penjualan tekstil di Indonesia, *home industry* Sukuntex mengubah status industrinya berdasarkan Akta Pendirian Nomor 10 tanggal 23 Juli 1969 menjadi perusahaan CV (*Commanditaire Vennootschap*) dengan pembaharuan akta Nomor 4 tanggal 12 Februari 1973 yang dibuat dihadapan

Notaris Raden Mardogoeng Poerbakusuma di Kudus. PT. Sukuntex dibangun di atas tanah seluas 85.000 m² dengan kapasitas produksi mencapai 1.000.000 meter/bulan dan kini PT Sukuntex memiliki 837 karyawan yang terdiri dari 56 karyawan bulanan, 378 karyawan harian serta 403 karyawan kontrak. Seiring dengan perubahan status usaha maka ditetapkan tiga pendiri PT Sukuntex yaitu Bapak Mc. Wartono selaku direktur utama, Bapak Tas'an Wartono sebagai wakil direktur pertama serta Bapak Torik Falech sebagai wakil direktur kedua. Setelah wafatnya Bapak Mc. Wartono pada tanggal 20 Februari 1972, maka berdasarkan surat pernyataan keluarga pada tanggal 2 Maret 1974 ditetapkan pimpinan yaitu Bapak Tas'an Wartono sebagai direktur utama dan Bapak Rindho Wartono sebagai wakil direktur.

Awal pendirian PT Sukuntex dalam aktivitasnya hanya bergerak di bidang penenunan (*weaving*) yang memiliki peralatan tenun sebanyak 100 ATM (Alat Tenun Mesin) dan bidang penyelesaian (*finishing*). Proses *weaving* menghasilkan kain mentah yang digunakan untuk proses finishing dengan hasil produksi sebagian digunakan sendiri dan dijual kepada perusahaan tekstil lainnya. Sejalan dengan perkembangan bidang pertekstilan dan meningkatnya jumlah permintaan pasar maka perusahaan menambah beberapa mesin produksi. Pertengahan tahun 1982, perusahaan telah menambah satu bidang usaha yaitu pemintalan (*spinning*) yang menghasilkan benang dengan kapasitas produksi sebesar 15.000 *spindle* dan pada tahun 1990 diperluas hingga mencapai 30.000 *spindle*. Hasil produksi bagian spinning tersebut sebagian digunakan untuk perusahaan sendiri dan sisanya dijual ke pabrik tekstil lainnya. Proses spinning ini menghasilkan benang yang digunakan

pada proses *weaving*. Meningkatnya prospek bisnis tekstil membuat perusahaan mengembangkan peralatan tenun menjadi gudang I berjumlah 201 ATM, gudang II berjumlah 380 ATM, gudang III berjumlah 288 ATM, gudang IV berjumlah 96 ATM dan gudang V berjumlah 133 ATM.

Bagian spinning mempunyai jumlah karyawan sebanyak 301 orang dimana seluruh karyawan tersebut dikelompokkan menjadi beberapa jenis. Di bawah ini terdapat Tabel 2.1 yang menyajikan jenis-jenis karyawan di PT Sukuntex-spinning.

Tabel 2.1
Pengelompokan Jenis-Jenis Karyawan Spinning

No	Kelompok Karyawan	Karyawan Tetap	Karyawan Kontrak
1	Karyawan Laki-laki belum menikah	0 karyawan	5 karyawan
2	Karyawan laki-laki telah menikah	61 karyawan	28 karyawan
3	Karyawan perempuan belum menikah	41 karyawan	24 karyawan
4	Karyawan perempuan yang sudah menikah memiliki anak	100 karyawan	0 karyawan
5	Karyawan perempuan yang sudah menikah	19 karyawan	23 karyawan

Sumber: PT Sukuntex-Spinning, 2022

Banyaknya jumlah karyawan tersebut mengharuskan perusahaan untuk selalu menyediakan bahan baku agar proses produksi tetap berjalan. Bahan baku pada proses pemintalan (*spinning*) yaitu kapas yang diperoleh dari perkebunan kapas yang berada dikawasan Jawa Tengah dan dikelola langsung oleh IKR (Intensifikasi Kapas Rakyat) milik Sukun Goup. PT Sukuntex juga menggunakan kapas *import* dari negara Afrika, Amerika, Australia dan negara lainnya yang memproduksi kapas. Guna mengimbangi banyaknya jumlah karyawan administrasi dan konsumen maka perusahaan membangun ruang kerja dan ruang pemasaran di setiap bagian yaitu *spinning*, *weaving* dan *finishing* PT Sukuntex.

2.1 Visi dan Misi Perusahaan

2.2.1 Visi Perusahaan

Menurut Siagian (2007) visi merupakan cita-cita atau impian yang ingin dicapai sebuah perusahaan atau organisasi di masa depan yang telah disusun dalam bentuk kalimat. Perumusan visi penting dilakukan agar setiap anggota organisasi mampu memahami dan menjelaskan cita-cita atau impian perusahaan yang diwujudkan di masa depan. Visi PT Sukuntex sebagai berikut:

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

2.2.2 Misi Perusahaan

Menurut Yunus (2016) misi merupakan langkah atau hal yang perlu diambil oleh sebuah perusahaan atau organisasi untuk mewujudkan visi. Perumusan misi harus mencakup batasan yang jelas mengenai tujuan organisasi dan mengandung harapan dari seluruh anggota organisasi serta mampu digunakan sebagai bahan evaluasi organisasi. Misi PT Sukuntex sebagai berikut:

- a. Memberikan kontribusi lebih pada masyarakat sekitar maupun dengan relasi perusahaan.
- b. Menciptakan lingkungan kerja yang ramah lingkungan dan kondusif bagi pekerja.
- c. Memelihara agar relasi produsen dan *user* “jangka panjang” saling memberikan *feedback* dan simbiosis mutualisme.
- d. Memberikan hasil produksi yang terbaik.

2.3 Logo Perusahaan

Logo mampu dijadikan sebagai identitas sebuah perusahaan agar berbeda dengan perusahaan pesaing lainnya dan dapat digunakan sebagai sarana pemasaran untuk produk atau jasa yang ditawarkan. Logo PT Sukuntex adalah sebuah ilustrasi kapas dengan garis vertikal yang terdapat di kedua sisi dengan berisikan tulisan “*tex*” yang memiliki arti bahwa perusahaan mempunyai keinginan agar produksi benang hingga menjadi kain mengalami “*growth and sustainable*” pada sektor *textile* yang ada di Indonesia. Hal tersebut dapat dilihat pada dua garis vertikal yang tidak memiliki ujung serta disamping logo terdapat kalimat yang bertuliskan Sukuntex yang artinya Sukun Textile mempunyai 3 bagian yaitu *spinning*, *weaving* dan *finishing*.



Gambar 2.1

Logo PT Sukuntex

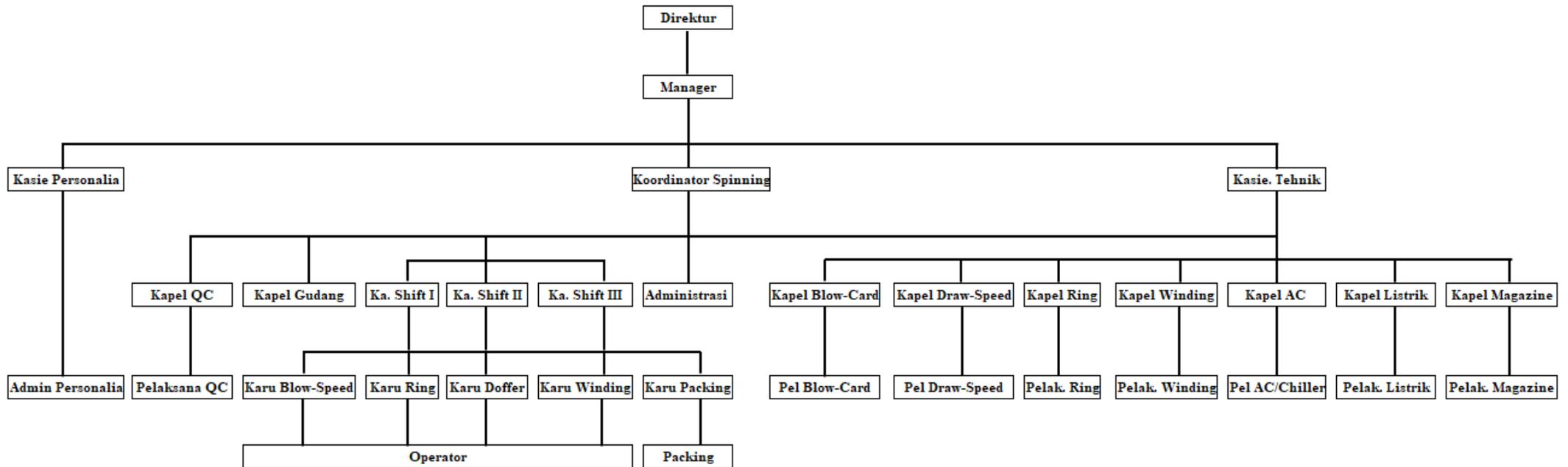
Sumber: Website PT Sukuntex, 2022

Perihal pemilihan warna pada logo PT Sukuntex, biru mewakili arti kepercayaan dan profesionalisme dan tanggung jawab. Logo PT Sukuntex juga disesuaikan dengan logo induk perusahaan yang memiliki warna biru tua.

2.4 Struktur Perusahaan

Menurut Hasibuan (2017), struktur organisasi merupakan sebuah gambar yang menunjukkan kedudukan organisasi tiap departemen, jenis organisasi dan jenis wewenang jabatan, hubungan kerja, garis perintah dan tanggung jawab, rentang

kendali dan sistem pimpinan organisasi. Struktur organisasi PT Sukuntex-spinning ditunjukkan pada Gambar 2.2 sebagai berikut:



Gambar 2.2
Struktur Organisasi PT Sukuntex
Sumber: Personalia PT Sukuntex, 2022

2.5 Deskripsi Pekerjaan

1. Direktur

Direktur sebagai motor penggerak manajemen dalam menentukan arah kebijakan dan tujuan perusahaan serta memberikan bimbingan terhadap karyawan. Adapun tugas dan tanggung jawab direktur antara lain:

- a. Menentukan kebijakan perusahaan secara menyeluruh.
- b. Menentukan arah dan tujuan perusahaan.
- c. Mengelola kegiatan perusahaan keseluruhan baik secara kepemilikan dan kepengurusan.
- d. Merencanakan dan mengembangkan sumber-sumber pendapatan perusahaan.
- e. Menetapkan strategi-strategi untuk mencapai visi dan misi perusahaan.

2. Manajer

Manajer adalah orang yang bertanggung jawab untuk membantu dan mengarahkan perusahaan untuk mencapai tujuan. Tugas dan tanggung jawab manajer antara lain:

- a. Melakukan evaluasi kinerja anggota organisasi dengan berkomunikasi dan *monitoring*.
- b. Mengatur dan mengawasi kinerja karyawan.
- c. Mengkoordinir dan mengawasi tugas yang di delegasikan kepada kepala bagian.
- d. Bertanggung jawab atas anggota organisasi yang dipimpin agar mampu mencapai sasaran perusahaan.

3. Koordinator Bagian

Koordinator bagian adalah orang yang ditugaskan untuk menjadi pengawas sekaligus penggerak di setiap bidang perusahaan sehingga koordinator bagian dibagi menjadi 3 yaitu koordinator bagian spinning, weaving serta finishing. Adapun tugas dan tanggung jawab dari koordinator bagian di perusahaan antara lain:

- a. Mengkoordinir seluruh kegiatan produksi mulai dari hulu hingga hilir sesuai bagian masing-masing.
- b. Memfasilitasi seluruh kegiatan dan bahan baku yang dibutuhkan oleh perusahaan.
- c. Mengevaluasi setiap kegiatan dalam perusahaan.
- d. Memberikan solusi dalam permasalahan perusahaan.
- e. Bertanggung jawab atas terselenggaranya aktivitas perusahaan.

4. Bagian Personalia

Adapun tugas dan tanggung jawab bagian personalia antara lain:

- a. Mengurus tenaga kerja di dalam perusahaan.
- b. Mengatur jadwal cuti giliran karyawan.
- c. Mengontrol cara kerja karyawan agar sesuai standar operasional perusahaan.
- d. Melakukan perekrutan pada calon karyawan.
- e. Mengurus hasil surat menyurat antar perusahaan.

5. Kasie Teknik

Kasie Teknik adalah orang yang membawahi dan mengontrol seluruh bagian teknisi yang ada di produksi agar proses *maintenance* dan perawatan berjalan dengan lancar. Adapun tugas dan tanggung jawab kasie teknik antara lain:

- a. Bertanggung jawab atas ketersediaan mesin, peralatan penunjang produksi dan kebutuhan aliran listrik untuk disalurkan ke mesin produksi.
- b. Bertanggung jawab atas kelancaran fungsional mesin-mesin produksi.
- c. Mengkoordinasi dan mendelegasikan tugas-tugas di bagian perawatan mesin dan bagian listrik kepada bawahannya.
- d. Membuat metode kerja dan SOP dalam memelihara peralatan yang sesuai standart.
- e. Mengawasi dan menyelenggarakan pemeliharaan peralatan.

6. Administrasi Produksi

Adapun tugas dan tanggung jawab administrasi antara lain:

- a. Melakukan komunikasi dengan perusahaan maklon.
- b. Melakukan pembuatan laporan produksi dan *invoice*.
- c. Mengurus proses pembelian bahan baku hingga penjualan *waste* dan benang.
- d. Melakukan pembuatan tagihan pembelian dan melakukan penagihan penjualan.
- e. Melakukan pembuatan laporan keuangan seluruh pembelian dan penjualan untuk diserahkan ke kantor pusat.

7. Bagian *Quality Control*

Adapun tugas dan tanggung jawab bagian *quality control* antara lain:

- a. Melakukan pengambilan sampel kapas dari setiap jenis.
- b. Melakukan pengambilan sampel benang pada setiap proses produksi.
- c. Melakukan verifikasi kualitas produk.
- d. Melakukan uji coba pencampuran kapas untuk menghasilkan benang berkualitas.
- e. Melakukan pengontrolan benang yang sedang dan telah diproduksi agar sesuai standar kualitas perusahaan.

8. Kepala *Shift*

Adapun tugas dan tanggung jawab kepala *shift* antara lain:

- a. Mengontrol proses produksi baik secara kualitatif maupun kuantitatif.
- b. Mengkoordinir dan mengerahkan seluruh karyawan produksi mulai dari proses *blowing* hingga *packing*.
- c. Melakukan pendataan absensi kepada seluruh karyawan baik yang hadir ataupun tidak hadir.
- d. Membuat laporan hasil produksi mulai dari proses *blowing* sampai *packing*.

9. Kepala Pelaksana Proses Produksi

Kepala proses produksi merupakan orang yang bertanggung jawab untuk mengawasi jalannya proses produksi pada setiap bagian di spinning. Adapun tugas dan tanggung jawab kepala produksi pada tiap proses produksi yaitu:

- a. Melakukan perawatan terhadap mesin produksi mulai dari perawatan pada proses *blowing* hingga proses *winding*.
- b. Melakukan pengecekan terhadap efektivitas seluruh mesin mulai dari mesin pada proses *blowing* hingga *winding*.

- c. Melakukan pembersihan mesin produksi baik secara semi *cleaning* maupun *full cleaning*.
- d. Membuat laporan indent mengenai kebutuhan *sparepart* kepada bagian gudang suku cadang.
- e. Memberi informasi mengenai kerusakan mesin kepada *shift* selanjutnya.
- f. Membuat laporan harian apabila terjadi kerusakan mesin.

10. Kepala Pelaksana Bagian *Ball Store*

Kapel bagian *ball store* merupakan orang yang bertanggung jawab untuk mengawasi segala proses mulai dari kedatangan kapas hingga mempersiapkan kapas untuk dibawa ke proses produksi. Adapun tugas dan tanggung jawab kepala pelaksana bagian *ball store* antara lain:

- a. Mempersiapkan kapas yang disimpan di gudang penyimpanan untuk diproses.
- b. Melakukan penyusunan kapas sesuai uji campur bagian laboratorium yang telah memenuhi *quality control*.
- c. Melakukan *laydown* kapas sesuai ketentuan bagian *quality control*.
- d. Memisahkan material kapas yang warnanya terlalu ekstrim di mesin *blendomate*.
- e. Melakukan pencabikan kapas secara manual di mesin GPL apabila mesin *blendomate* mengalami masalah.

11. Bagian *Magazine* (Suku Cadang)

Magazine merupakan tempat penyimpanan suku cadang pada mesin produksi.

Adapun tugas dan tanggung jawab bagian suku cadang antara lain:

- a. Melakukan pencatatan pembelian terhadap *sparepart* baik secara *online* maupun secara *offline*.
- b. Melakukan rincian pembelian *sparepart*.
- c. Membuat surat jalan keluar dan surat jalan masuk *sparepart*.
- d. Melakukan pencatatan data mengenai servis suku cadang.
- e. Membuat surat *purchase order* dan *service order sparepart*.

12. Bagian Listrik

Adapun tugas dan tanggung jawab bagian listrik di perusahaan antara lain:

- a. Bertanggung jawab terhadap aliran listrik terhadap seluruh mesin di perusahaan.
- b. Menjaga kondisi sistem aliran listrik agar tetap aman dan tidak terjadi *trouble*.
- c. Melakukan pemeliharaan pada sistem aliran listrik di perusahaan.
- d. Melakukan pembersihan panel pada mesin-mesin produksi.

13. Bagian AC/Chiller

Adapun tugas dan tanggung jawab bagian AC/Chiller antara lain:

- a. Melakukan pengontrolan suhu pada mesin produksi.
- b. Melakukan perawatan mesin secara berkala agar pendingin untuk mesin produksi dapat digunakan secara berkelanjutan.
- c. Melakukan perhitungan RH AC sesuai permintaan.
- d. Melakukan koordinasi sesama pelaksana bagian AC/chiller.

14. Bagian Packing

Adapun tugas dan tanggung jawab bagian *packing* antara lain:

- a. Melakukan pengontrolan kualitas benang sebelum dikemas.

- b. Melakukan pengontrolan material seperti tali rafia, karung dan plastik yang dibutuhkan pada saat pengemasan benang.
- c. Melakukan penimbangan benang agar sesuai standar yang telah ditentukan.
- d. Melakukan proses pengemasan benang mulai dari dibungkus menggunakan plastik hingga siap jual dalam bentuk karung.
- e. Melakukan pengontrolan terhadap kode label pada setiap karung yang berisi benang.
- f. Melakukan pengecatan warna pada tempat yang digunakan untuk melilit benang (*cones*).

15. Bagian Gudang

Adapun tugas dan tanggung jawab bagian gudang kapas antara lain:

- a. Melakukan pengecekan pada stok benang dan *waste* (sampah benang dan kapas).
- b. Melakukan pengecekan pada kapas yang datang berdasarkan jumlah dan berat timbangan.
- c. Melakukan pencatatan mengenai stok kapas, stok benang dan stok *waste*.

2.6 Jenis Produk

Berikut ini kategori produk yang dihasilkan oleh PT Sukuntex-Spinning.

1. Benang 12s



Gambar 2.3
Produk Benang 12s

Sumber: Website PT Sukuntex, 2022

Benang tipe 12s merupakan produk yang dihasilkan oleh PT Sukuntex-spinning yang digunakan untuk bahan jeans maupun handuk yang berkualitas kurang baik. Benang 12s memiliki karakteristik warna benang yang berubah-ubah misal benang berwarna kekuningan ataupun putih tergantung kapas yang diperoleh dari produsen. Selain itu, benang 12s memiliki *twist* atau pelintiran benang sebanyak 14.20 kali dengan serat kapas yang digunakan sebanyak 312 serat. Hal yang membedakan benang 12s dengan benang tipe lain yaitu warna tempat yang digunakan untuk melilit benang atau disebut *cones* yang berwarna hijau dengan tali rafia sebagai material untuk mengemas benang ke dalam karung yang berwarna hijau. Sekarang ini, benang 12s hanya diproduksi ketika konsumen meminta benang tersebut. Adanya persamaan antara benang 12s dengan benang tipe lain yaitu standart berat per benang sebesar 2.52 kg.

2. Benang 16s



Gambar 2.4
Produk Benang 16s

Sumber: Website PT Sukuntex, 2022

Benang tipe 16s merupakan produk yang dihasilkan oleh PT Sukuntex-spinning yang digunakan untuk handuk dengan kualitas standart. Warna benang 16s memiliki karakteristik yaitu berwarna kekuningan hingga putih tergantung kapas yang diperoleh dari produsen. Selain itu, benang 16s memiliki *twist* atau pelintiran benang sebanyak 16.4 kali dengan serat kapas yang digunakan sebanyak 234.375 serat. Perbedaan antara benang 16s dengan benang tipe lain di perusahaan sukuntex adalah warna *cones* yang digunakan sebagai tempat melilit benang berwarna kuning dengan tali rafia sebagai pengemas benang yang berwarna kuning. Produksi benang 16s hanya dilakukan ketika konsumen melakukan permintaan.

3. Benang 20s



Gambar 2.5
Produk Benang 20s

Sumber: Website PT Sukuntex, 2022

Benang berjenis 20s merupakan produk yang dihasilkan oleh PT Sukuntex-spinning yang digunakan untuk handuk seperti 16s namun handuk tersebut lebih halus. Benang 20s memiliki karakteristik warna benang kekuningan maupun putih tergantung kapas. Selain itu, benang 20s memiliki *twist* atau pelintiran benang sebanyak 18.33 kali dengan serat yang digunakan yaitu sebanyak 187.5 serat. Hal yang membedakan benang 20s dengan benang lainnya adalah warna *cone* yang digunakan sebagai wadah berwarna putih dengan tali rafia sebagai pembungkus berwarna merah. Benang 16s paling banyak diproduksi oleh spinning karena permintaan yang tinggi.

4. Benang 30s



Gambar 2.6
Produk Benang 30s

Sumber: Website PT Sukuntex, 2022

Benang dengan tipe 30s merupakan produk yang dihasilkan oleh PT Sukuntex-spinning yang digunakan dalam pembuatan kain katun seperti batik. Benang 30s memiliki karakteristik warna yang kekuningan hingga putih tergantung warna kapas yang diperoleh dari produsen. Selain itu, benang 30s memiliki *twist* atau pelintiran benang sebanyak 22.45 kali dengan serat kapas yang digunakan sebanyak 125 serat sehingga benang yang dihasilkan lebih tipis dan halus dibandingkan benang tipe 12s, 16s dan 20s. Hal yang membedakan benang 30s dengan benang lainnya yaitu warna *cones* yang digunakan sebagai tempat melilit benang berwarna biru muda dengan tali rafia sebagai material untuk membungkus benang dalam karung berwarna hitam. Benang 30s merupakan benang yang paling banyak diproduksi oleh perusahaan karena memberikan keuntungan yang tinggi serta adanya peningkatan permintaan kain katun secara berkelanjutan.

5. Benang 40s



Gambar 2.7
Produk Benang 40s

Sumber: Website PT Sukuntex, 2022

Benang tipe 40s merupakan produk yang dihasilkan oleh PT Sukuntex-spinning yang digunakan dalam pembuatan kain katun sama dengan benang tipe 30s namun kualitas yang dihasilkan lebih tinggi dibandingkan tipe 30s. Warna benang tipe 40s memiliki karakteristik berwarna kekuningan maupun putih sesuai kondisi kapas yang dibeli melalui produsen. Selain itu, benang 40s memiliki *twist* atau pelintiran benang sebanyak 25.93 kali dengan serat kapas yang digunakan sebanyak 93.75 yang mana hasil benang tersebut lebih tipis dan lebih halus dibandingkan benang tipe lainnya. Hal yang membedakan benang tipe 40s dengan benang tipe lain yaitu warna *cones* yang digunakan sebagai tempat untuk melilit benang berwarna biru tua dengan tali rafia sebagai pengemas benang dalam karung yang berwarna biru. Produksi benang tipe 40s dilakukan sesuai permintaan konsumen dan sesuai pangsa pasar sehingga jumlah produksi benang tipe 40s tidak setinggi jumlah produksi benang tipe 30s karena pangsa pasar yang masih rendah dan harga jual yang tinggi.

2.7 Identitas Responden

Responden dalam penelitian ini yaitu karyawan spinning PT Sukuntex yang berstatus wanita yang telah menikah memiliki anak bagian produksi dengan jumlah responden sebanyak 100 orang dengan pengambilan seluruh populasi atau disebut dengan metode sensus. Kondisi responden diperoleh sesuai dengan data yang telah diisi oleh responden berdasarkan usia, pendidikan, masa kerja, rata-rata jam kerja, bagian kerja, jumlah anak, memiliki asisten rumah tangga, urusan masakan di rumah.

2.7.1 Identitas Responden berdasarkan Usia Responden

Usia responden merupakan sesuatu yang mencerminkan tingkat kematangan dan masa produktif seseorang sehingga usia mampu mempengaruhi setiap jawaban dari responden. Tabel 2.2 merepresentasikan data responden berdasarkan kelompok usia.

Tabel 2.2
Kategorisasi Identitas Responden Berdasarkan Usia

No	Kelompok Usia	Jumlah	Persentase (%)
1	21 – 30 tahun	33	33
2	31 – 40 tahun	27	27
3	41 – 50 tahun	23	23
4	51 – 60 tahun	16	16
5	≥ 61 tahun	1	1
Jumlah		100	100

Sumber: Data primer yang diolah, 2022

Berdasarkan Tabel 2.2 di atas diketahui bahwa mayoritas responden berusia 21 – 30 tahun dengan persentase sebesar 33%, diikuti dengan kelompok usia 31 – 40 tahun sebesar 27% dan kelompok usia dengan jumlah yang paling sedikit yaitu 1% pada usia ≥ 61 tahun. Berdasarkan data tersebut dapat diketahui bahwa terdapat banyak karyawan wanita yang telah menikah memiliki anak bagian produksi

perusahaan Sukuntex-Spinning yang berusia 20 – 30 tahun. Usia responden dalam penelitian ini termasuk ke dalam usia produktif menurut BPS karena usia yang tertera pada tabel diatas menunjukkan masih dalam rentang usia 15 – 64 tahun.

2.7.2 Identitas Responden berdasarkan Pendidikan Terakhir

Pengumpulan data responden berdasarkan pendidikan digunakan untuk mengetahui seberapa banyak jenjang pendidikan yang dimiliki oleh perusahaan dan bagaimana perbedaan pandangan dari setiap jenjang pendidikan mulai dari sekolah dasar hingga sarjana atas pertanyaan penelitian. Dibawah ini adalah Tabel 2.3 mengenai kategorisasi responden berdasarkan pendidikan terakhir.

Tabel 2.3
Kategorisasi Identitas Responden berdasarkan Pendidikan Terakhir

No	Pendidikan Terakhir	Jumlah	Persentase (%)
1	Lulus SD	0	0
2	Lulus SMP	18	18
3	Lulus SMA/SMK	82	82
4	Lulus Diploma	0	0
5	Lulus Sarjana	0	0
Jumlah		100	100

Sumber: Data primer yang diolah, 2022

Berdasarkan Tabel 2.3 di atas diketahui bahwa mayoritas tingkat pendidikan terakhir responden yaitu jenjang SMA dengan persentase sebesar 82% dan tingkat pendidikan dengan jumlah yang paling sedikit yaitu jenjang SMP dengan persentase sebesar 18%. Berdasarkan data tersebut diketahui bahwa terdapat banyak karyawan wanita yang telah menikah memiliki anak bagian produksi perusahaan Sukuntex-Spinning yang berpendidikan terakhir SMA.

2.7.3 Identitas Responden berdasarkan Masa Kerja

Pengumpulan data responden berdasarkan masa kerja bertujuan untuk mengetahui sudah berapa lama responden bekerja di perusahaan. Berikut ini Tabel 2.4 yang menyajikan data identitas responden berdasarkan masa kerja.

Tabel 2.4
Kategorisasi Identitas Responden Berdasarkan Masa Kerja

No	Masa Kerja	Jumlah	Persentase (%)
1	≤ 5 tahun	6	6
2	6 – 10 tahun	43	43
3	11 – 15 tahun	12	12
4	16 – 20 tahun	1	1
5	21 – 25 tahun	2	2
6	26 – 30 tahun	18	18
7	31 – 35 tahun	9	9
8	36 – 40 tahun	8	8
9	41 – 45 tahun	1	1
Jumlah		100	100

Sumber: Data primer yang diolah, 2022

Berdasarkan Tabel 2.4 di atas dapat diketahui bahwa masa kerja responden didominasi oleh rentang masa 6 – 10 tahun kerja dengan persentase sebesar 43%, diikuti dengan masa kerja rentang 26 – 30 tahun dengan persentase sebesar 18%. Masa kerja dengan jumlah yang paling rendah yaitu rentang masa 41 – 45 tahun kerja dengan persentase sebesar 1%. Berdasarkan data yang diperoleh maka diketahui bahwa terdapat banyak karyawan wanita yang telah menikah memiliki anak bagian produksi perusahaan Sukuntex-spinning dengan rentang masa kerja 6 – 10 tahun. Rentang masa kerja dalam penelitian ini disesuaikan dengan kontrak kerja yang dilakukan oleh perusahaan dengan karyawan dimana kontrak kerja dilakukan selama 5 tahun.

2.7.4 Identitas Responden berdasarkan Rata-Rata Jam Kerja

Pengumpulan data responden berdasarkan rata-rata jam kerja memiliki tujuan untuk mengetahui apakah seseorang yang bekerja di perusahaan tersebut bekerja selama 8 jam/hari atau > 8 jam/hari. Berdasarkan hal tersebut dapat diperoleh data dibawah ini.

Tabel 2.5
Kategorisasi Identitas Responden berdasarkan Rata-Rata Jam Kerja

No	Rata-rata jam kerja	Jumlah	Persentase (%)
1	8 jam/hari	50	50
2	> 8 jam/hari	50	50
Jumlah		100	100

Sumber: Data primer yang diolah, 2022

Berdasarkan Tabel 2.5 di atas diketahui bahwa responden bekerja dengan rata-rata jam kerja 8 jam/hari dengan persentase sebesar 50% dan responden juga bekerja dengan rata-rata jam kerja > 8 jam/hari dengan persentase sebesar 50%. Berdasarkan data tersebut maka diketahui bahwa seluruh karyawan wanita yang telah menikah memiliki anak bagian produksi perusahaan Sukuntex-Spinning bekerja dengan 2 jenis rata-rata jam kerja yaitu jam kerja 8 jam/hari dan jam kerja > 8 jam/hari. Adapun pemilihan rata-rata jam kerja > 8 jam karena responden harus melakukan lembur kerja.

2.7.5 Identitas Responden berdasarkan Bagian Kerja

Berdasarkan pengelompokkan bagian kerja maka diperoleh komposisi data di bawah ini.

Tabel 2.6
Kategorisasi Identitas Responden berdasarkan Bagian Kerja

No	Bagian Kerja	Jumlah	Persentase (%)
1	<i>Blowing</i>	6	6
2	<i>Carding</i>	9	9
3	<i>Drawing</i>	5	5

Lanjutan tabel 2.6

No	Bagian Kerja	Jumlah	Persentase (%)
4	<i>Speed</i>	13	13
5	<i>Ring</i>	34	34
6	<i>Winding</i>	26	26
7	<i>Packing</i>	7	7
Jumlah		100	100

Sumber: Data primer yang diolah, 2022

Berdasarkan Tabel 2.6 di atas diketahui bahwa responden dalam penelitian ini terdiri dari berbagai bagian kerja yang berada di perusahaan Sukuntex-Spinning. Bagian kerja responden terdiri dari *blowing*, *carding*, *drawing*, *speed*, *ring*, *winding* dan *packing*. Responden terbesar pada penelitian ini yaitu dari bagian kerja *ring* dengan jumlah responden sebanyak 34 responden dan diikuti dengan bagian kerja *winding* dengan jumlah 26 responden.

2.7.6 Identitas Responden berdasarkan Jumlah Anak

Pengumpulan data responden berdasarkan jumlah anak ditujukan untuk mengetahui jumlah rata-rata anak yang dimiliki oleh setiap responden. Di bawah ini Tabel 2.7 yang menyajikan data mengenai jumlah anak yang dimiliki responden.

Tabel 2.7
Kategorisasi Identitas Responden berdasarkan Jumlah Anak

No	Jumlah Anak	Jumlah	Persentase (%)
1	1 anak	33	33
2	2 anak	50	50
3	3 anak	12	12
4	4 anak	5	5
Jumlah		100	100

Sumber: Data primer yang diolah, 2022

Berdasarkan Tabel 2.7 di atas dapat diketahui bahwa jumlah responden didominasi oleh yang memiliki anak sebanyak 2 anak dengan persentase sebesar 50% dan diikuti oleh jumlah responden yang memiliki anak sebanyak 1 anak dengan persentase sebesar 33%. Responden yang memiliki anak dengan jumlah

sedikit yaitu berjumlah 4 anak dengan persentase sebesar 5%. Hal tersebut menunjukkan bahwa jumlah karyawan wanita yang telah menikah memiliki anak bagian produksi yang bekerja di perusahaan Sukuntex-Spinning yang paling banyak mempunyai anak terdiri dari 2 anak.

2.7.7 Identitas Responden berdasarkan yang Memiliki Asisten Rumah Tangga

Pengumpulan data responden berdasarkan seseorang yang memiliki asisten rumah tangga bertujuan untuk mengetahui apakah seluruh pekerjaan di rumah telah diselesaikan oleh asisten rumah tangga dan seberapa besar beban pekerjaan seseorang saat di rumah. Berdasarkan hal tersebut maka diperoleh data pada Tabel 2.8 di bawah ini.

Tabel 2.8
Kategorisasi Identitas Responden berdasarkan yang Memiliki Asisten Rumah Tangga

No	Memiliki Asisten Rumah Tangga	Jumlah	Persentase (%)
1	Ya	0	0
2	Tidak	100	100
Jumlah		100	100

Sumber: Data primer yang diolah, 2022

Berdasarkan Tabel 2.8 di atas dapat diketahui bahwa keseluruhan responden tidak memiliki asisten rumah tangga dengan persentase sebesar 100% sehingga dapat disimpulkan apabila karyawan wanita yang telah menikah memiliki anak bagian produksi perusahaan Sukuntex-Spinning tidak mempunyai asisten rumah tangga.

2.7.8 Identitas Responden berdasarkan Urusan Memasak di Rumah

Pengumpulan data responden berdasarkan pemilihan memasak di rumah atau membeli ditujukan untuk mengetahui berapa banyak seseorang yang bekerja di

perusahaan lebih memilih untuk memasak di rumah atau membeli. Berdasarkan hal tersebut maka disajikan Tabel 2.9 di bawah ini.

Tabel 2.9
Kategorisasi Identitas Responden berdasarkan Pemilihan Memasak atau Membeli

No	Urusan Memasak di Rumah	Jumlah	Persentase (%)
1	Memasak di rumah	99	99
2	Membeli makanan	1	1
	Jumlah	100	100

Sumber: Data primer yang diolah, 2022

Berdasarkan Tabel 2.9 di atas diketahui bahwa mayoritas responden lebih memilih untuk memasak di rumah dengan persentase sebesar 99% dibandingkan dengan membeli makanan di luar dengan persentase sebesar 1% sehingga disimpulkan bahwa sebagian besar karyawan wanita yang telah menikah memiliki anak bagian produksi perusahaan Sukuntex-spinning lebih memilih untuk memasak di rumah.