

BAB II

LANDASAN TEORI

2.1. Pengertian Kualitas

Untuk dapat mengetahui arti pengendalian kualitas, kita perlu terlebih dahulu mengetahui definisi dari kualitas itu sendiri.

Kualitas sendiri dapat menjadi sebuah konsep yang membingungkan, sebab pandangan akan kualitas berhubungan dengan kriteria yang berbeda-beda sesuai dengan peran dalam rantai produksi dan pemasaran.

Berikut akan dijelaskan beberapa pengertian kualitas :

1. Menurut Howard S. Gitlow, Alan J. Oppenheim, Rosa Oppenheim, dan David M. Levine (2005: 17)

Kualitas adalah tingkat keseragaman dan kemampuan perusahaan untuk dapat menciptakan produk yang dapat diandalkan, pada tingkat biaya yang rendah dan sesuai dengan kebutuhan pasar.

2. Menurut ANSI / ASQC

Kualitas adalah keseluruhan ciri dan karakteristik produk atau jasa yang kemampuannya dapat memuaskan kebutuhan. Kebutuhan ini diartikan sebagai spesifikasi yang tercantum dalam kontrak yang harus didefinisikan terlebih dahulu. Kebutuhan ini meliputi : keselamatan, ketersediaan, pemeliharaan, ketahanan, kegunaan, harga, dan lingkungan.

3. Menurut Lee J. Krajewski dan Larry P. Ritzman (2002: 244)

Kualitas adalah kemampuan dari suatu perusahaan dalam memproduksi produk atau jasa untuk memenuhi atau melebihi harapan dari konsumen.

Secara garis besar, kualitas merupakan keseluruhan ciri produk atau jasa dalam tujuannya untuk memenuhi harapan pelanggan atau konsumen.

2.2. Pengertian Pengendalian

Setelah dijelaskan beberapa pengertian kualitas di atas, maka selanjutnya akan dijelaskan beberapa pengertian dari pengendalian, yaitu :

1. Menurut A.V. Feigenbaum (1995:10)

Pengendalian adalah proses untuk mendelegasikan tanggung jawab dan wewenang untuk kegiatan-kegiatan manajemen sambil tetap menggunakan cara-cara untuk menjamin hasil yang memuaskan.

Ada 4 langkah pengendalian, yaitu :

- a. menetapkan standar
- b. menilai kesesuaian
- c. bertindak bila perlu
- d. merencanakan perbaikan

2. Menurut J. M. Juran (1995:17)

Pengendalian adalah menjaga proses terencana pada keadaan yang terencana sehingga tetap dapat memenuhi tujuan operasi.

Tujuan utama pengendalian adalah meminimalkan kerusakan, atau memulihkan kerusakan, atau lebih baik lagi yaitu mencegah kerusakan sebelum terjadi.

Jadi pengendalian dapat diartikan sebagai proses untuk memastikan bahwa segala yang telah dilakukan oleh manajemen sudah sesuai atau belum demi untuk menghindari atau mengurangi kekurangan.

2.3. Pengertian Pengendalian Kualitas

Setelah diketahui definisi dari kualitas, selanjutnya dapat didefinisikan pengertian dari pengendalian kualitas itu sendiri. Berikut akan dijelaskan beberapa pengertian dari pengendalian kualitas :

1. Menurut Dale H. Besterfield (2001: 2)

Pengendalian kualitas adalah proses penggunaan teknik dan aktifitas untuk mencapai, mendukung, dan mengembangkan kualitas produk atau jasa.

2. Menurut Amitava Mitra (1998)

Pengendalian kualitas dapat didefinisikan sebagai suatu sistem yang digunakan untuk mempertahankan tingkat kualitas yang diinginkan dalam suatu produk atau jasa. Tugas ini dapat dicapai melalui pengukuran yang berbeda seperti perencanaan, desain, penggunaan prosedur dan peralatan yang tepat, inspeksi, mengambil langkah-langkah perbaikan.

3. Menurut Sofjan Assauri (1999)

Pengendalian kualitas adalah suatu usaha untuk mempertahankan mutu dari barang yang dihasilkan, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang ditetapkan berdasarkan kebijakan pimpinan perusahaan.

Dari pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa pengendalian kualitas merupakan suatu aktivitas yang terpadu dari produksi yang bertujuan mengawasi kualitas produk atau jasa yang dihasilkan agar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan sehingga produk atau jasa tersebut dapat memenuhi kebutuhan konsumen.

2.4. Tujuan Pengendalian Kualitas

Menurut Sofjan Assauri (1999), secara umum pengendalian kualitas di dalam perusahaan memiliki beberapa tujuan yaitu :

1. Agar barang hasil produksi dapat mencapai standar mutu yang telah ditetapkan.
2. Mengusahakan agar biaya inspeksi dapat menjadi sekecil mungkin.
3. Mengusahakan agar biaya desain dari produk dan proses dengan menggunakan mutu produksi tertentu dapat menjadi sekecil mungkin.
4. Mengusahakan agar biaya produksi dapat menjadi serendah mungkin.

Dari tujuan pengendalian kualitas di atas, dapat ditarik kesimpulan apabila perusahaan hanya berproduksi pada biaya yang serendah-rendahnya, namun tidak memperhatikan kepuasan konsumen, maka perusahaan tersebut belum memperhatikan kualitas produknya. Demikian juga jika perusahaan hanya mengejar penyelesaian proses produksi tepat pada waktunya, namun

mengakibatkan terdapatnya kenaikan biaya produksi yang sangat besar, maka keadaan semacam ini tidak dapat dikatakan sebagai usaha dalam melaksanakan pengendalian kualitas yang baik. Pengendalian kualitas harus dapat mengarah kepada beberapa tujuan di atas secara terpadu sehingga para konsumen dapat puas menggunakan produk atau jasa perusahaan, harga produk atau jasa dapat ditekan menjadi serendah mungkin, serta proses produksi dapat selesai sesuai dengan waktu yang telah direncanakan sebelumnya di dalam perusahaan yang bersangkutan.

2.5. Manfaat Pengendalian Kualitas

Menurut Jay Heizer dan Barry Render (2006: 193), pengendalian kualitas dapat mempengaruhi perusahaan dalam empat cara yaitu :

1. Biaya dan pangsa pasar.

Kualitas yang ditingkatkan nantinya akan mengarah kepada peningkatan pangsa pasar dan penghematan biaya pada perusahaan yang melaksanakan proses pengendalian kualitas.

2. Reputasi perusahaan.

Reputasi perusahaan tentunya akan mengikuti reputasi kualitas barang atau jasa yang dihasilkan buruk atau baik. Dengan pengendalian kualitas, produk yang akan diproduksi tentunya akan melewati proses pengendalian yang bertujuan untuk meningkatkan kualitas suatu produk.

3. Pertanggungjawaban produk.

Perusahaan yang merancang dan memproduksi barang atau jasa yang cacat dapat dianggap bertanggungjawab atas kerusakan dan kecelakaan yang diakibatkan pemakaian barang atau jasa tersebut. Sistem pengawasan kualitas dapat mengurangi produk cacat, sehingga pertanggungjawaban perusahaan atas kerusakan dan kecelakaan akibat pemakaian produk cacat juga akan berkurang.

4. Implikasi Internasional.

Agar perusahaan dan juga negara dapat bersaing secara efektif dalam perekonomian global, maka produk yang diproduksi harus memenuhi kualitas dan harga yang diinginkan. Pengendalian kualitas adalah salah satu proses yang akan mendukung terwujudnya kualitas produk yang baik.

2.6. Ruang Lingkup Pengendalian Kualitas

Menurut Sofjan Assauri (1999), ruang lingkup pengendalian kualitas dapat dikelompokkan menjadi dua yaitu :

1. Pengawasan selama proses pengolahan (proses).

Pengawasan yang dilakukan haruslah beruntun dan teratur. Pengawasan terhadap proses ini termasuk pengawasan atas bahan-bahan yang akan digunakan untuk proses.

2. Pengawasan atas barang hasil yang telah diselesaikan.

2.7. Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Kualitas

Faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas produksi atau jasa menurut Dorothea Wahyu Ariani (1999: 4) adalah Sembilan Bidang Dasar yang disebut dengan “9M”, yaitu :

1. Pasar (*Market*) : yaitu untuk mengetahui kebutuhan dan keinginan konsumen.
2. Uang (*Money*) : yaitu yang digunakan untuk peningkatan mutu dari waktu ke waktu.
3. Manajemen (*Management*) : yaitu untuk melaksanakan pengawasan kualitas diperlukan adanya dukungan dan komitmen manajemen puncak.
4. Manusia (*Men*) : yaitu bahwa manusia yang melaksanakan program pengawasan kualitas tersebut.
5. Motivasi (*Motivations*) : yaitu merupakan pendukung karyawan yang melaksanakan program pengawasan kualitas.
6. Bahan (*Materials*) : yaitu untuk menghasilkan produk yang *zero defect*, bahan baku juga harus bebas cacat.
7. Mesin dan Mekanisasi (*Machines and Mechanisation*) : yaitu yang digunakan untuk menekan biaya tenaga kerja agar meningkatkan mutu dan standarisasi produk.
8. Metode Informasi Modern (*Modern Information Methods*) : yaitu merupakan alat pengendali dalam pembuatan barang dan jasa agar sesuai dengan standar sehingga dapat dicapai kepuasan pelanggan.

9. Persyaratan Proses Produksi (*Mounting Product Requirements*) : yaitu produk yang *zero defect* juga dipengaruhi oleh pemrosesan yang baik.

2.8. Hal-hal yang Mempengaruhi Tingkat Pengawasan Mutu

Istilah proses dapat diartikan sebagai suatu pekerjaan yang dilakukan berulang-ulang oleh mesin-mesin dan atau individu-individu dimana dibutuhkan kesesuaian dengan spesifikasi. Menurut Sofjan Assauri (1999), tingkat pengawasan mutu dapat dilakukan atas proses-proses tersebut, tergantung pada faktor-faktor berikut :

1. Kemampuan Proses

Batas-batas yang ingin dicapai haruslah disesuaikan dengan kemampuan proses yang ada, tidak ada gunanya jika mencoba mengawasi suatu proses dalam batas-batas yang melebihi kemampuan proses yang ada.

2. Spesifikasi yang berlaku

Spesifikasi dari hasil yang ingin dicapai harus dapat berlaku bila ditinjau dari segi kemampuan proses dan keinginan konsumen yang ingin dicapai dari hasil produksi tersebut. Jadi sebelum pengawasan dilakukan maka harus dipastikan dahulu apakah spesifikasi yang ditentukan tersebut dapat berlaku dari kedua segi di atas.

3. Apkiran atau *Scrap* yang dapat diterima

Tujuan mengawasi proses adalah untuk dapat mengurangi bahan-bahan atau barang-barang di bawah standar. Tingkat pengawasan yang dilakukan akan tergantung pada banyaknya bahan-bahan yang berada di bawah

standar atau apkiran yang dapat diterima. Banyaknya barang-barang atau produk yang dinyatakan rusak, yang dapat diterima harus ditentukan dan disetujui sebelumnya.

4. Ekonomisnya kegiatan produksi

Ekonomis atau efisiennya suatu kegiatan produksi tergantung pada seluruh proses yang ada di dalamnya. Suatu barang yang sama dapat dihasilkan dengan macam-macam proses, dengan biaya produksi yang berbeda-beda dan jumlah barang yang terbuang yang berbeda. Pemilihan proses, spesifikasi dan cara-cara pengawasan hanya dapat dilakukan sesudah melihat kemungkinan-kemungkinan pada semua proses-proses yang dapat dilakukan.

2.9. Langkah-langkah Pengendalian Kualitas

Ada beberapa langkah pengendalian kualitas menurut W. Edwards Deming (2006), yaitu :

1. Menetapkan standar

Meliputi menetapkan standar mutu biaya, standar mutu prestasi kerja, standar mutu keamanan, dan standar mutu keterandalan yang diperlukan oleh produk tersebut.

2. Menilai kesesuaian

Membandingkan kesesuaian dari produk yang dibuat atau jasa yang ditawarkan terhadap standar-standar yang telah ditetapkan.

3. Bertindak bila perlu

Mengoreksi masalah dan penyebabnya melalui fakta-fakta yang mencakup pemasaran, perencanaan, perekayasaan, produksi, pemeliharaan yang mempengaruhi kepuasan pemakai.

4. Merencanakan perbaikan

Mengembangkan suatu upaya untuk memperbaiki standar, biaya, prestasi, keamanan, keterandalan.

2.10. Teknik Pengawasan Kualitas Secara Statistik

Pengawasan kualitas secara statistik dapat bermanfaat bagi perusahaan karena dapat menghasilkan kualitas produk yang lebih seragam dan dapat memberikan cara-cara untuk menemukan kesalahan-kesalahan pada permulaan sehingga dapat mengurangi tingkat kesalahan atau kerusakan. Topik utama yang akan dibahas pada pengawasan kualitas secara statistik adalah *Statistical Process Control (SPC)*.

2.10.1. Pengertian *Statistical Process Control (SPC)*

Statistical Process Control adalah suatu prosedur statistik yang menggunakan *control chart* untuk melihat apakah ada bagian dari proses produksi yang tidak berfungsi secara benar atau baik yang dapat menyebabkan terjadinya penurunan kualitas (Roberta S. Russell dan Bernard W. Taylor III, 2003: 133). SPC digunakan untuk mencegah penurunan kualitas sebelum hal tersebut terjadi dengan cara mengoreksi proses produksi dengan mencari

sebab-sebabnya, sehingga kerusakan yang menyebabkan penurunan kualitas produk atau jasa tidak terjadi.

Menurut Roberta S. Rusell dan Bernard W. Taylor III (2003:134), secara umum pengawasan proses dapat dicapai dengan pengambilan sampel secara periodik kemudian memasukkan titik-titik dari sampel tersebut ke dalam sebuah diagram untuk melihat apakah proses tersebut berada dalam batas-batas pengenalian statistik. Jika titik-titik sampel berada di luar batas pengendalian berarti proses tersebut *out of control* atau berada di luar kendali, sehingga perlu dicari sebab-sebab masalahnya agar proses dapat diperbaiki. Jika sampel telah berada dalam batas-batas pengendalian, maka proses dapat diteruskan tanpa perlu perbaikan, namun tetap harus diawasi secara terus menerus. Jadi dapat disimpulkan bahwa SPC dapat mencegah terjadinya masalah dalam kualitas dengan memperbaiki suatu proses sebelum proses tersebut mulai menyebabkan kerusakan dalam produksi.

2.10.2. Peranan *Statistical Process Control (SPC)*

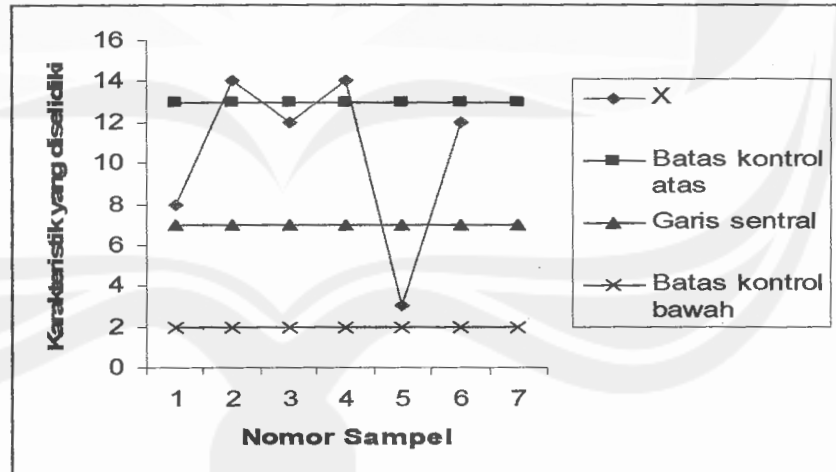
Peranan SPC menurut Janice Hoskins et al (1997) meliputi empat fungsi yaitu :

1. Untuk mendefinisikan suatu proses dan mengembangkan pengertian proses tersebut dalam praktek kelompok yang bervariasi yang terlibat dalam implementasinya.
2. Untuk mengembangkan metode pengukuran dan penilaian kemampuan proses.

3. Untuk mengumpulkan data dan informasi mengenai kemampuan proses.
4. Untuk mendefinisikan dan meningkatkan tindakan koreksi ke arah :
 - a. Perbaikan kemampuan proses.
 - b. Pengurangan atau penghilangan langkah proses yang salah.
 - c. Peningkatan efisiensi proses dengan mengeliminasi aktivitas-aktivitas yang tidak diperlukan atau yang berlebihan.

2.11. Metode *Control Chart*

Teknik yang paling umum dilakukan dalam pengontrolan kualitas secara statistik ialah dengan menggunakan diagram kontrol. Diagram ini terdiri atas tiga buah garis mendatar yang sejajar seperti dilihat pada gambar 2.1.



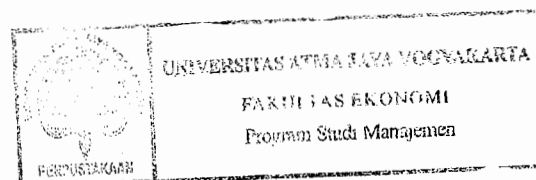
Gambar 2.1.

Control Chart

Sumbu datar melukiskan nomor sampel yang diteliti dimulai dari sampel pertama, kedua dan seterusnya. Sumbu tegak menyatakan karakteristik yang sedang diteliti, misalnya rata-rata, prosentase dan sebagainya. Garis sentral melukiskan "nilai baku" yang akan menjadi pangkal perhitungan terjadinya penyimpangan hasil-hasil pengamatan untuk tiap sampel. Garis bawah yang sejajar dengan garis sentral dinamakan batas kontrol bawah (BKB). Ini merupakan penyimpangan paling rendah yang dibolehkan dihitung dari "nilai baku". Garis yang menyatakan penyimpangan paling tinggi dari "nilai baku" terdapat sejajar di atas garis sentral dinamakan batas kontrol atas (BKA).

Nilai-nilai statistik yang diperoleh dari tiap sampel, setelah dihitung, digambarkan dalam diagram yang biasanya berupa titik-titik. Dengan demikian didapat titik pertama untuk sampel pertama, titik kedua untuk sampel kedua, dan seterusnya. Supaya mudah dianalisis, biasanya titik-titik yang berurutan dihubungkan. Jika titik-titik itu ada di dalam daerah yang dibatasi oleh BKB dan BKA, maka proses itu berada dalam kontrol. Ini berarti bahwa proses berlangsung dengan benar. Jika terdapat titik yang jauh di bawah BKB atau di atas BKA, maka proses itu berada di luar kontrol. Ini berarti bahwa proses tersebut terganggu. Dengan demikian perlu dicari lalu dihilangkan masalah yang mengganggu tersebut agar terjadi proses dalam kontrol kembali.

Dalam metode peta kontrol, data dibedakan menjadi dua yaitu data atribut dan data variabel. Data atribut adalah data yang digunakan untuk menentukan karakteristik kualitas yang tidak dapat dinyatakan secara *numeric*. Sedangkan data



variabel adalah data yang digunakan untuk menentukan karakteristik kualitas yang dapat diukur dengan nilai tertentu seperti berat dan volume.

2.11.1. Metode *Control Chart* Untuk Variabel

1. X-chart

Diperoleh dengan mencari rata-rata *sample* dari produk yang diteliti. *Control Chart* ini digunakan untuk memonitor keakuratan suatu proses dengan cara menghitung apakah rata-rata *sample* yang diambil secara periodik berada dalam batas-batas yang telah ditentukan.

2. R-chart

Diperoleh dengan cara mencari variabel *sample* dari yang terkecil sampai yang terbesar. *Control Chart* ini digunakan untuk pengontrolan kualitas mengenai dispersi atau variasi proses dengan menghitung *range sample* yang diambil secara periodik berada diantara batas-batas yang telah ditentukan.

2.11.2. Metode *Control Chart* Untuk Atribut.

1. U-chart

Digunakan untuk pengawasan jumlah rata-rata cacat per unit dengan jumlah subgroup yang variabel. Data yang disajikan pada grafik merupakan proporsi produk rusak per *sample*. Proporsi kerusakan di sini adalah jumlah kerusakan tiap item dalam *sample* yang sedang dimonitor.

2. C-chart

Diperoleh dengan cara menjumlahkan kejadian yang tidak diharapkan seperti kerusakan, keluhan, kesalahan, dan lain sebagainya dalam *sample* yang diambil. *C-chart* digunakan untuk pengawasan jumlah total cacat per unit dengan jumlah sub group yang konstan.

3. Np-chart

Digunakan untuk mengukur ketidaksesuaian barang dalam *sample*. *Np-chart* digunakan untuk menghitung jumlah kerusakan dalam jumlah *sample* yang konstan. Data yang digambarkan pada grafik merupakan jumlah aktual dari item yang cacat per *sample*.

4. P-chart

Peta kontrol P digunakan untuk mengukur proporsi ketidaksesuaian atau produk cacat dari item-item dalam kelompok yang sedang diinspeksi. Dengan demikian peta kontrol P digunakan untuk mengendalikan proporsi dari item yang tidak memenuhi syarat spesifikasi kualitas atau proporsi dari produk cacat yang dihasilkan dalam suatu proses. *P-chart* digunakan untuk menghitung jumlah kerusakan dalam jumlah *sample* yang bervariasi.

Dalam penelitian ini digunakan data atribut. Sebab karakteristik kualitas yang akan diukur tidak didasarkan atas ukuran-ukuran tertentu tetapi hanya diukur berdasarkan atas pernyataan produk tersebut sesuai atau tidak, diterima atau tidak dengan standar yang telah ditentukan oleh perusahaan. *P-chart* adalah salah satu

alat analisis yang akan digunakan untuk menganalisis data yang diperoleh dari perusahaan yaitu berupa data atribut.

Dalam menggunakan *P-chart*, kita terlebih dahulu menentukan UCL (*Upper Control Limit*), LCL (*Lower Control Limit*), dan CL (*Center Line*) yang merupakan nilai rata-rata dari karakteristik yang diukur atau rata-rata proses (p). Semakin mendekati CL maka semakin baik. Untuk mengetahui besarnya ketiga hal tersebut digunakan rumus (Lee J. Krajewski dan Larry P. Ritzman, 2002: 298)

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

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

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

Dimana $CL_P = \bar{P}$ = Garis tengah (*Center Line*)

n = Nilai ukuran sampel

$\sum n$ = Total jumlah produk yang diinspeksi

$\sum np$ = Total jumlah kerusakan

UCL = Batas Kontrol Atas (*Upper Control Limit*)

LCL = Batas Kontrol Bawah (*Lower Control Limit*)

Setelah semua itu diketahui, maka dapat dibuat *control chart* nya. Produk dinyatakan sesuai dengan standar produksi bila sampel yang telah diambil berada di antara batas-batas UCL dan LCL. Jika sampel yang diambil berada di bawah LCL atau di atas UCL, artinya produk tersebut tidak memenuhi standar produksi perusahaan.

2.12. Analisis Pareto

Diagram Pareto adalah suatu metode dalam mengorganisasikan kesalahan, masalah, atau kerusakan untuk membantu memfokuskan pada usaha penyelesaian masalah (Jay Heizer dan Barry Render, 2006: 203). Diagram ini ditemukan oleh Vilfredo Pareto, seorang ahli ekonomi dari Italia pada abad ke-19.

Analisis Pareto dapat diterapkan dengan menghitung jumlah kerusakan untuk setiap sebab-sebab yang menyebabkan rendahnya kualitas suatu produk atau jasa. Masalah yang paling banyak terjadi ditunjukkan oleh grafik batang pertama tertinggi serta ditempatkan pada sisi paling kiri, dan seterusnya sampai masalah yang paling sedikit ditunjukkan oleh grafik yang paling kanan. Dengan diagram Pareto maka akan memudahkan bagi suatu tim atau individu memfokuskan pada suatu masalah dan mencari usaha agar dapat mengatasi masalah tersebut.

2.13. Diagram Sebab Akibat

Diagram sebab akibat merupakan suatu diagram yang menunjukkan semua faktor-faktor penyebab (*causes*) yang berkaitan atau menyebabkan suatu masalah

atau *problem* (Jay Heizer dan Barry Render, 2006: 202). Diagram ini sering disebut juga diagram tulang ikan (*fishbone diagram*).

Pada dasarnya diagram sebab akibat dapat membantu dalam (Vincent Gasperz, 2001) :

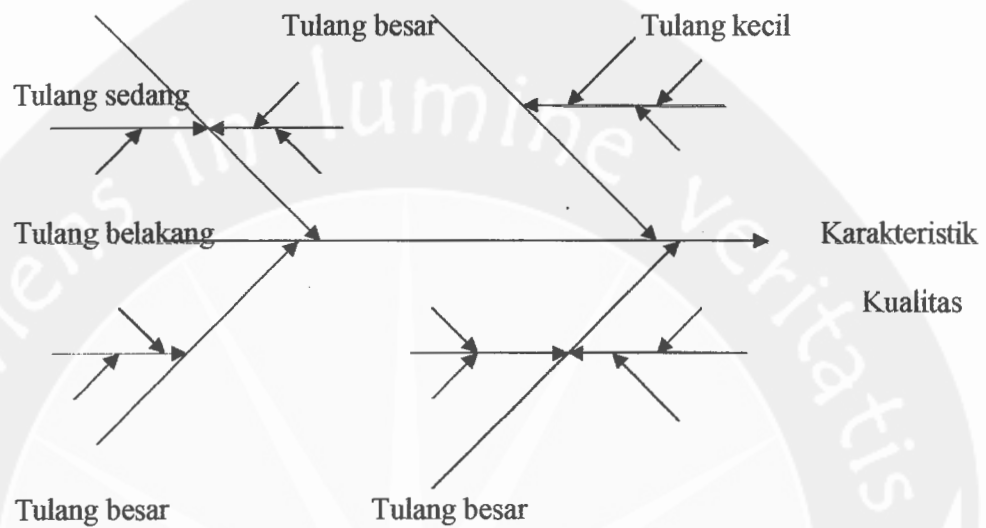
1. Membantu mengidentifikasi akar penyebab dari suatu masalah.
2. Membantu membangkitkan ide-ide dari suatu masalah.
3. Membantu dalam mengurangi biaya.
4. Mempersingkat jadwal penyelesaian masalah.

Menurut Vincent Gasperz, ada tujuh langkah dalam membuat diagram sebab akibat yaitu :

1. Mulai dengan pernyataan masalah-masalah utama yang paling penting dan mendesak untuk diselesaikan.
2. Tuliskan pernyataan masalah itu pada “kepala ikan” yang merupakan akibat (*effect*).
3. Tuliskan faktor-faktor penyebab utama yang mempunyai masalah kualitas sebagai “tulang besar”.
4. Tuliskan penyebab-penyebab sekunder yang mempengaruhi penyebab-penyebab utama sebagai “tulang sedang”.
5. Tuliskan penyebab-penyebab tersier yang mempengaruhi penyebab-penyebab sekunder sebagai “tulang kecil”.
6. Tentukan item-item penting dari setiap faktor dan tandai faktor-faktor penting tertentu yang mempengaruhi karakteristik kualitas.

7. Catatlah informasi yang perlu di dalam diagram sebab akibat itu, seperti judul, nama produk, proses, kelompok, dan lain-lain.

Gambar 2.2 menggambarkan struktur umum dari diagram sebab akibat.



Gambar 2.2.

Struktur Diagram Sebab Akibat

2.14. Pengertian Usaha Kecil

Batasan pasti tentang perusahaan kecil masih belum ditetapkan secara pasti. Untuk mengetahui apakah suatu usaha tergolong besar, menengah, atau kecil dapat digunakan berbagai ukuran. Berikut ini adalah beberapa pengertian dari usaha kecil :

1. Menurut UU No. 9 Tahun 1995, Pasal 1 dan 5.

Usaha kecil adalah kegiatan ekonomi rakyat yang berskala kecil, memiliki kekayaan bersih paling banyak Rp 200.000.000,00 tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha, atau memiliki hasil penjualan tahunan paling banyak Rp 1.000.000.000,00.

2. Menurut Ir. Singgih Wibowo, Ir. Murdinah, Ir. Yusro Nuri Fawza (2003).

Usaha kecil adalah usaha yang memiliki modal Rp 80.000.000,00 untuk usaha perdagangan atau jasa, dan Rp 200.000.000,00 bagi usaha produksi, industri, dan jasa konstruksi.

2.15. Karakteristik Usaha Kecil

Untuk memudahkan memahami usaha kecil, maka perlu dijelaskan pula karakteristik atau ciri-ciri dari jenis usaha kecil. Beberapa karakteristik dari usaha kecil yaitu :

1. Menurut Dedi Haryadi, Erna Ermawati Chotim, dan Maspiyati (1998: 8).

Karakteristik usaha kecil adalah :

- a. Menggunakan teknologi sederhana.
- b. Melibatkan 5-19 orang tenaga kerja.
- c. Usahanya berbasis di rumah tinggal pemiliknya atau berlokasi di sekitar rumah tinggalnya.
- d. Sistem pengelolaannya masih sangat sederhana.

2. Menurut Ir. Singgih Wibowo, Ir. Murdinah, Ir. Yusro Fawzya (2003: 3).

Ciri-ciri usaha kecil adalah :

- a. Usaha dimiliki secara bebas, terkadang tidak berbadan hukum.

- b. Operasinya tidak memperlihatkan keunggulan yang mencolok.
- c. Usaha dimiliki dan dikelola oleh satu orang.
- d. Usaha tidak memiliki karyawan.
- e. Modalnya dikumpulkan dari tabungan pemilik pribadi.
- f. Wilayah pasarnya bersifat lokal dan tidak terlalu jauh dari pusat usahanya.

