

PENINGKATAN KUALITAS PRODUK EKSPOR SARUNG TENUN ATBM MELALUI PERBAIKAN MANAJEMEN PRODUKSI, INOVASI DESAIN DAN PENGOLAHAN LIMBAH DI KECAMATAN BENJENG KABUPATEN GRESIK

Andi Iswoyo¹, Trisa Indrawati², Alfi Nugroho³

^{1,2,3} Universitas Wijaya Putra
andi@uwp.ac.id

ABSTRAK

Tujuan program ini adalah memacu pertumbuhan ekspor produk Sarung Tenun UKM di Kabupaten Gresik yaitu UKM Sumber Rejeki melalui peningkatan kualitas produk dalam rangka menunjang percepatan terwujudnya Kabupaten Gresik sebagai Kawasan Inti Produk Sarung Tenun ATBM. Program ini juga bertujuan mempercepat alih teknologi dan manajemen dari Universitas Wijaya Putra sebagai pelaksana program, kepada UKM mitra sebagai masyarakat industri disamping juga mengembangkan link & match antara Universitas Wijaya Putra, UKM, Pemerintah Kabupaten Gresik dan masyarakat luas. Hasil pelaksanaan di program ini antara lain; 1). Kerjasama dengan Pemerintah Kabupaten Gresik melalui Dinas Koperasi, Usaha Mikro dan Perindag, 2) Penambahan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM); 3) Pembuatan Mesin Ekstraktor Cuci Sarung; 4). Perbaikan Tempat Produksi dan Penataan Lantai Produksi; 5). Perbaikan tempat pencucian, pencelupan dan pembuatan pengolahan limbah 6). Perbaikan Proses Produksi dilakukan pada beberapa langkah produksi; 7). Pendampingan SDM, Pemasaran dan Pengelolaan Keuangan dan 8) Pembuatan standart quality assurance dan Katalog desain produk yang saat ini masih dalam proses penyelesaian. Metode pelaksanaan program ini meliputi: pelatihan dan pendampingan dengan kegiatan antara lain: pembuatan mesin dan alat produksi, pengadaan peralatan, keikutsertaan dalam pameran, pembuatan web, penataan ruang penyimpanan bahan baku, barang dan show room, menjalin kerja sama dengan BPEN serta pemrosesan HAKI.

Kata kunci: Sarung Tenun ATBM, Ekspor, kualitas produk

PENDAHULUAN

Usaha Kecil dan Menengah (UKM) yang menjadi mitra dalam Program ini adalah UKM Bidang Sandang dan Kulit yaitu UKM Sumber Rejeki dengan merk produk “Botol Ta’iz” dengan pemilik Bapak Warsito yang beralamat di Dusun Karangploso Desa Klampok RT. 10 RW. 05 Kecamatan Benjeng Kabupaten Gresik. Bidang Usahanya yaitu Sarung Tenun ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin). Lokasi ini dipilih karena desa ini merupakan salah satu desa dengan industri kecil dan sedang terbanyak di wilayah Kecamatan Benjeng yaitu terdapat 85 industri kecil/rumah tangga dan 6 industri sedang (BPS, 2015). Kondisi mitra dapat digambarkan sebagai usaha yang masih bertahan ditengah masifnya produk sarung tenun mesin oleh pabrik-pabrik sarung tenun besar di Kabupaten Gresik. Gambaran lebih detail tentang mitra digambarkan sebagai berikut; Bahan baku utama yang

digunakan untuk memproduksi Sarung Tenun ATBM adalah benang, sebagai bahan baku pendukung adalah cat pewarna benang dan tali rafia. Selama ini suplai bahan baku tidak pernah mengalami kendala. Bahan baku utama disuplai dari Surabaya. Bahan baku utama dipilih dan dibeli langsung oleh pemilik, pemesanan dilakukan melalui pembelian langsung atau melalui telephon, karena sudah saling mengenal dan memahami kebutuhan masing-masing. Alternatif bahan baku sudah pernah dicari oleh pemilik, hanya dilakukan jika dari pemasok utama mengalami kendala atau tidak sesuai dengan yang diinginkan.

Dibidang produksi, peralatan yang dimiliki oleh UKM Sumber Rejeki untuk memproduksi sarung adalah: Alat skir / penggulung boom (benang horizontal), Alat Tenun Bukan Mesin, Alat Medang, Pedangan, Alat Los (Penggulung benang), Bak Pencelup/Pewarna, Mesin Jahit, Mesin Obras, Sepeda Motor, Alat pembuat corak. Sudah ada penambahan peralatan tenun dan medang di tahun pertama pelaksanaan program ini namun kumlahnya masih belum memadai. Jumlah peralatan yang dimiliki tidak sebanding dengan kapasitas produksi yang dibutuhkan sehingga terkadang menyebabkan produksi tidak lancar. Kapasitas produk yang dihasilkan oleh UKM Sumber Rejeki adalah Sarung Tenun ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) dengan jenis produk antara lain: Sarung Goyor, Sarung Sutra dan Sarung Meseris (sutra tiruan). Kapasitas produksi UKM Sumber Rejeki dari tahun 2013-2016 digambarkan dalam tabel berikut :

Tabel 1 Kapasitas Produksi Sarung Ekspor UKM per tahun

No.	Tahun	Jumlah (kodi)	Permintaan Pasar (kodi)
1	2013	225	400
2	2014	250	500
3	2015	350	600
4	2016	380	600

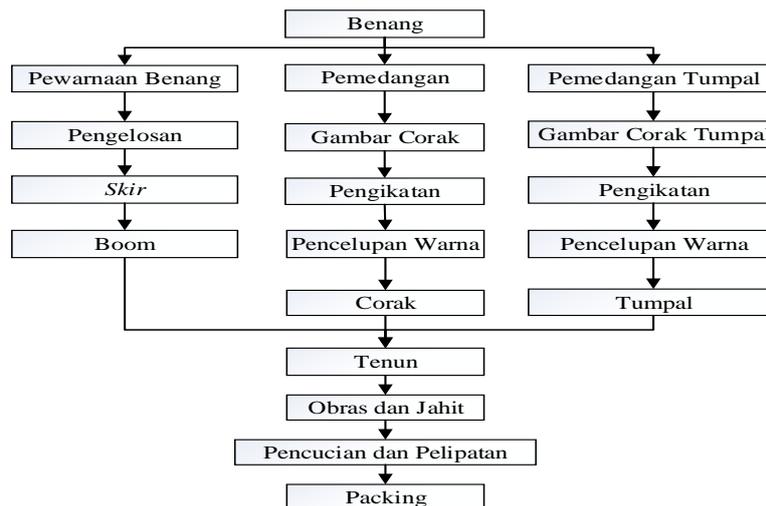
Sumber : UKM Sumber Rejeki, 2017

Kapasitas produksi UKM Sumber Rejeki tahun 2013-2016 berdasarkan tabel diatas terus ditingkatkan oleh pemilik, seiring dengan semakin meningkatnya permintaan pasar, terutama pasar ekspor. Meskipun masih belum bisa memenuhi seluruh permintaan. Pada tahun 2014, kapasitas produksinya meningkat 25 kodi, hal tersebut dikarenakan adanya bantuan dari agen eksportir yang bersedia memberikan tambahan peralatan produksi. Sedangkan pada tahun 2015, selain bantuan dari agen eksportir, pemilik mendapatkan pinjaman dari Bank untuk penambahan produksi, namun dirasakan memberatkan karena bunga yang tinggi. Ditahun 2016 ada peningkatan produksi sekitar 9% salah satunya dikarenakan penambahan peralatan skir mekanis dan metode penggajian yang berdampak pada peningkatan kinerja penenun. Dalam hal ini masih diperlukan peningkatan kapasitas produksi, tenaga kerja dan pelatihan untuk mengoptimalkan kapasitas produksi yang sudah dimiliki.

Proses pengawasan proses produksi sudah dilakukan langsung oleh pemilik dan atau orang yang dipercaya pemilik. Pengawasan kualitas proses produksi yang selama ini dilakukan adalah terutama pada kualitas tenun apakah ada yang benangnya loncat/*jlumbat* yang dikarenakan kurang tepatnya proses penenunan dan atau pada proses penjahitan yang kurang baik. Selain itu, proses pengawasan juga dilakukan selama proses produksi diantaranya ketepatan penakaran bahan pewarna,

proses penenunan (pada lebar sarung yang diinginkan), proses *skir*, dan proses pelipatan yang dilakukan oleh masing-masing pekerja dalam bagian-bagian tersebut. Sedangkan penghitungan nilai investasi yang dikeluarkan oleh UKM Sumber Rejekipada tahun 2010 sebesar Rp. 125.000.000, - (seratus dua puluh lima juta rupiah). Saat ini (2016) total asset yang dimiliki oleh UKM Sumber Rejekihampir Rp. 1 Milyar.

Disisi *Lay-out* proses produksi pada UKM Sumber Rejekibelum tersusun dengan baik dalam flowchart, sehingga menyebabkan proses produksinya kurang terencana dengan baik. Hal ini lebih banyak dikarenakan beberapa proses produksi dilakukan dirumah-rumah pekerja/terpisah dari tempat produksi/gudang. Menurut Tim Pengusul, meskipun tempat produksi yang terpisah-pisah namun bisa diperbaiki dan ditingkatkan dengan menerapkan standar-standar kualitas. Adapun diagram alur proses produksi pada UKM Sumber Rejeki, sebagai berikut:



Gambar 1 Diagram Alur Proses Produksi di UKM Sumber Rejeki

Mutu produk secara tidak langsung sudah dijaga oleh UKM Sumber Rejeki, berdasarkan pada permintaan agen exportir/pembeli. Peningkatan mutu produk bisa dilakukan pada kualitas tenunan yang halus, kualitas jahitan, corak yang beragam dan pewarnaan yang baik. Upaya peningkatan mutu produk ini dapat dilakukan melalui peningkatan kemampuan tenaga kerja di bagian penenunan, pewarnaan, jahit/obras, pencucian dan packing serta tenaga kerja dibagian kontrol kualitas.



Gambar 2 Proses Produksi Sarung Tenun ATBM di UKM Sumber Rejeki

Produk utama yang dihasilkan oleh UKM Sumber Rejekiadalah Sarung Tenun ATBM yang lebih dikenal dengan Sarung Goyor. Ada beberapa jenis sarung yang dihasilkan, antara lain: Sarung Goyor untuk ekspor, Sarung Goyor untuk penjualan lokal, Sarung Sutra dan Sarung Meseris (sutra tiruan). Meskipun permintaan sarung untuk ekspor sangat tinggi, tetapi UKM Sumber Rejekitetap mempertahankan pemenuhan kebutuhan sarung lokal yaitu sarung goyor, sutra dan meseris, hal ini dengan alasan untuk mempertahankan hubungan baik dengan pelanggan lokal yang sudah ada lebih dulu. Jumlah produk yang dihasilkan oleh UKM Sumber Rejekipada tahun 2014-2016, diuraikan dalam tabel berikut:

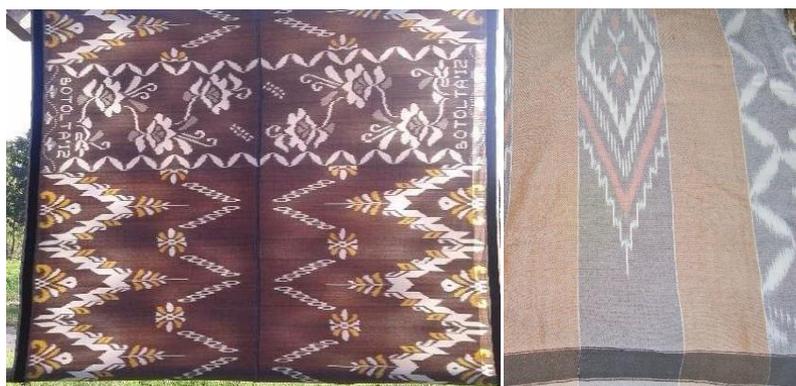
Tabel 2 Jumlah Produksi UKM Sumber Rejeki

No	Jenis Produk	Kapasitas Produksi per Tahun (lembar)		
		2014	2015	2016
1	Sarung Goyor (Ekspor)	5.270	6.940	7495
2	Sarung Goyor (Lokal)	500	600	648
3	Sarung Sutra	400	400	435
4	Sarung Meseris	200	200	210

Sumber : UKM Sumber Rejeki, 2017

Jumlah produksi UKM Sumber Rejekitahun 2014-2016 berdasarkan tabel diatas untuk Sarung Goyor kualitas ekspor terus mengalami peningkatan, namun sebenarnya masih belum bisa memenuhi permintaan pasar yang cukup tinggi, sehingga diperlukan peningkatan kapasitas produksi. Produksi sarung goyor (lokal), sarung sutra dan sarung meseris cenderung stabil, dalam hal ini UKM-1 tetap memproduksi jenis produk tersebut dikarenakan tidak ingin kehilangan pelanggan lokal.

Produk yang dihasilkan berupa Sarung Tenun. Sarung ini memiliki ciri khusus yaitu jika dipakai akan goyor/jatuh, sangat nyaman dipakai terutama pada cuaca yang dingin akan menghangatkan dan jika cuaca panas akan menyejukkan. Hal ini dikarenakan benang yang digunakan memang berbeda dengan benang yang digunakan pada sarung pabrikan. Selain itu keunikan lain dari sarung tenun ini adalah proses penenunannya menggunakan alat tradisional/Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM), sehingga menghasilkan kain dengan lebar maksimal 110 cm sehingga dalam penjahitan, ada jahitan vertikal seperti sarung pada umumnya dan ada jahitan horizontal yang menyambungkan bagian atas dan bawah sarung.



Gambar 3 Produk Sarung Tenun UKM Sumber Rejeki

Keunggulan dari sarung produksi ini adalah pada desain sarung yang selalu berbeda setiap kodi saat produksi, hal ini dikarenakan pemilik yang selalu berinovasi dalam desain, sehingga sarung yang dihasilkan adalah produk terbatas. Dari sisi kualitas produk ada beberapa kelemahan, diantaranya seringnya ada benang yang loncat/*jlumbat*, dikarenakan penenunannya yang kurang maksimal. Selain itu, untuk memenuhi permintaan pasar, warna sarung yang dihasilkan cenderung warna *soft*, hal ini terus dijaga oleh pemilik dengan terus berinovasi dalam pencampuran bahan pewarna yang tidak dihasilkan oleh pabrik. Kelemahannya adalah tidak adanya standar warna, karena pencampuran bahan pewarna sangat tergantung pada perasaan pemilik, sehingga perlu adanya pelatihan dan atau pencatatan terhadap warna yang telah digunakan.

Distribusi produk hingga ke tangan konsumen dilakukan sepenuhnya oleh agen eksportir, Pemilik hanya mengirimkan produk sarung tenun ke agen di Surabaya dalam bentuk packing per kodi tanpa ada packaging yang lain. Hal ini karena memang permintaan agen eksportir untuk kemudian di packing sendiri oleh agen.

Disisi manajemen sampai dengan saat ini masih belum ada perencanaan produksi yang baik oleh Pemilik UKM Sumber Rejeki. Seluruh produksi yang dilakukan adalah berdasarkan permintaan agen, yang selama ini berapapun sarung tenun yang dihasilkan oleh UKM Sumber Rejeki akan diterima oleh agen karena besarnya permintaan dan kurangnya kapasitas produksi. Perencanaan produksi dalam beberapa hal dilakukan pada produksi untuk memenuhi kebutuhan lokal yaitu produksi sarung sutra dan meseris, dimana permintaan dalam negeri selalu ada meskipun dengan jumlah yang tidak terlalu besar. Pencatatan produksi belum dilakukan dengan baik, masih manual dan sangat tergantung pada pemilik. Hasil program tahun pertama telah memberikan dasar perencanaan produksi kepada kedua mitra untuk memulai merencanakan produksi. Belum ada pembukuan yang baik menurut kaidah-kaidah akuntansi, yang selama ini dilakukan hanya sebatas pencatatan produksi dan masuknya uang dari agen. Tidak ada catatan tentang keluar masuknya uang dan biaya-biaya. Seringkali tercampur antara keuangan pribadi pemilik dengan keuangan usaha. Sangat diperlukan pelatihan tentang pencatatan/pembukuan keuangan usaha. Hasil program ditahun pertama, kedua mitra sudah memulai memasukkan data ke sistem keuangan berbasis android Si Apik dan saat ini dilakukan pendampingan mengisian data serta mengecek ketepatan pengisian. Pemeriksaan keuangan dan manajemen belum pernah dilakukan oleh Pemilik. Kewajiban dalam pembayaran pajak tidak dilakukan oleh Pemilik, namun sudah dilakukan oleh agen eksportir. Pola pengelolaan usaha saat ini masih belum terkelola dengan baik dan masih bersifat kekeluargaan. Menurut Tim Pengusul, diperlukan pengelolaan yang baik terkait manajemen produksi, pengawasan, keuangan dan pemasaran. UKM Sumber Rejekibelum memiliki Hak Kekayaan Intelektual (HKI) dikarenakan sarung ini adalah produk turun temurun. Namun sangat berpotensi mendapatkan hak cipta dari desain yang beragam dan baru. Sedangkan pengelolaan persediaan belum berjalan dengan baik. Persediaan bahan baku, barang setengah jadi dan barang jadi masih dalam satu tempat dan tidak ada pencatatan yang baik. Berdasarkan pengamatan ditempat usaha dijumpai beberapa bahan baku dan barang setengah jadi berada di tempat produksi sehingga bisa mengganggu jalannya proses produksi.

Pasar yang paling besar Sarung Tenun produksi UKM Sumber Rejeki adalah pasar luar negeri (ekspor), dimana negara tujuan ekspor adalah negara-negara Timur Tengah, diantaranya: Uni Emirat Arab, Arab Saudi, Qatar dan Yaman, namun mulai tahun 2015, agen eksportir memfokuskan penjualannya di Arab Saudi karena permintaannya yang sangat besar dan belum bisa terpenuhi semua selain karena krisis di timur tengah. Sedangkan untuk pasar lokal, Pemilik mengirimkan produk sarung tenun ke Surabaya, Probolinggo, Pekalongan dan Lombok. Adapun penjualan ekspor UKM

Sumber Rejekitahun 2013-2016 adalah sebagai berikut:

Tabel 3 Penjualan Ekspor Sarung Tenun UKM Sumber Rejeki

No	Tahun	Jumlah (Lembar)	Jumlah (Juta Rupiah)
1	2013	4.390	362,17
2	2014	5.270	434,77
3	2015	6.940	572,55
4	2016	7.495	637,07

Sumber : UKM Sumber Rejeki, 2017

Penjualan ekspor UKM Sumber Rejekidiatas adalah hanya terbatas pada negara Arab Saudi saja dan dari tahun ketahun selalu mengalami peningkatan. Peningkatan kapasitas produksi sangat diperlukan untuk memenuhi permintaan pasar, tidak terbatas di Arab Saudi saja tapi negara-negara Muslim lainnya. Harga jual produk Sarung Tenun di UKM Sumber Rejekitahun 2016 bervariasi tergantung pada jenisnya, yang digambarkan dalam tabel berikut:

Tabel 4 Harga jual produk

No	Jenis Produk	Harga per lembar
1	Sarung Goyor (Ekspor)	Rp. 82.500,- s.d. Rp. 90.000,-
2	Sarung Goyor (Lokal)	Rp. 50.000,- s.d. Rp. 75.000,-
3	Sarung Sutra	Rp. 200.000,- s.d. Rp. 500.000,-
4	Sarung Meseris	Rp. 100.000,- s.d. 250.000,-

Sumber : UKM Sumber Rejeki, 2017

Konsumen akhir dari produk Sarung Tenun UKM Sumber Rejekiadalah kaum Muslim di negara-negara yang membudayakan menggunakan sarung.

Dari sisi Sumber daya SDM, UKM Sumber Rejeki memiliki Kualifikasi dan jumlah SDM yang mencukupi untuk kapasitas produksi saat ini, sebagaimana dalam tabel berikut :

Tabel 5 Kualifikasi dan Jumlah Tenaga Kerja UKM Sumber Rejeki

No.	Bagian	Jumlah	Kualifikasi
1	Pemilik selaku Pimpinan	1	SMA
2	Bagian Skir dan Pemedangan	2	SMP
3	Pewarnaan dan Pencelupan	1	SD
4	Pengelosan dan Stel Boom	5	SD-SMP

5	Penenunan	80	SD-SMP
6	Penjahit/Obras	4	SMP-SMA
7	Pencuci dan Pelipat/Packing	1	SMP
8	Gambar Corak	1	SMP
Jumlah		95	

Sumber : UKM Sumber Rejeki, 2017

Jumlah tenaga kerja yang langsung terlibat dalam proses produksi adalah 95 orang yang sebagian besar berpendidikan SD dan SMP, hal ini sangat membutuhkan ketegasan pemilik dalam hal kontrol kualitas dan sebagian besar tenaga kerja pada bagian penenunan dilakukan di rumah masing-masing tenaga kerja, sehingga menimbulkan ketidakseragaman dalam kualitas.

Sedangkan kondisi fasilitas yang dimiliki mitra antara lain: Ruang Administrasi seluas 25m² yang terpisah dengan bagian Produksi namun masih menjadi satu dengan gudang bahan baku, gudang barang setengah jadi dan gudang barang jadi, Ruang produksi mempunyai luas kira-kira 100m² saat ini dirasakan cukup sempit dalam melakukan aktivitas pekerjaan, hal ini juga yang menyebabkan lay-out proses produksi belum tertata dengan baik. Jika diadakan pengembangan kapasitas maka diperlukan perluasan ruang produksi yang oleh pemilik sudah disediakan lahan untuk pengembangan, namun masih terkendala dana. Belum ada ruang penyimpanan yang khusus, baik untuk bahan baku, bahan pendukung, barang setengah jadi dan barang jadi. Kedepannya diperlukan lay-out yang baik untuk ruang penyimpanan. UKM Sumber Rejeki belum memiliki showroom yang representative, barang jadi yang belum dikirim ke agen, disimpan dalam lemari etalase dan menjadi satu dengan bahan/barang setengah jadi.



Gambar 4 Ruang penyimpanan bahan dan barang setengah jadi

METODE

Metode yang digunakan dalam menyelesaikan masalah yang dihadapi mitra diberikan secara bertahap dengan tahapan, yaitu: Tahap 1: Koordinasi dengan mitra dan menentukan program prioritas, Merencanakan keuangan dan sharing dengan mitra dan Menetapkan tugas dan tanggung jawab masing-masing personil. Sedangkan tahap II, meliputi: Melaksanakan seluruh program yang telah direncanakan, yaitu antara lain : Mengatur persediaan bahan baku, Menjalin kerjasama dengan asosiasi perusahaan benang, Pengadaan Mesin Skir, Penambahan Alat Tenun, Penataan layout produksi dan ruang produksi, Pendampingan pembuatan standart quality assurance, Pelatihan dan pendampingan desain produk dan mutu produk, Pelatihan dan pendampingan perencanaan produksi, Pelatihan dan Pendampingan administrasi keuangan, Pendampingan Pengurusan HKI, Pameran

produk ekspor kerjasama dengan Pusat Pelatihan dan Promosi Ekspor Daerah (P3ED) dan Badan Pengembangan Ekspor Nasional (BPEN), Pembuatan Website dan database pelanggan, Penyuluhan Penumbu-kembangan etos kerja yang sehat, Pelatihan dan magang karyawan produksi, Penataan Ruang tempat penyimpanan bahan baku, barang setengah jadi dan barang jadi dan show room, Peningkatan omset dan aset, Pencarian link sumber-sumber dana yang murah dengan cara kerjasama dengan BUMN melalui program PKBL (Program Kemitraan dan Bina Lingkungan), menata ruang administrasi dan program lainnya, Mengevaluasi setiap tahapan proses pelaksanaan program dan membuat laporan kegiatan

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil yang dicapai dalam kegiatan mengacu pada solusi yang ditawarkan dan target luaran program. Beberapa kegiatan dan hasil yang sudah dicapai kegiatan sebagai berikut:

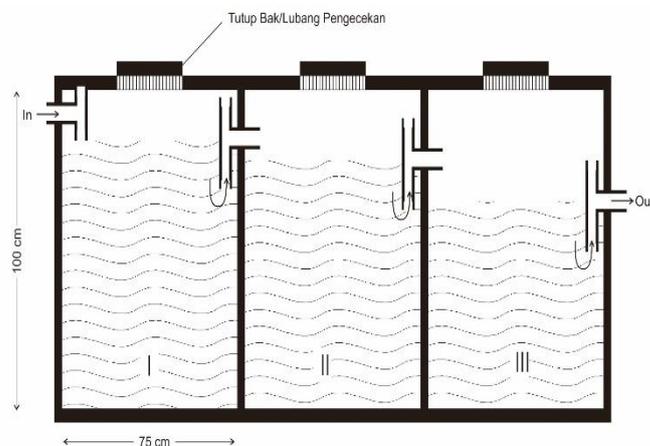
1. Penambahan Alat Tenun

Penambahan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) bagi Mitra 1 dilakukan guna meningkatkan kapasitas produksi tenun dan mengganti beberapa ATBM yang rusak karena lapuk dan hasil produksi yang kurang baik. Penambahan ini dilakukan dengan membeli ATBM milik pengusaha lain yang sudah tidak berproduksi namun masih baik. Beberapa alat tenun dibeli baru dari produsen di sekitar lokasi mitra. Selain itu penambahan ATBM ini juga untuk memenuhi banyaknya pengrajin tenun yang berpindah dari pengusaha yang gulung tikar/tidak berproduksi ke Mitra 1. Pada awal tahun pelaksanaan, penambahan ATBM sejumlah 30 unit dan langsung disebarakan ke pengrajin masing-masing di rumah pengrajin.



2. Perbaikan tempat pencucian dan pencelupan

Perbaikan tempat pencucian dilakukan dengan pengadaan tendon air dan perbaikan bak celup. Tendon air sangat diperlukan karena ketersediaan air bersih di lokasi mitra sangat sedikit dan sangat tergantung pada air telaga yang jika pada musim kemarau kering. Hal ini juga untuk menjaga pasokan air dan kejernihan air sehingga mutu sarung setelah di cuci tetap baik. Perbaikan bak pencelupan dilakukan dengan pembuatan bak celup dari beton karena pencelupan ini membutuhkan suhu hingga 120° C dan menurut mitra penggunaan bak beton ini lebih awet dan



efektif.

Gambar 6 Desain pengolahan limbah dan proses pembangunan

3. Pengadaan Mesin Klos bagi Mitra 2

Mesin ini digunakan untuk menggulung benang dari roll besar ke roll kecil sebelum masuk dalam proses skir dan pemedangan/pembuatan corak. Kondisi awal mesin ini masih manual dengan putaran tangan, kecepatan yang rendah dan satu kali gulung hanya satu roll. Dengan mesin ini, direncanakan menggunakan mesin dan satu kali putaran bisa 5-7 roll. Sampai saat ini mesin klos masih dalam tahap penyelesaian dan uji coba di bengkel. Dengan adanya mesin ini diharapkan kecepatan produksi akan meningkat dan meningkatkan kapasitas produksi untuk meningkatkan omzet mitra.

4. Penataan dan Perbaikan Tempat Produksi

Perbaikan tempat produksi dilakukan pada renovasi bangunan yang sebelumnya beratap rendah dan kayu sehingga terkesan kotor dan tidak sehat untuk karyawan yang produksi, saat ini dilakukan renovasi dengan menggunakan galvalum yang lebih ringan dan bersih. Sirkulasi udara juga dibuat sedemikian rupa sehingga ruangan tidak pengap dan lembab sehingga lebih sehat untuk karyawan. Selain itu. Pada bagian lantai yang sebelumnya menggunakan rabat beton tapi sudah sangat kotor terlihat seperti tidak dirabat, saat ini sudah diperbaiki. Pada tempat penjemuran, yang semula berlantai tanah, saat ini sudah di sirtu sehingga lebih bersih untuk sarung yang dijemur dan lebih rapi.

Adapun penataan tempat produksi dilakukan pada beberapa tahapan produksi, diantaranya penataan ulang mesin dan alat-alat produksi. Diantaranya adalah penataan mesin skir, alat medang, meja setrika, mesin press dan mesin cuci. Penataan ini diupayakan menghemat tempat, memperluas ruang gerak karyawan dan mengikuti alur produksi sehingga mengurangi kemacetan di beberapa proses.



Gambar 7 Penataan dan Perbaikan tempat produksi

5. Pendampingan produksi, keuangan, SDM, mutu dan desain produk

Pendampingan ini dilakukan melalui kunjungan yang dilakukan oleh tim pelaksana secara rutin tiap dua mingguan. Materi pendampingan terutama ditekankan pada perbaikan setiap proses di lantai produksi. Mengingat rendahnya kesadaran akan mutu para karyawannya, tim pelaksana

berusaha terus mengingatkan tiap karyawan untuk terus melakukan perbaikan dan meningkatkan etos kerja dalam hal mutu. Seperti pada proses penenunan, pengikatan, penjahitan, dan lain-lain. Agar karyawan tetap mau menjaga mutu, saat ini sedang disusun rancangan standar jaminan mutu (standard quality assurance) yang mengatur tentang standar dan prosedur produksi dan distribusi bahan dan barang jadi sehingga setiap proses tetap terjaga kualitasnya dan tidak rusak pada proses berikutnya. Standar tersebut juga direncanakan mengatur semua proses termasuk pengadaan bahan baku benang dan peralatan dan proses pendistribusian barang hingga sampai ke tangan agen ekspor.



Gambar 8 Proses pengecekan mutu sarung sebelum di packing

Pendampingan juga dilakukan pada aspek keuangan terutama pada pencatatan akuntansi. Pada tahun pertama pelaksanaan program ini, mitra sudah diberikan aplikasi berbasis android “Si Apik” untuk membukukan semua yang terkait dengan keuangan. Kendala yang dihadapi adalah mitra masih belum secara rutin memasukkan data. Perbaikan yang diberikan dengan menyarankan untuk administrasi keuangan diserahkan kepada anggota keluarga lainnya, dalam hal ini adik dari mitra yang lebih muda dan lebih peduli pada pentingnya pencatatan akuntansi.

Pendampingan yang lain dilakukan pada kinerja karyawan. Diantaranya dengan mengagendakan pertemuan rutin dengan semua karyawan yang ada disetiap akhir pekan. Pertemuan ini membahas tentang kendala-kendala yang dihadapi mereka pada saat produksi dan apa usulan mereka untuk perbaikan proses produksi diminggu berikutnya. Pertemuan ini juga sangat efektif untuk memberikan motivasi kepada karyawan, sehingga mampu meningkatkan kedekatan secara emosional antara mitra dan karyawannya sehingga secara tidak langsung akan mengurangi retensi dan meningkatkan kinerja mereka. Pertemuan diakhir dengan penyerahan upah kerja setiap karyawan.

6. Pendampingan Pengurusan Hak Cipta atas Desain

Saat ini sedang disusun draft ajuan Hak Cipta atas Desain Sarung ATBM. Desain sarung ATBM yang dimiliki oleh mitra masih belum tercatat dengan baik, meskipun menurut mitra desain yang dihasilkan sudah sangat banyak, hal ini memang terbukti dari setiap kodi (20 lembar) sarung, desain dan warna sarung selalu berubah, sehingga dipasaran sarung tersebut terlihat unik dan berbeda dengan yang lain. Mitra terlihat sering mencari informasi desain dari internet dan mencoba-coba untuk diterapkan pada sarung produksinya, hal inilah yang menjadikan setiap sarung yang diproduksi selalu laris dipasaran.

Salah satu desain yang saat ini dikembangkan adalah menyasar perusahaan-perusahaan untuk membuat sarung khas masing-masing perusahaan. Desain motif sarung bisa mengikuti budaya/ciri khas di masing-masing perusahaan.



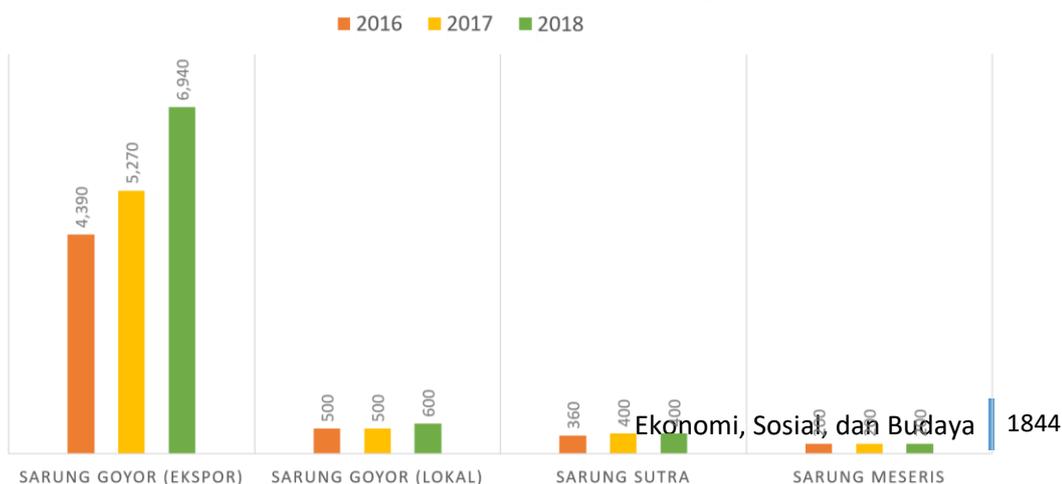
Gambar 9 Desain sarung untuk perusahaan/instansi

7. Koordinasi dengan Dinas Koperasi dan UMKM Kab. Gresik terkait dengan dukungan pemasaran, akses permodalan dan kesempatan mengikuti pameran

Tim pelaksana bersama mitra telah bertemu dengan Dinas Koperasi, Usaha Mikro dan Perindag Kabupaten tersebut. Dalam kesempatan tersebut tim pelaksana dan mitra meminta informasi terkait beberapa hal dan mendapatkan konfirmasi tentang upaya-upaya yang dilakukan oleh Pemerintah Kabupaten untuk mewujudkan Gresik sebagai Kawasan Industri Inti produk Sarung Tenun ATBM yang telah ditetapkan oleh Kementerian Perindustrian, Pemkab juga mendata mitra untuk nantinya akan diundang ketika ada pameran yang diselenggarakan oleh Pemkab atau Provinsi. Selain itu pertemuan tersebut juga membahas tentang peluang-pekuang mitra untuk mendapatkan akses permodalan dari Bank dan BUMN/D yang bekerjasama dengan Pemkab.

8. Peningkatan kapasitas produksi

Selama proses pembinaan melalui program ini, mitra mengalami peningkatan kapasitas produksi yang cukup signifikan dan juga meningkatkan omzet penjualannya. Peningkatan tersebut dapat dilihat pada grafik berikut:



Ekonomi, Sosial, dan Budaya

Gambar 10 Grafik pertumbuhan kapasitas produksi mitra

SIMPULAN

Berdasarkan program kegiatan IbPE yang sudah dilaksanakan dan hasil yang capai pada tahun pertama maka dapat diambil kesimpulan; Pengadaan Mesin Klos bagi Mitra 2, dengan mesin ini, direncanakan menggunakan mesin dan satu kali putaran bisa 5-7 roll. Sampai saat ini mesin klos masih dalam tahap penyelesaian dan uji coba di bengkel, penambahan Alat Tenun bagi Mitra 1 dilakukan guna meningkatkan kapasitas produksi tenun, perbaikan tempat pencucian dan pencelupan dengan pengadaan tendon air dan perbaikan bak celup, penataan dan Perbaikan Tempat Produksi dengan renovasi bangunan, perabaan lantai, pengerasan lantai pengeringan, dan penataan layout mesin dan alat, pendampingan produksi, keuangan, SDM, mutu dan desain produk untuk meningkatkan kualitas produksi dan desain, pendampingan pengurusan hak cipta atas desain, dimana saat ini sedang disusun draft ajuan Hak Cipta atas Desain Sarung ATBM dan Koordinasi dengan Dinas Koperasi dan UMKM Kab. Gresik terkait dengan dukungan pemasaran, akses permodalan dan kesempatan mengikuti pameran

UCAPAN TERIMA KASIH

Ucapan terima kasih disampaikan kepada Direktorat Riset dan Pengabdian kepada Masyarakat – Kementerian Riset, Teknologi dan Pendidikan Tinggi, Lembaga Layanan Pendidikan Tinggi Wilayah VII, segenap pimpinan Universitas Wijaya Putra, LPPM Universitas Wijaya Putra, UKM Sumber Rejeki Gresik dan Dinas Koperasi, Usaha Mikro dan Perindag Kabupaten Gresik.

DAFTAR REFERENSI

- Bank Indonesia. 2015. *Pedoman Pencatatan Transaksi Keuangan Usaha Kecil Badan Usaha Bukan Badan Hukum Sektor Manufaktur*. Departemen Pengembangan UMKM Bank Indonesia. Jakarta
- BPS Kabupaten Gresik. 2015. *Kecamatan Benjeng dalam Angka 2015*. Katalog BPS: 1102001.3525060
- Iswoyo, Andi, Indrawati, Trisa & Nugroho, Wahyu. 2017. *Laporan Kemajuan Program Iptek bagi Produk Ekspor, IbPE Sarung Tenun ATBM di Kabupaten Gresik*. Universitas Wijaya Putra. Surabaya
- Widhy Wahyani dan Nofan Hadi Ahmad. (2012, 14 Juli). Analisis Bottle Neck Dengan Pendekatan Simulasi Arena Pada Produk Sarung Tenun Ikat Tradisional (Studi Kasus Pada UKM Sarung Tenun Ikat Tradisional di Desa Wedani, Kecamatan Menganti, Kabupaten Gresik). *Seminar Nasional Inovasi Rekayasa Teknologi (SNIRT) Ke - 1, Tahun 2012. Fakultas Teknik, Universitas 17 Agustus 1945, Cirebon, Indonesia*