

## PENATAAN MANAJEMEN PRODUKSI GUNA MENINGKATKAN KAPASITAS PRODUKSI PADA IKM SARUNG TENUN ATBM DI KABUPATEN GRESIK

**Andi Iswoyo, Trisa Indrawati, Alfi Nugroho<sup>1</sup>**

<sup>1</sup>Universitas Wijaya Putra

andi@uwp.ac.id, trisaindrawati@uwp.ac.id, alfinugroho@uwp.ac.id

### Abstrak

Tujuan program ini adalah untuk memacu pertumbuhan produk ekspor sarung tenun ATBM di UKM Sumber Rejeki di Kabupaten Gresik. Permasalahan yang dihadapi mitra adalah banyaknya *bottle neck* pada proses produksi, penggunaan alat produksi yang sederhana, manajemen SDM yang masih tradisional, penataan layout produksi yang belum baik, kinerja pegawai yang belum terukur, pengelolaan keuangan yang masih sederhana, belum adanya standar kualitas produk. Metode pelaksanaan program meliputi; mekanisasi beberapa alat produksi, pelatihan dan penyuluhan tentang manajemen produksidan SDM, pengelolaan SDM, penataan proses dan layout produksi, studi banding ke beberapa produsen sarung dan pengembangan standar kualitas produk. Hasil pelaksanaan program pengabdian kepada masyarakat ini antara lain; sudah dikembangkan mesin skir dan lap dengan tenaga motor listrik, mesin hang roll benang, mesin press sarung, pengadaan mesin cuci, mesin jahit, mesin obras, setrika uap dan generator set, ada pengukuran kinerja, perbaikan manajemen produksi melalui penataan layout produksi, memperpendek/mengurangi penyumbatan di beberapa proses produksi, pembuatan standar produksi dan standar kualitas produk, studi banding ke produsen sarung, penggunaan aplikasi “sikecil” untuk keuangan usaha, mengikuti pameran dan penyusunan katalog dan desain produk.

**Kata Kunci** : Manajemen Produksi; Sarung Tenun ATBM; Produk Ekspor

### PENDAHULUAN

Usaha Kecil dan Menengah (UKM) yang menjadi mitra dalam Program Pengembangan Produk Ekspor (PPPE) ini adalah UKM Bidang Sandang dan Kulit. Ada 2 (dua) UKM yang bersedia menjadi Mitra yaitu Botol Ta'iz dengan pemilik Bapak Warsito sebagai UKM yang beralamat di Dusun Karangploso Desa Klampok RT. 10 RW. 05 Kecamatan Benjeng Kabupaten Gresik yang bergerak dalam bidang usaha Sarung Tenun ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin).

Permasalahan mitra terutama pada 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

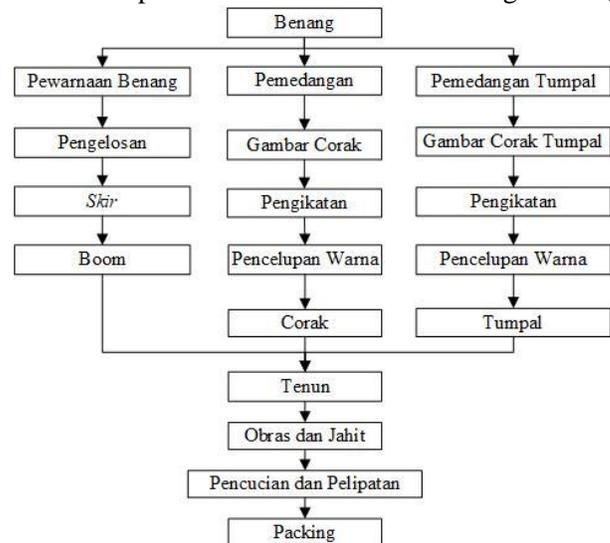
pemasok utama mengalami kendala atau tidak sesuai dengan yang diinginkan. Permasalahan di bidang produksi diantaranya peralatan yang dimiliki oleh UKM “Botol Ta’iz” untuk memproduksi sarung adalah: Alat skir / penggulung boom (benang horizontal), Alat Tenun Bukan Mesin, Alat Medang, Pedangan, Alat Los (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 kumulahnya masih belum memadai. Jumlah peralatan yang dimiliki tidak sebanding dengan kapasitas produksi yang dibutuhkan sehingga terkadang menyebabkan produksi tidak lancar. Sedangkan kapasitas produksi saat ini sebesar 600 kodi per tahun.

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. Penghitungan nilai investasi yang dikeluarkan oleh UKM “Botol Ta’iz” pada tahun 2010 sebesar Rp. 125.000.000, - (seratus dua puluh lima juta rupiah). Saat ini (2019) total asset yang dimiliki oleh UKM “Botol Ta’iz” hampir Rp. 1 Milyar.

*Lay-out* proses produksi pada UKM “Botol Ta’iz” belum tersusun dengan baik dalam flowchart, sehingga menyebabkan proses produksinya kurang terencana dengan baik. Hal ini lebih banyak dikarenakan beberapa proses produksi dilakukan di rumah-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.

Dalam hal manajemen, belum ada

perencanaan produksi yang baik oleh Pemilik UKM “Botol Ta’iz”. Seluruh produksi yang dilakukan adalah berdasarkan permintaan agen, yang selama ini berapapun sarung tenun yang dihasilkan oleh UKM “Botol Ta’iz” 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.

Gambar 1 Diagram Alur Proses Produksi di UKM “Botol Ta’iz”

Mitra juga belum memiliki membukuan 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, mitra sudah memulai memasukkan data ke sistem keuangan berbasis android Si Apik dan saat ini dilakukan pendampingan mengisi 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. 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 “Botol Ta’iz” 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 “Botol Ta’iz” tahun 2013-2016 adalah sebagai berikut:

Tabel 1 Penjualan Ekspor Sarung Tenun mitra

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

Penjualan ekspor UKM “Botol Ta’iz” diatas 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.

Jumlah tenaga kerja yang langsung terlibat dalam proses produksi adalah 98 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.

Berikut rincian sumber daya manusia pada UKM mitra:

Tabel 2 Kualifikasi dan Jumlah Tenaga Kerja mitra

No.	Bagian	Jumlah	Kualifikasi
1	Pemilik selaku Pimpinan	1	SMA
2	Bagian Skir	1	SMP
3	Pemedangan	1	SMP
4	Pewarnaan dan Pencelupan	1	SD
5	Pengelosan	4	SD-SMP
6	Penenunan	80	SD-SMP
7	Penjahit/Obras	4	SMP-SMA
8	Pencuci dan Pelipat/Packing	1	SMP
9	Gambar Corak	1	SMP
10	Stel Boom	1	SD
Jumlah		98	

Permasalahan mitra secara ringkas sebagai berikut: 1) Bahan Baku, Harga bahan baku tidak mengalami kendala namun seringkali harga ditetapkan sepihak oleh pemasok, Pembelian bahan baku sangat tergantung pada keuangan bukan pada perencanaan produksi; 2) Produksi, Jumlah peralatan masih kurang terutama alat tenun, pengelosan, pemedangan, mesin jahit, peralatan pewarnaan dan pencelupan, Hampir semua alat yang digunakan masih tradisional sehingga kapasitas produksi sangat terbatas dan tergantung pada kinerja beberapa orang, misalnya seperti mesin skir, pengelosan, pewarnaan dan lain-lain, Tidak adanya standar hasil tenunan, sehingga setiap penenun bisa berbeda-beda, hal ini berdampak pada hasil produk yang tidak seragam; 3) Proses, Lay-out proses belum tertata dengan baik, sehingga tidak teratur dan tumpang tindih dan Mutu produk belum terjaga dalam beberapa hal antara lain proses penenunan yang njlambat, warga yang tidak seragam, terjadinya penumpukan proses produksi ((Wahyani & Ahmad, 2012) dan lain-lain; 4) Produk, Kapasitas produksi yang masih belum bisa memenuhi kebutuhan pasar terutama ekspor; 5) Manajemen, Manajemen produksi: terdapat kekurangan alat produksi, pengelolaan proses produksi belum maksimal, Manajemen keuangan

dan Akuntansi: Penggolongan produk, penggolongan biaya, dan pencatatan yang dilakukan selama ini belum digolongkan sebagaimana kaidah-kaidah Akuntansi yang ada, Manajemen Sumber Daya Manusia, kurang diperhatikannya tentang keselamatan kerja karyawan, khususnya adanya banyak debu bertaburan belum diantisipasi, Produk berpotensi HAKI tetapi belum ada pemrosesan HAKI; 6) Pemasaran; Penjualan ekspor masih melalui broker sehingga terbatas pasarnya, Keikutsertaan pameran masih terbatas, Belum mempunyai database pelanggan secara terdokumentasi, Belum mempunyai web untuk memasarkan produk, Dukungan pemerintah dalam memfasilitasi pemasaran mitra masih rendah; 7) SDM, Komitmen dan etos kerja karyawan perlu ditumbuhkan, Ketrampilan teknik produksi karyawan perlu ditingkatkan, Belum ada pelatihan tentang proses produksi, Belum memiliki SDM yang khusus menangani manajemen ekspor; 8) Fasilitas, Ruang produksi masih belum tertata dengan baik, Showroom hanya berupa etalase yang campur antara bahan, barang setengah jadi dan barang jadi, Ruang administrasi masih menjadi satu dengan produksi; 9) Finansial, Dengan skala bisnis yang sekarang berjalan terdapat permasalahan finansial yang berupa kurangnya modal kerja, apalagi nanti apabila usahanya berkembang menjadi besar maka tambahan modal kerja sangat diperlukan, belum punya kemampuan untuk membuat proposal kredit yang bankable dan dukungan dari pemerintah daerah masih minim terutama dalam mempermudah akses terhadap permodalan.

Solusi yang ditawarkan dalam program ini antara lain; Penguatan hubungan kerjasama dengan asosiasi perusahaan benang, Pengadaan Mesin Medang, Perbaikan tempat pewarnaan dan pencelupan, Penambahan Alat Tenun, Pendampingan pengendalian mutu, Pendampingan Penataan lay out, Pendampingan mutu dan desain produk, Pendampingan perencanaan produksi, Pendampingan administrasi keuangan, Pendampingan Pengurusan HKI, Optimalisasi website melalui SEO, Ikut serta dalam pameran produk ekspor, Pendampingan etos kerja yang sehat, Pelatihan proses pewarnaan dan penunuan, Penataan ruang produksi dan showroom, Penataan ruang administrasi, Peningkatkan Omzet penjualan,

Pencarian link sumber-sumber dana yang murah dan Peningkatan Nilai aset.

## **METODE**

Metode yang digunakan dalam menyelesaikan masalah yang dihadapi mitra diberikan secara bertahap dengan tahapan sebagai berikut : Tahap I, Koordinasi dengan mitra dan menentukan program prioritas, Merencanakan keuangan dan sharing dengan mitra dan menetapkan tugas dan tanggung jawab masing-masing personil. Tahap II meliputi kegiatan; a) Melaksanakan seluruh program yang telah direncanakan, yaitu antara lain : 1) Mengatur persediaan bahan baku; 2) Menjalin kerjasama dengan asosiasi perusahaan benang; 3) Pengadaan Mesin Skir; 4) Penambahan Alat Tenun; 5) Penataan layout produksi dan ruang produksi; 6) Pendampingan pembuatan standart quality assurance; 7) Pelatihan dan pendampingan desain produk dan mutu produk ; 8) Pelatihan dan pendampingan perencanaan produksi; 9) Pelatihan dan Pendampingan administrasi keuangan; 10) Pendampingan Pengurusan HKI; 11) Pameran produk ekspor kerjasama dengan Pusat Pelatihan dan Promosi Ekspor Daerah (P3ED) dan Badan Pengembangan Ekspor Nasional (BPEN); 12) Pembuatan Website dan database pelanggan; 13) Penyuluhan Penumbu-kembangan etos kerja yang sehat; 14) Pelatihan dan magang karyawan produksi; 15) Penataan Ruang tempat penyimpanan bahan baku, barang setengah jadi dan barang jadi dan show room; 16) Peningkatan omset dan aset; 17) Pencarian link sumber-sumber dana yang murah dengan cara kerjasama dengan BUMN melalui program PKBL (Program Kemitraan dan Bina Lingkungan); dan 18) Menata ruang administrasi dan program lainnya; b) Mengevaluasi setiap tahapan proses pelaksanaan program dan c) Membuat laporan kegiatan harian

## **HASIL DAN PEMBAHASAN**

Hasil yang dicapai dalam kegiatan Program Pengembangan Produk Ekspor (PPPE) pada tahun ketiga (tahun 2019) mengacu pada solusi yang ditawarkan dan target luaran PPPE pada tahun pertama. Beberapa kegiatan dan hasil yang sudah dicapai kegiatan PPPE pada tahun pertama adalah sebagai berikut:

### 1. Pengadaan Mesin Obras dan Mesin Jahit

Anananan Mesin ini digunakan untuk meningkatkan kualitas produk sarung. Sebelum masuk dalam proses jahit, tepian sarung terlebih dahulu dijahit agar tidak ada benang yang keluar jahitan sehingga jahitan lebih rapi dan jahitan lebih kuat.

Dengan diobras terlebih dahulu akan meningkatkan kualitas produk akhir yang dihasilkan. Pengerjaan pengobrasan dilakukan oleh tenaga kerja penjahit yang selama ini menjahit produk sarung dengan penambahan biaya tenaga kerja. Hal ini tidak



menambah biaya tenaga kerja terlalu besar sehingga tidak mempengaruhi harga pokok produksi.

Gambar 2 Pengadaan Mesin Obras dan Jahit

### 2. Perbaikan Manajemen Produksi / Operasional

Hasil pengamatan tim pelaksana pada proses produksi, didapat data banyak proses yang produksi yang mengalami hambatan-hambatan (*bottle neck*) dan adanya penumpukan bahan/barang dalam proses (*Work in process/WIP*). Hampir semua proses produksi mengalami hal tersebut. Hal ini dikarenakan sistem penilaian kinerja yang berdasarkan hasil produksi, besaran upah ditentukan berdasarkan produktivitas karyawan dan banyak proses produksi yang dilakukan di luar tempat usaha mitra/dibawa kerumah karyawannya dan dikembalikan jika sudah selesai, hal ini mengingat keterbatasan tempat produksi dan memang sebagian karyawan yang bekerja menjadikan pekerjaan ini sebagai pekerjaan sampingan disamping pekerjaan utama sebagai petani. Sedangkan adanya penumpukan pekerjaan/barang dalam proses

dikarenakan minimnya kontrol produksi, hal ini dimaklumi karena kontrol produksi hanya dilakukan oleh pemilik langsung.

Tindakan yang dilakukan oleh pelaksana untuk mengatasi hal ini adalah melakukan analisis proses produksi, diantaranya dengan menetapkan batasan proses produksi dan menandainya sebagai titik proses masuk dan titik proses keluar, kemudian digambarkan dalam diagram alir (*flowchart*). Proses berikutnya menetapkan kapasitas atau beban masing-masing pekerjaan dan waktu normal yang



diperlukan untuk masing-masing proses, setelah itu dilakukan analisis *bottle neck* dan *work in progress* serta mengidentifikasi dampaknya terhadap proses berikutnya dan proses produksi secara keseluruhan.

Gambar 3 Penataan Produksi dan Desain

Hasil analisis tim pelaksana antara lain; terdapat penyempatan/*bottle neck* pada beberapa proses produksi, antara lain proses pewarnaan benang, proses penggulungan benang ke roll, proses pengikatan pedang, proses tenun dan proses obras dan penjahitan. Untuk itu, tim pelaksana menyarankan perlunya standar waktu pekerjaan dan standar proses pada seluruh proses produksi yang mengalami hambatan, saat ini masih standar tersebut masih dalam penyusunan oleh tim pelaksana. Solusi berikutnya adalah mendekatkan beberapa proses produksi yang selama ini terpencar, agar tidak banyak waktu terbuang dalam proses pengiriman/distribusi.

### 3. Perbaikan Manajemen Keuangan

Pelatihan Manajemen keuangan selama ini yang diberikan menggunakan aplikasi Si Apik sudah

dilakukan namun dalam perkembangannya mitra kesulitan menggunakan aplikasi tersebut dikarenakan aplikasi Si Apik tidak bisa mengikuti perkembangan usaha dan tidak pernah update oleh pengembang, dalam hal ini Bank Indonesia. Oleh karena itu, data keuangan mitra dialihkan ke aplikasi



yang baru yaitu **sikecil.id**, aplikasi ini dikembangkan sendiri oleh pelaksana sehingga bisa memenuhi kebutuhan manajemen keuangan mitra. Aplikasi ini sudah menggunakan Standar Akuntansi Keuangan yang berlaku yaitu Standar Akuntansi Keuangan – Entitas Mikro Kecil dan Menengah. Sampai dengan saat ini, masih dalam proses migrasi data dari aplikasi yang lama ke aplikasi yang baru. Dengan aplikasi ini, mitra sangat terbantu sehingga bisa membuat laporan rugi laba dengan mudah dan menghitung pajak serta kebutuhan keuangan lainnya tercatat dengan baik dan tidak tercampur dengan keuangan keluarga.

Gambar 4 Pelatihan Laporan Keuangan

#### 4. Perbaikan Kualitas Produk

Perbaikan kualitas ini dilakukan pada setiap proses produksi sehingga tidak mengakibatkan kerusakan pada proses berikutnya. Perbaikan ini juga terutama pada proses akhir yaitu proses setrika, pelipatan dan packing. Hal ini dilakukan dengan memberikan arahan kepada pekerja tentang cara memeriksa sarung yang baik dan penanganan jika ada kerusakan (benang *jlumbat*/akibat proses penunanan), proses jahit dan lain-lain.

Gambar 5 Proses Quality Control

#### 5. Perbaikan Proses Penjemuran Sarung

Perbaikan ini dilakukan pada perlengkapan yang digunakan untuk penjemuran. Adapun atap tempat penjemuran sudah diperbaiki pada tahun kedua pelaksanaan program ini. Perlengkapan penjemuran yang dilakukan perbaikan



pada pengadaan batang kayu pembentang dan pembuatan pemberat agar jemuran tidak berkerut.

Gambar 6 Pembuatan pemberat penjemuran

#### 6. Pengembangan Profil Usaha dan Katalog Produk

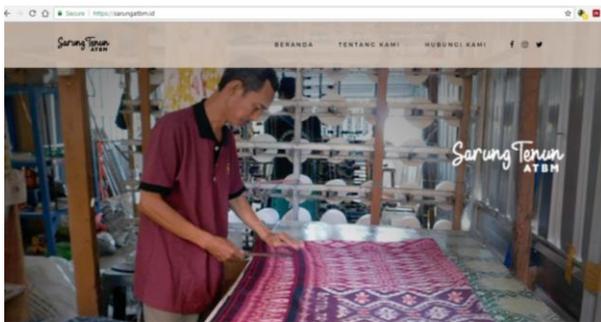
Selama ini mitra belum memiliki profil usaha sehingga jika ada yang membutuhkan tidak bisa menyediakan. Profil ini berisi tentang keseluruhan identitas usaha, jenis-jenis produk yang dihasilkan dan juga merupakan katalog produk yang dihasilkan. Produk yang dihasilkan oleh mitra sangat unik, karena setiap kodinya (20 lembar sarung) berbeda motif dan warna, pewarnaanpun dilakukan sendiri oleh pemilik sehingga sangat berbeda dengan warna sarung dipasaran. Dalam hal ini dikarenakan banyaknya motif yang sudah dibuat, mitra belum mendokumentasikannya dengan baik, sehingga tidak nampak berapa motif yang sudah dibuat. Sampai dengan saat ini, proses pembuatan profil dan katalog usaha masih dalam tahap desain.



Gambar 7 Proses Pembuatan Profil dan Katalog produk

### 7. Pengembangan Website Usaha

Website ini digunakan untuk menunjukkan profil dan katalog produk secara online. Website ini berisikan tentang, profil usaha, identitas, proses produksi, penjualan online, kontak dan katalog produk. Sampai dengan saat ini, pengembangan website dalam proses pengembangan, direncanakan selesai pada awal bulan september, dengan alamat situs sarungatbm.id.

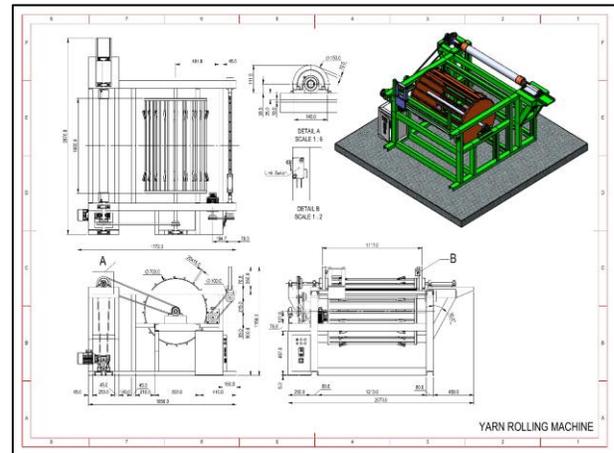


Gambar 8 Website UKM

### 8. Pendaftaran Hak Cipta atas Desain dan Buku Petunjuk Teknologi Tepat Guna

Hak Cipta yang saat ini didaftarkan adalah Buku Petunjuk Mesin Skir dan Lap Boom, Mesin Press, Mesin Reeling Hang to Roll dan Desain Motif Sarung Tenun Ikat. Proses mengurus Hak Cipta ini

dimulai dari penggambaran desain mesin/TTG, penyusunan dokumen hak cipta dan pendaftaran di Ditjen HKI.



Gambar 9 Desain TTG yang didaftarkan Hak Cipta

### KESIMPULAN

#### Kesimpulan

Berdasarkan program kegiatan IbPE yang sudah dilaksanakan dan hasil yang dicapai pada tahun pertama maka dapat disimpulkan bahwa program yang telah dilaksanakan antara lain : Pengadaan Mesin Obras dan Mesin Jahit, Perbaikan Manajemen Produksi / Operasional, Perbaikan Manajemen Keuangan, Perbaikan Kualitas Produk, Perbaikan Proses Penjemuran Sarung, Pengembangan Profil Usaha dan Katalog Produk, Pengembangan Website Usaha dan Pendaftaran Hak Cipta atas Desain dan Buku Petunjuk Teknologi Tepat Guna. Kendala yang dihadapi dalam pelaksanaan program ini antara lain; implementasi solusi terkendala karyawan yang tidak selalu hadir kerja, pekerjaan dilakukan sebagai sambilan sehingga solusi tidak secara kontinyu diterapkan.

#### Saran

Berangkat dari hasil yang sudah dicapai kegiatan IbPE pada tahun pertama dan kedua, maka dapat disarankan beberapa hal sebagai berikut:

1. Mitra sangat memerlukan pendampingan yang berkelanjutan dan terus menerus karena menurut mereka banyak hal yang belum dipahami dan

---

sangat berkeinginan untuk mengembangkan produksinya

2. Mitra perlu dukungan dari pemerintah melalui Kecamatan dan Dinas terkait, antara lain Dinas Perindustrian dan Perdagangan serta Dinas Koperasi dan UMKM Kabupaten Gresik
3. Diperlukan upaya untuk mendapatkan dukungan akses terhadap permodalan, baik dari perbankan maupun dari KUR, PKBL BUMN, Hibah atau dari sumber lainnya.

Selama ini proses penjualan produk-produk mitra ke luar negeri (pasar ekspor) terikat pada jaringan agen. Mitra belum mempunyai kemampuan dan pengetahuan tentang prosedur ekspor ke luar negeri. Diharapkan kedepan mitra perlu memiliki pengetahuan tentang cara ekspor produk ke luar negeri sehingga mitra memiliki kemandirian untuk mengeksport produknya sendiri tanpa terikat oleh agen.

#### **UCAPAN TERIMAKASIH**

Ucapan terima kasih disampaikan kepada Direktorat Riset dan Pengabdian kepada Masyarakat, Direktorat Riset dan Pengembangan, Kementerian Riset, Teknologi dan Pendidikan Tinggi, Lembaga Layanan Pendidikan Tinggi Wilayah 7 Jawa Timur, Universitas Wijaya Putra dan Mitra pelaksanaan program ini.

#### **REFERENSI**

- Muchtar, AF., 2010, *Panduan Praktis Strategi Memenangkan Persaingan Usaha dengan Menyusun Business Plan*, Elex Media Komputindo, Jakarta
- Wahyani, W., & Ahmad, N. H. (2012). *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)*. In *Seminar Nasional Inovasi Rekayasa Teknologi (SNIRT) Ke - 1*. Cirebon: Fakultas Teknik, Universitas 17 Agustus 1945 Cirebon.