

PENINGKATAN KUALITAS PRODUK SARUNG TENUN ATBM GUNA MEWUJUDKAN KABUPATEN GRESIK SEBAGAI KAWASAN INTI INDUSTRI SARUNG TENUN ATBM DI INDONESIA

Andi Iswoyo¹, Trisa Indrawati², Alfi Nugroho³

^{1,2} Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Wijaya Putra, Surabaya, Indonesia

³ Fakultas Teknik, Universitas Wijaya Putra, Surabaya, Indonesia

*Corresponding E-mail : andi@uwp.ac.id

ABSTRACT

The aim of this program is to spur export growth of UKM Weaving Gloves products in Gresik Regency, namely UKM "Taiz Bottles" and "Al Multazam Bottles" through product quality improvement in order to support the acceleration of Gresik Regency as the Core Area of ATBM Weaving Gloves Products. The program also aims to accelerate the transfer of technology and management from Wijaya Putra University as program implementers, to partner SMEs as an industrial community while also developing links & matches between Wijaya Putra University, SMEs, the Government of Gresik Regency and the wider community. The results of the implementation of this program include; 1). Collaboration with the District Government of Gresik through the Cooperative, Micro and Perindag Enterprises, 2) Addition of Non-Machine Looms (ATBM); 3) Making of Extractor Machine Washing Gloves; 4). Repair of Production Sites and Production Floor Arrangements; 5). Repairing the washing, dyeing and making of waste treatment 6). Production Process Improvement is carried out at several production steps; 7). HR Assistance, Marketing and Financial Management and 8) Establishment of quality assurance standards and product design catalogs that are currently still in the process of completion. The method of implementation of this program includes: training and mentoring with activities including: manufacturing machinery and production equipment, procuring equipment, participating in exhibitions, making web, structuring storage space for raw materials, goods and show rooms, cooperating with BPEN and IPR processing.

Keywords: ATBM Weaving Gloves, Exports, SMEs

ABSTRAK

Tujuan program ini adalah memacu pertumbuhan ekspor produk Sarung Tenun UKM di Kabupaten Gresik yaitu UKM "Botol Taiz" dan "Botol Al Multazam" 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, UKM

PENDAHULUAN

Sarung tenun merupakan produk unggulan Kabupaten Gresik, dimana pengusaha sarung tenun sebagian besar tersebar di beberapa desa antara lain Desa Sekar Kurung Kecamatan Gresik, Desa Wedani, Desa Jambu, Desa Semampir, Desa Cagakagung Kecamatan Cerme, Dusun Karangploso Desa Klampok Kecamatan Benjeng serta beberapa desa lainnya. Usaha ini umumnya adalah usaha turun temurun yang diwariskan oleh keluarga. Meskipun terdapat perusahaan sarung besar di Gresik, namun usaha ini sampai saat ini masih dapat menghidupi pemilik dan pekerjanya, hal ini pasar sarung tenun telah memiliki segmen tersendiri di masyarakat Indonesia bahkan dunia. Sebagian produk sarung Tenun ini oleh pengusahanya telah diekspor ke beberapa negara di asia tenggara dan timur tengah.

Adapun Usaha Kecil dan Menengah (UKM) yang menjadi mitra dalam Program Pengembangan Produk Ekspor ini adalah UKM Bidang Sandang dan Kulit yang berlokasi di Desa Klampok Kecamatan Benjeng Kabupaten Gresik. 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). 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 dan Botol Al Multazam dengan pemilik Ibu Solikhah Sri Hastuti sebagai UKM-2 yang beralamat di Dusun Karangploso Desa Klampok RT. 12 RW. 06 Kecamatan Benjeng Kabupaten Gresik. Kedua mitra bergerak dalam bidang usaha yang sama yaitu Sarung Tenun ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin).

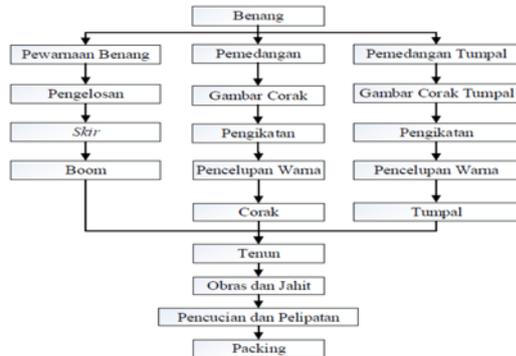
Kondisi kedua mitra dapat digambarkan sebagai usaha kecil yang meskipun sudah lama berdiri namun tidak ada perkembangan yang berarti dan

cenderung hanya untuk dapat bertahan. Permasalahan yang dihadapi oleh kedua mitra relatif banyak, yang disebabkan oleh banyaknya permasalahan adalah panjangnya rantai produksi. Dari pengamatan pelaksana, terdapat 15 proses produksi, yaitu; Pewarnaan benang, Pengelosan, Skir dan Lap boom, pemedangan, penggambaran desain/corak sarung, pengikatan, pencelupan warna, pemedangan tumpal, penggambaran desain/corak tumpal, pengikatan tumpal, pencelupan warna, penenunan, obras dan jahit, pencucian dan lipat serta packing.

Permasalahan utama yang dihadapi mitra adalah terjadinya penumpukan / *wait in process* yang mengakibatkan *bottle neck* pada beberapa proses, yaitu: pewarnaan, penjemuran (benang tipe 210), pedang (benang tipe 140), penjemuran (benang tipe 140) dan penenunan (Widi & Nofan, 2013). *Bottle neck* / penyumbatan proses produksi terjadi karena sebagian besar proses produksi dilakukan diluar tempat usaha, diantaranya proses pengikatan dan proses penenunan, selain itu hampir semua proses produksi, besaran insentif yang diberikan berdasarkan perolehan hasil kerja sehingga para pekerja yang memiliki etos kerja rendah akan menghambat penyelesaian hasil pada prosesnya.

Permasalahan prioritas untuk diselesaikan pada tahun pertama antara lain; 1) Jumlah peralatan masih kurang terutama alat tenun, pengelosan, pemedangan, mesin jahit, peralatan pewarnaan dan pencelupan; 2) Tidak adanya standar hasil tenunan, sehingga setiap penenun bisa berbeda-beda, hal ini berdampak pada hasil produk yang tidak seragam ; 3) Lay-out proses belum tertata dengan baik, sehingga tidak teratur dan tumpang tindih ; 4) Mutu produk belum terjaga dalam beberapa hal antara lain proses penenunan yang *njlumbat*; 5) Kapasitas produksi yang masih belum bisa memenuhi kebutuhan pasar terutama ekspor; 6) Manajemen produksi: terdapat kekurangan alat produksi, pengelolaan proses produksi belum maksimal; 7)

Manajemen keuangan dan Akuntansi: Penggolongan produk, penggolongan biaya, dan pencatatan yang dilakukan selama ini belum digolongkan sebagaimana kaidah-kaidah Akuntansi yang ada; 8) Penjualan ekspor masih melalui broker sehingga terbatas pasar ekspornya.



Gambar 1 Diagram Alur Proses Produksi

Permasalahan lainnya dari sisi Sumber Daya Manusia dan Fasilitas Usaha, masih terdapat beberapa permasalahan, diantaranya; 9) Komitmen dan etos kerja karyawan perlu ditumbuhkan; 10) Ketrampilan teknik produksi karyawan perlu ditingkatkan; 11) Belum ada pelatihan tentang proses produksi dan Ruang produksi masih belum tertata dengan baik;

Dibidang keuangan, 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.

Tabel 1 Kapasitas Produksi dan Harga jual

No	Tahun	UKM Botol Ta'iz		UKM Botol Al Multazam	
		Jumlah (lbr)	Jumlah (Juta Rp.)	Jumlah (lbr)	Jumlah (Juta Rp)
1	2013	4.390	362,17	3.200	260,50
2	2014	5.270	434,77	4.840	415,70
3	2015	6.940	572,55	3.560	327,70
4	2016	7.105	586,16	3.580	329,54

Sumber : Laporan Kemajuan PPPE (Iswoyo, 2018)

METODE

Metode yang digunakan dalam menyelesaikan masalah yang dihadapi mitra diberikan secara bertahap dengan tahapan sebagai berikut; Tahap I antara lain; 1) Koordinasi dengan mitra dan menentukan program prioritas; 2) Merencanakan keuangan dan sharing dengan mitra; dan 3) Menetapkan tugas dan tanggung jawab masing-masing personil. Sedangkan pada tahap II, antara lain; 1) Mengatur persediaan bahan baku; 2) Pengadaan Mesin Skir; 3) Penambahan Alat Tenun; 4) Penataan layout produksi dan ruang produksi; 5) Pelatihan dan pendampingan desain produk dan mutu produk; 6) Pelatihan dan pendampingan perencanaan produksi; 7) Pelatihan dan Pendampingan administrasi keuangan; dan 8) Peningkatan omset dan asset.

Adapun solusi yang ditawarkan pada pelaksanaan Program ini di tahun pertama difokuskan pada peningkatan

kapasitas produksi untuk memenuhi permintaan pasar dan perbaikan manajemen insentif bagi pekerja agar bisa lebih produktif.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil yang dicapai dalam kegiatan Ipteks bagi Produk Ekspor (IbPE) pada tahun kedua (tahun 2018) mengacu pada solusi yang ditawarkan dan target luaran IbPE pada tahun pertama. Beberapa kegiatan dan hasil yang sudah dicapai kegiatan IbPE pada tahun pertama adalah sebagai berikut:

1. Pengadaan Mesin Klos

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.

2. 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 disebarkan ke pengrajin masing-masing dirumah pengrajin.

3. Perbaikan tempat pencucian, pencelupan dan pembuatan bak pengolah limbah pewarna

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. Selain itu sedang dibangun bak pengolah limbah pewarna system lumpur aktif agar tidak mencemari lingkungan.



Gambar 2 Pembuatan Bak Pengolah Limbah Pewarna

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 pengab 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 3 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 4 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 5 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.

SIMPULAN

Berdasarkan program kegiatan IbPE yang sudah dilaksanakan dan hasil yang capai pada tahun pertama maka dapat disimpulkan yaitu: 1). 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, 2) Penambahan Alat Tenun bagi Mitra 1 dilakukan guna meningkatkan kapasitas produksi tenun, 3). Perbaikan tempat pencucian dan pencelupan dengan pengadaan tendon air dan perbaikan bak celup, 4) Penataan dan Perbaikan Tempat Produksi dengan renovasi bangunan, perbaikan lantai, pengerasan lantai pengeringan, dan penataan layout mesin dan alat, 5) Pendampingan produksi, keuangan, SDM, mutu dan desain produk untuk meningkatkan kualitas produksi dan desain, 6) Pendampingan Pengurusan Hak Cipta atas Desain, dimana saat ini sedang disusun draft ajuan Hak Cipta atas Desain Sarung ATBM, 7) 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, Dirjen Penguatan Riset dan Pengembangan, Kementerian Riset, Teknologi dan Pendidikan Tinggi, Kopertis Wilayah VII Jawa Timur, Universitas Wijaya Putra, Pemerintah Kabupaten Gresik, Kepala Desa Klampok Kecamatan Benjeng dan Mitra yang bekerjasama dengan program ini.

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*