

## ANALISIS KESIAPAN UMKM BATIK 16 SEMARANG DALAM MEMPEROLEH SNI DENGAN GAP ANALYSIS

Bambang Purwanggono<sup>1</sup>, Annisa Ratna Hapsari<sup>2</sup>, Arfan Bakhtiar<sup>3</sup>

<sup>1,2,3</sup>Departemen Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Diponegoro

Jl. Prof. H. Soedarto, SH. Semarang 50239

Telp. (024) 7460052

E-mail: [acise.tiundip@gmail.com](mailto:acise.tiundip@gmail.com)

### ABSTRAK

Perkembangan industri di Indonesia makin berkembang pesat khususnya pada industri batik. Setelah batik dicanangkan oleh UNESCO pada tanggal 2 Oktober 2009 dalam daftar Representatif Budaya Tidak Berwujud, maka pemerintah sedang mewajibkan SNI batik. Batik 16 Semarang selaku salah satu produsen batik belum memiliki sertifikat SNI pada produknya. Batik 16 Semarang berkeinginan untuk memiliki sertifikat SNI pada batiknya agar dapat menghasilkan produk berkualitas baik sehingga mendapat kepercayaan dari konsumen, memiliki daya saing dengan produk yang dihasilkan oleh pesaing, peningkatan product image dan akses pasar. Oleh karena itu penelitian ini dilakukan untuk mengukur kesiapan Batik 16 dalam menghadapi proses sertifikasi SNI. Hasil penelitian menunjukkan bahwa tingkat kesiapan Batik 16 dalam menghadapi proses sertifikasi adalah sebagai berikut variabel komitmen manajemen sebesar 80%. Kelengkapan administrasi sebesar 88. Kelengkapan dan penerapan dokumen pada manual mutu 64%, prosedur mutu 82%, instruksi kerja 73%, rekaman mutu 96%. Audit internal 30%. Tinjauan manajemen 80%. Proses sertifikasi SNI 20%.

**Kata Kunci :** Batik; Gap Analysis; Kesiapan; Proses sertifikasi SNI

### 1. PENDAHULUAN

Perkembangan industri di Indonesia makin berkembang pesat khususnya pada industri menengah. Menteri Perindustrian Saleh Husin mendefinisikan industri kreatif merupakan salah satu pilar dalam membangun ekonomi nasional karena mampu menciptakan sumber daya manusia yang berdaya saing di era globalisasi serta mampu mensejahterakan masyarakat. Menurut Mari Elka Pangestu selaku Menteri Perdagangan Republik Indonesia, Indonesia kreatif dibagi menjadi 14 bagian subsector. Kerajinan merupakan subsector yang memiliki nilai kontribusi PDB sebesar 25.4 triliun rupiah /15.1 persen, menyerap tenaga kerja sebanyak 3.1 juta orang /38.2 persen, menyumbang ekspor sebesar 21.7 triliun / 20.3 persen, dan memiliki jumlah usaha sebanyak 1 juta unit /45.2 persen (Awalia, 2015). Salah satu subsector industri kerajinan adalah industri batik.

Batik merupakan salah satu warisan bangsa Indonesia yang perlu dijaga keberadaannya, karena batik telah diangkat sebagai pakaian nasional yang mempunyai ciri khas dan menunjukkan identitas bangsa (Sari, 2013). Berdasarkan data Kementerian Perindustrian, UMKM Batik di Indonesia tahun 2010 untuk unit usaha sebanyak 39.641 unit tenaga kerja 165.552 orang dan nilai produksi Rp 3,94 triliun. Nilai ekspor batik mencapai Rp 1,8 triliun (Sabar, 2012). Batik makin berkibar setelah dicanangkan oleh UNESCO pada tanggal 2 Oktober 2009 dalam daftar Representatif Budaya Tidak Berwujud. Konsekuensi dari perancangan UNESCO, batik Indonesia harus dipertahankan dan dilestarikan dengan baik oleh Pemerintah, pengrajin, dan masyarakat Indonesia. SNI batik sudah ada sejak 2006 namun masih bersifat sukarela atau belum wajib (Koran Jakarta, 2012). Melihat kenyataan tersebut maka pemerintah mewajibkan SNI batik dimana sekarang batik sedang proses untuk diwajibkan.

Sertifikasi produk merupakan jaminan tertulis yang menyatakan bahwa produk, proses produksi, kandungan telah memenuhi persyaratan yang ditetapkan. Bagi konsumen, sertifikasi sistem manajemen maupun sertifikasi produk dapat memberikan jaminan kepercayaan yang dapat digunakan sebagai dasar pemilihan produsen atau produk (Purwanggono dkk, 2009). Selain itu sertifikasi dapat meningkatkan daya saing produk nasional untuk mempertahankan pangsa pasar dan memperluas aksesibilitas produk nasional pada pasar ekspor (Rahardjo dkk, 2011)

Batik 16 Semarang berdiri pada tahun 2005, bergerak di bidang industri batik. Produk dari industri Batik 16 Semarang, meliputi batik cap dan batik tulis. Jenis batik tersebut menggunakan bahan dasar primissima, sutera, dan doby dengan pewarna tekstil dari alam dan sintetis.

Dalam hal ini Berdasarkan UU no 20 tahun 2008, kriteria usaha menengah yaitu memiliki kekayaan bersih lebih dari Rp500.000.000,00 (lima ratus juta rupiah) sampai dengan paling banyak Rp10.000.000.000,00 (sepuluh milyar rupiah) tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha. Batik 16 Semarang memenuhi kriteria tersebut yaitu memiliki kekayaan bersih lebih dari 500.000.000,00. Batik 16

berdiri pada tahun 2005, bergerak di bidang industri batik. Produk dari industri Batik 16 Semarang, meliputi batik cap dan batik tulis. Jenis batik tersebut menggunakan bahan dasar primissima, sutera, dan doby dengan pewarna tekstil dari alam dan sintetis. Batik 16 Semarang yang berpusat di Dk. Kampung Kontrak Sumberejo Kel. Meteseh Kec. Tembalang, Kota Semarang sebagai tempat produksi dan pemasaran, dan membuka 3 cabang yang berlokasi di kota Semarang Sekarang batik sedang proses untuk menjadi SNI wajib tapi Batik 16 Semarang termasuk industri batik yang belum memiliki sertifikat SNI. Oleh karena itu Batik 16 Semarang berkeinginan untuk memiliki sertifikat SNI pada batiknya agar dapat menghasilkan produk berkualitas baik sehingga mendapat kepercayaan dari konsumen, memiliki daya saing dengan produk yang dihasilkan oleh pesaing, peningkatan product image dan akses pasar. Badan Standarisasi Nasional (BSN) mengeluarkan 13 untuk SNI batik. Dalam penerapan standar di Indonesia banyak kendala yang dirasakan seperti ketidaksiapan prosedur apa yang harus dilakukan dan dokumen apa saja yang harus dipersiapkan untuk mendapatkan sertifikat SNI.

Oleh karena itu, dilakukan identifikasi gap dari kondisi kesiapan batik 16 saat ini terhadap prosedur yang seharusnya untuk mengetahui tingkat kesiapan Batik 16 Semarang dalam memperoleh sertifikat SNI.

## 2. TINJAUAN PUSTAKA

### a) Sistem Manajemen Mutu

Sistem manajemen mutu merupakan sekumpulan prosedur terdokumentasi dan praktek-praktek standar untuk manajemen sistem yang bertujuan menjamin kesesuaian dari proses dan produk (barang/jasa) terhadap kebutuhan atau persyaratan tertentu. Sistem manajemen mutu mendefinisikan bagaimana organisasi menerapkan praktek-praktek manajemen kualitas secara konsisten untuk memenuhi kebutuhan pelanggan dan pasar. Salah satu sistem manajemen mutu yang diakui internasional adalah seri ISO 9001. Ada banyak alasan mengapa suatu organisasi mengimplementasikan sistem manajemen mutu sesuai dengan standar ISO. Alasan utama adalah pelanggan utama mereka menuntut atau karena kompetitor utama mereka telah atau sedang mendaftar. Alasan lain untuk melakukan perbaikan proses atau sistem yang diperlukan dan keinginan untuk dapat bersaing secara global. Ketika banyak dan lebih banyak lagi organisasi yang mendaftar untuk mendapatkan sertifikat ISO, mereka meminta subkontrak atau pemasok mereka mendaftar juga, ini menciptakan efek bola salju (Gaspersz, 2003)

### b) Cakupan dokumentasi sistem manajemen mutu

Sesuai isi pasal 4.2.1 mengenai persyaratan dokumentasi (umum) maka cakupan dokumentasi Sistem Manajemen Mutu bahwa tiap organisasi dapat menentukan sejauh mana dokumentasi diperlukan dan media yang dipakai.

Struktur dokumentasi standar dapat dibuat menjadi tiga kelompok atau empat kelompok. Dokumen-dokumen tersebut adalah (Christina&Putra, 2006):

a. level 1 : manual mutu ( quality manual )

Manual mutu merupakan dokumen yang memuat sistem manajemen secara umum dan disusun untuk mengarahkan perusahaan dalam menjalankan sistem manajemen mutu.

b. Level 2 : prosedur mutu ( quality procedure)

Prosedur mutu merupakan dokumen yang berisi langkah dan tanggung jawab pelaksana proses manajemen.

c. Level 3 : instruksi kerja (work instruction)

Instruksi kerja menjelaskan secara rinci bagaimana kegiatan dalam prosedur mutu dilakukan, dimana kegiatan tersebut berada pada suatu departemen.

d. Level 4 : rekaman mutu (quality record)

Rekaman mutu merupakan suatu bukti obyektif bahwa sistem manajemen mutu telah diterapkan dan dipergunakan untuk membuktikan efektivitasnya.

### c) Penerapan SNI

Standar yang berasal dari bahasa Inggris "*standard*", merupakan terjemahan dari bahasa Perancis "*norme*" yaitu persyaratan yang dinyatakan dalam dokumen dan "*Étalon*" adalah standar fisis atau standar pengukuran dan dalam bahasa Inggris dinyatakan sebagai "*measurement standard*". SNI adalah dokumen berisi *ketentuan teknis (merupakan konsolidasi iptek dan pengalaman)* (aturan, pedoman atau karakteristik) dari suatu kegiatan atau hasilnya yang *dirumuskan secara konsensus* (untuk menjamin agar suatu standar merupakan kesepakatan pihak yang berkepentingan) dan *ditetapkan (berlaku di seluruh wilayah nasional) oleh BSN* untuk dipergunakan oleh pemangku kepentingan dengan tujuan mencapai keteraturan yang optimum ditinjau dari konteks keperluan tertentu (Purwanggono dkk, 2009)

**d) Balai besar kerajinan dan batik (TOEGOE)**

Lembaga Sertifikasi Produk Balai Besar Kerajinan dan Batik (LSPro Balai Besar Kerajinan dan Batik) atau lebih dikenal sebagai LSPro TOEGOE berkedudukan di Balai Besar Kerajinan dan Batik Jl. Kusumanegara No. 7 Yogyakarta. LSPro TOEGOE merupakan Lembaga Sertifikasi Produk yang telah diakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN) dengan nomor Akreditasi LSPR-025-IDN yang bertugas melaksanakan sertifikasi produk sesuai dengan standar produk yang diacu dan diakui melalui evaluasi sistem mutu dan penilaian hasil uji.

Kegiatan sertifikasi yang diselenggarakan oleh LSPro BBKB (TOEGOE) bertujuan untuk memberikan perlindungan kepada konsumen dan produsen agar dapat memperoleh atau menghasilkan produk yang bermutu sesuai dengan Standar Nasional Indonesia (SNI). Tanda kesesuaian produk dengan SNI tersebut dapat dicantumkan pada produk atau kemasan yang digunakan. Dengan pemberian tanda SNI tersebut diharapkan dapat menunjang peningkatan ekspor non migas melalui peningkatan produk yang sesuai dengan Standar Nasional Indonesia (SNI) melalui pelayanan yang profesional dan memuaskan (Trapsiladi, 2015)

**e) Metode gap analysis**

Menurut Aksorn dan Hadikusumo dalam Prakasa,dkk (2012) Analisis kesenjangan (gap analysis) memiliki pengertian kondisi saat ini dan keinginan atau kondisi tujuan dan penyebab kesenjangan antara keduanya. Dengan melakukan gap analysis, kita dapat mengidentifikasi apa yang kita butuhkan untuk menjembatani kesenjangan yang ada. Di dalam proses penerapan ISO dan atau SNI, gap analysis merupakan langkah awal. Dengan adanya gap analysis diharapkan dapat diketahui langkah-langkah apa yang perlu diambil agar dengan mudah dapat mencapai kondisi atau standard yang diharapkan, dalam hal ini sesuai dengan standard yang ditentukan di dalam ISO dan atau SNI yang dijadikan acuan (Admaja, 2013). Langkah awal dari tool ini adalah menyusun gap analysis checklist yang berfungsi untuk mengidentifikasi gap antara prosedur tertulis dengan proses yang dilakukan. Checklist ini dibuat berdasarkan persyaratan ISO atau SNI. Setelah diketahui secara jelas mengenai kesenjangan (gap) yang ada di perusahaan, maka dapat diambil langkah-langkah untuk mengurangi kesenjangan tersebut (Prakasa dkk, 2012).

Dari hasil brainstorming dengan Balai besar kerajinan dan batik kemudian dirancang alat berupa checklist untuk mengetahui gap yang terjadi. Dari checklist yang dibuat, peneliti melakukan wawancara mendalam dan observasi langsung terkait keadaan aktual UMKM dalam kesiapan SNI. Untuk lebih mengetahui kesiapan UMKM secara lebih spesifik maka checklist dibuat dengan bobot pengisian skor 1-5 pada tiap pernyataan dan akan dilanjutkan dengan range penjumlahan bobot untuk mengetahui posisi kesiapan UMKM secara keseluruhan. Adapun penjelasan skor dan range antara lain:

Skor 1 : Jika organisasi atau perusahaan tidak memahami apa yang diperlukan dan tidak memiliki dokumen

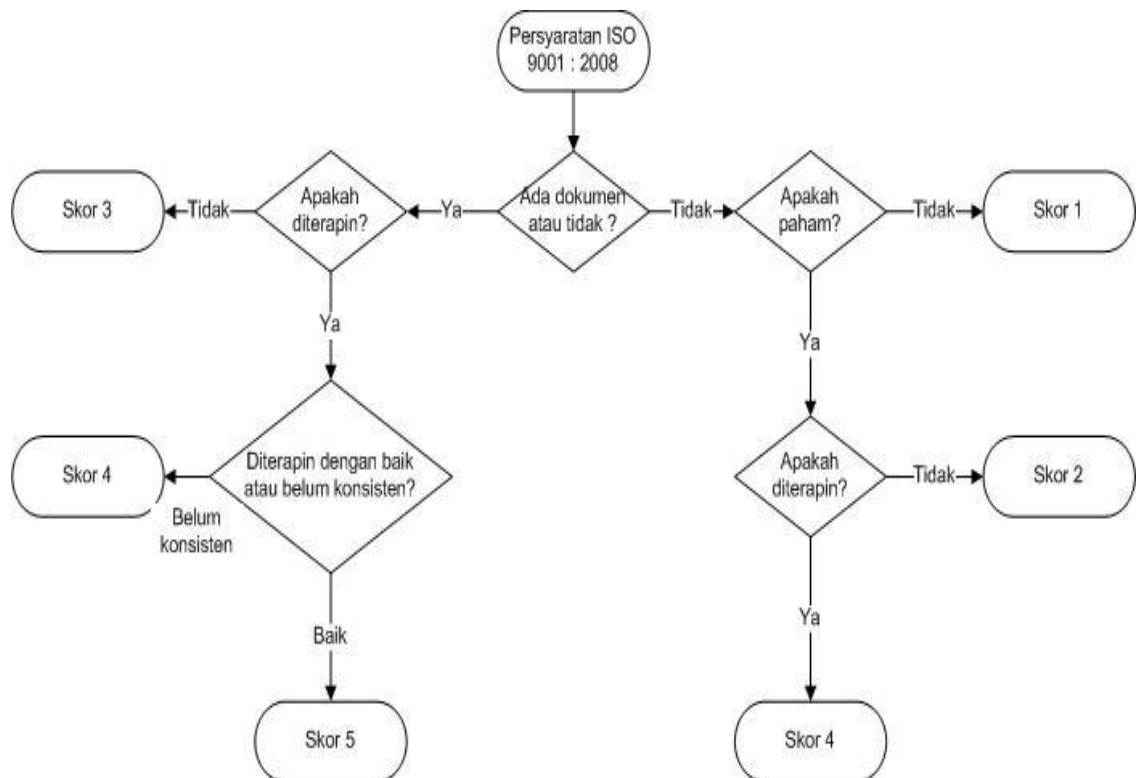
Skor 2 : Jika organisasi atau perusahaan memahami tetapi tidak menerapkan dan tidak memiliki dokumen

Skor 3 : Jika organisasi atau perusahaan memiliki dokumen tetapi belum diterapkan

Skor 4: Jika organisasi atau perusahaan tidak memiliki dokumen namun memahami dan menerapkan atau organisasi memiliki dokumen dan menerapkan namun penerapannya belum konsisten

Skor 5 : Jika organisasi atau perusahaan memiliki dokumen dan menerapkan dengan baik dan konsisten

Langkah-langkah dalam penentuan skor ditunjukkan pada Gambar 1



Gambar 1. Diagram alir penentuan skor

Setelah pembobotan dilakukan terhadap seluruh sub variabel di dalam kuisioner, maka langkah selanjutnya adalah mengolah, menganalisis, dan memposisikan letak kesiapan UKM 16 dalam gap analysis. Berdasarkan ISO 9001:2000 yang terdapat dalam penelitian Arfan & Bambang (2009), berikut adalah pengklasifikasian posisi suatu perusahaan dalam menentukan tingkat kesiapan dalam melakukan sertifikasi SNI:

- 75-100%: perusahaan atau suatu organisasi siap untuk melengkapi persyaratan dan melakukan sertifikasi
- 50-74%: perusahaan atau suatu organisasi masih harus meningkatkan kesiapan untuk persiapan sertifikasi SNI
- 1-49%: kesiapan sangat buruk. Perusahaan perlu meninjau ulang dan memahami tahapan proses dalam sertifikasi karena keadaan berbeda jauh dengan tahapan yang berlaku (Bakhtiar & Purwanggono, 2009).

### 3. METODE PENELITIAN

Metode yang digunakan pada penelitian ini dapat dilihat pada gambar 2

#### a) Identifikasi variabel penelitian

Variabel penelitian ini merupakan hasil *brainstroming* dengan pihak yang berkompeten untuk sertifikasi batik yaitu Balai Besar Kerajinan dan Batik terkait sertifikasi SNI. Adapun hasilnya :

##### 1) Komitmen manajemen

Komitmen manajemen merupakan bentuk dukungan manajemen dalam menerapkan sistem manajemen yang diterima oleh karyawan. Manajemen puncak harus mengomunikasikan kepada organisasi mengenai pentingnya memenuhi persyaratan pelanggan, peraturan organisasi, persyaratan perundang-undangan dan peraturan lainnya serta memiliki komitmen dalam mengikuti keseluruhan rangkaian sertifikasi SNI sampai selesai.

##### 2) Kelengkapan administrasi

Persyaratan formalitas merupakan aturan wajib administrasi yang harus dipenuhi oleh organisasi dalam mendirikan suatu usaha. Aturan tersebut ditetapkan oleh pemerintah sehingga organisasi memiliki ijin legal. Aturan tersebut antara lain seperti akte pendirian, ijin usaha industri/TDI, sertifikat/tanda merk, SIUP, TDP, NPWP, SIPA.

3) Kelengkapan dokumen dan Penerapan dokumen

Prosedur terdokumentasi harus ditetapkan untuk menetapkan pengendalian yang diperlukan untuk identifikasi, penyimpanan, perlindungan, pengambilan, waktu retensi dan deposisi catatan dll. Pendokumentasian penting supaya menghindari kemungkinan kesalahan serta dapat melacak kesalahan untuk diambil tindak perbaikan. Dokumen dibagi menjadi 4 yaitu manual mutu, pedoman mutu, instruksi kerja, dan rekaman mutu. Semua dokumen tersebut mengacu pada ISO 9001:2008 mengenai sistem manajemen mutu. Prosedur yang sudah didokumentasikan harus diterapkan. Untuk mengecek dan mengetahui apakah prosedur dilaksanakan maka organisasi harus bisa memberikan bukti kesesuaian dengan persyaratan dan operasi yang efektif dari sistem manajemen mutu

4) Audit internal

Internal audit adalah pemeriksaan yang dilakukan oleh bagian internal audit perusahaan, baik terhadap catatan ketidaksesuaian, maupun ketaatan terhadap kebijakan manajemen puncak yang telah ditentukan. Audit internal berfungsi untuk mengidentifikasi ketidaksesuaian yang terjadi dan tindakan korektif terhadap masalah tersebut dengan mempertimbangkan hasil audit sebelumnya. Setiap tindakan korektif harus dilakukan dari akar permasalahan semaksimal supaya tepat dan efektif untuk kelangsungan pekerjaan dan tidak akan terulang lagi ketidaksesuaian tersebut. Hasil audit dicatat dalam laporan ketidaksesuaian yang dibagi menjadi dua yaitu mayor dan minor.

Setiap variabel akan diukur dengan menggunakan sub variabel, Berikut adalah struktur variabel beserta sub variabel yang digunakan dalam penelitian ini :

**Tabel 1. Sub variabel penelitian**

No	Variabel	Sub Variabel
1	Komitmen Manajemen	Manajemen puncak mengkomunikasikan kepada seluruh organisasi tentang pentingnya memenuhi persyaratan pelanggan dan undang - undang serta peraturan
		Manajemen puncak sudah membentuk tim manajemen mutu
		Organisasi melakukan sosialisasi tentang pencapaian kualitas
2	Kelengkapan Administrasi	Organisasi memiliki dokumen Akte Pendirian
		Organisasi memiliki dokumen Ijin usaha industri (TDI)
		Organisasi memiliki dokumen tanda daftar merek
		Organisasi memiliki dokumen SIUP
		Organisasi memiliki dokumen TDP
		Organisasi memiliki dokumen NPWP
		Organisasi memiliki dokumen SIPA

Lanjutan Tabel 1. Sub variabel penelitian

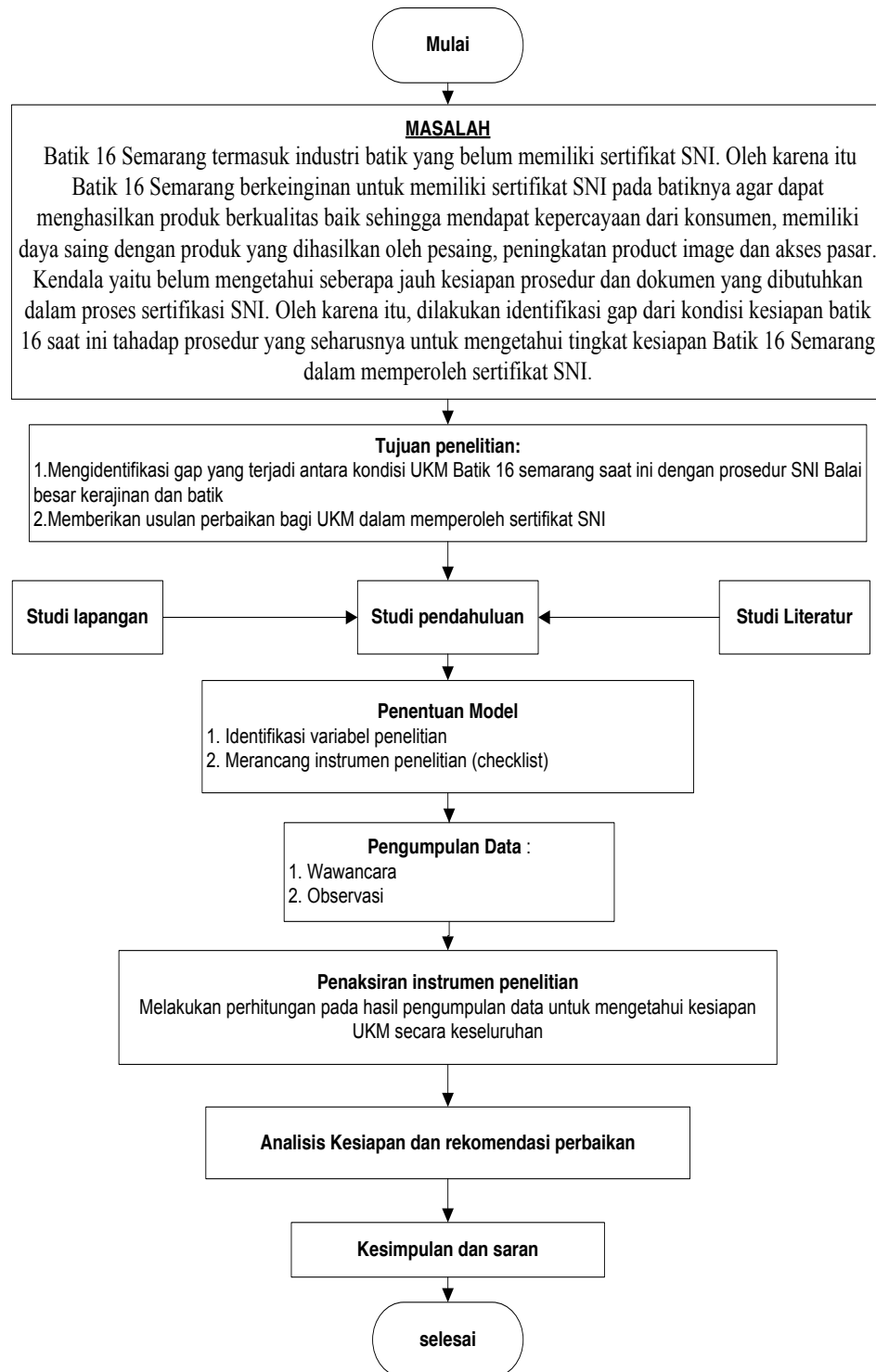
No	Variabel	Sub Variabel
3	Kelengkapan dan Penerapan Dokumen	
3A	Manual Mutu	Organisasi memiliki aturan untuk mengontrol proses produksi
		Organisasi memiliki kebijakan mutu perusahaan
		Organisasi memiliki struktur organisasi dan uraian tugas serta tanggung jawab dan wewenang secara jelas
		Organisasi memiliki visi misi sesuai dengan karakteristik organisasi
		Organisasi memiliki tujuan dan sasaran mutu yang baik
3B	Prosedur Mutu	Organisasi memiliki panduan mutu di organisasi tersebut
		Organisasi meninjau panduan mutu di organisasi tersebut
		Organisasi memastikan bahwa dokumen tetap dapat dibaca dan dapat diidentifikasi
		Organisasi memiliki kontrol dokumen dan lembar pengecekan proses produksi
		Organisasi memperjelas kondisi pemeliharaan tentang peralatan dalam sebuah dokumen
		Organisasi memiliki prosedur yang menjelaskan tentang pemenuhan permintaan spesifikasi dan penanggung jawabnya
		Organisasi mengendalikan produk sehingga mudah tertelusur
		Organisasi memisahkan produk yang cacat dan mencegah bercampur dengan produk yang kondisinya bagus
		Organisasi meninjau ketidaksesuaian produk sesuai dengan standar mutu ( termasuk keluhan pelanggan)
		Organisasi memiliki metode untuk tindakan perbaikan dan tindakan pencegahan
Organisasi memiliki metode untuk tindakan perbaikan dan tindakan pencegahan		
3C	Instruksi Kerja	Organisasi menentukan klasifikasi operator berdasarkan keterampilan yang dibutuhkan
		Organisasi menentukan dengan jelas tentang peralatan, metode kerja, kondisi proses, alat ukur dan lain - lain, untuk memastikan kualitas selama proses produksi
		Organisasi menerapkan penanganan, penyimpanan, jenis kemasan, pengepakan, sesuai dengan persyaratan dan memeliharanya dari penerimaan sampai dengan pengiriman produk

**Lanjutan Tabel 1. Sub variabel penelitian**

No	Variabel	Sub Variabel
3D	Rekaman Mutu	Organisasi memiliki metode penyimpanan, perbaikan, persetujuan, identifikasi, dan distribusi terhadap dokumen
		Organisasi melakukan pemeliharaan terhadap dokumen
		Organisasi menyimpan data / arsip mengenai pelatihan
		Organisasi memiliki dokumen hasil pengembangan ulang desain dan tindakan yang diperlukan
		Organisasi memeriksa produk pertama dan produk terakhir kemudian mendatanya
4	Audit Internal	Apakah anda menerapkan audit mutu internal
		Organisasi menerapkan tindakan perbaikan untuk masalah - masalah yang ditemukan dalam kegiatan audit internal tersebut

Setiap sub variabel akan dijadikan dasar bagi peneliti untuk merancang kuisisioner yang akan dibagikan kemudian kepada responden. Setiap sub variabel akan diukur dengan menggunakan skala likert (1-5) berdasarkan pola alur seperti tertera di Gambar 1. Sebagai contoh, pada variabel 1 (komitmen manajemen) terdapat 3 sub variabel, dimana ketiga sub variabel dapat diisi oleh responden dari skala 1-5. Sehingga nilai maksimal yang dapat diperoleh variabel 1 adalah 15, dengan asumsi apabila responden memberikan skala 5 pada ketiga sub-variabel dari variabel 1. Namun apabila responden memberi skala yang berbeda terhadap masing-masing sub variabel 1, maka nilai akhir dapat diperoleh dengan cara menjumlahkan ketiga skala yang diberikan responden terhadap sub variabel.

Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:



Gambar 2. Metode penelitian



#### 4. HASIL PENGOLAHAN DATA

Hasil perhitungan skor ini berguna untuk menilai kesiapan UMKM pada masing-masing variabel berdasarkan Balai Besar Kerajinan dan Batik. Hasil total skor masing-masing variabel dari hasil *checklist* ditunjukkan pada tabel dibawah ini.

*Tabel 1 Hasil Skor Data Checklist*

No	Variabel	Nilai	Nilai Maksimal	Presentase
1	Komitmen Manajemen	12	15	80%
2	Kelengkapan Administrasi	31	35	88%
3	Kelengkapan dan penerapan dokumen			
	A. Manual Mutu	16	25	64%
	B. Prosedur Mutu	41	50	82%
	C. Instruksi Kerja	11	15	73%
	D. Rekaman Mutu	24	25	96%
4	Audit Internal	3	10	30%
5	Tinjauan Manajemen	8	10	80%
6	Proses Sertifikasi SNI	2	10	20%

Setelah dilakukan pengolahan data, maka hasil dari pengolahan data dapat dilihat sebagai berikut. Untuk variabel komitmen manajemen mendapatkan total skor 12 dari total skor maksimal 15 sehingga presentase kesiapannya adalah sebesar 85%. Untuk variabel kelengkapan administrasi mendapatkan total skor 31 dari total skor maksimal 35 sehingga presentase kesiapannya adalah sebesar 88%. Untuk variabel kelengkapan dan penerapan dokumen memiliki 4 kategori pernyataan dimana kategori pernyataan manual mutu mendapatkan total skor 16 dari total skor maksimal 25 sehingga presentase kesiapannya adalah 64%. Untuk kategori pernyataan prosedur mutu mendapatkan total skor 41 dari total skor maksimal 50 sehingga presentase kesiapannya adalah 82%. Untuk kategori pernyataan instruksi kerja mendapatkan total skor 11 dari total skor maksimal 15 sehingga presentase kesiapannya adalah 73%. Untuk kategori pernyataan rekaman mutu mendapatkan total skor 24 dari total skor maksimal 25 sehingga presentase kesiapannya adalah 96%. Untuk variabel audit internal mendapatkan total skor 3 dari total skor maksimal 10 sehingga presentase kesiapannya adalah 30%. Untuk variabel tinjauan manajemen mendapatkan total skor 8 dari total skor maksimal 10 sehingga presentase kesiapannya adalah 80% dan terakhir variabel proses sertifikasi SNI mendapatkan total skor 2 dari total skor maksimal 10 sehingga presentase kesiapannya adalah 20%.

#### 5. ANALISIS HASIL PENGOLAHAN DATA

Berdasarkan hasil penelitian serta pengolahan data yang dilakukan, maka dapat ditemukan penyebab utama kurangnya kesiapan UMKM Batik 16 dalam menghadapi proses sertifikasi. Yang pertama adalah belum adanya dokumen Ijin Usaha Industri (TDI). Hal ini dikarenakan pihak manajemen menganggap bahwa dokumen TDI dan TDP mempunyai fungsi yang sama sehingga tidak diperlukan lagi untuk pembuatan TDI. Hal ini dapat mengganggu kelancaran proses sertifikasi SNI secara administratif. Lalu hal utama yang menjadi kendala bagi UMKM Batik 16 adalah UMKM belum memiliki tujuan dan sasaran mutu yang baik. Manajemen masih belum memahami dan mengetahui apa pentingnya sasaran dan tujuan mutu perlu dibuat. Padahal hal ini dapat menjadi target dan sasaran manajemen dalam mencapai kualitas produk yang sesuai dengan standar.

Lalu perlu dibuat dokumen untuk pengecekan proses produksi. Ini sebagai bagian dari kontrol untuk pihak manajemen memastikan bahwa seluruh proses dari bahan baku hingga bahan jadi sudah sesuai dengan standar dan dapat dilihat apabila ada proses yang menyimpang dari prosedur. Pemilihan operator juga diharapkan kedepan dapat sesuai dengan keterampilan yang dibutuhkan. Hal ini sangat penting karena mutu produk Batik 16 sangat tergantung dengan seberapa cakap operator mengoperasikan hingga menjadi produk batik. Lalu perlu dilakukan proses audit internal sebagai suatu bentuk proses

kontrol secara berkesinambungan dan terus melakukan proses perbaikan untuk mencapai kualitas produk yang meningkat ke arah yang lebih baik. Serta diperlukan bagi UMKM Batik 16 untuk memahami proses proses apa saja yang dilakukan dalam proses skema alur sertifikasi SNI. Hal ini untuk mempersiapkan pihak manajemen dalam mengantisipasi seluruh proses yang akan dilakukan.

Dari beberapa variabel yang mempengaruhi rendahnya presentase kesiapan UMKM Batik 16 dalam menghadapi proses sertifikasi diatas, hampir seluruhnya mendapat nilai dibawah 3 dalam pengisian kuisioner. Yang berarti bahwa variabel tersebut tidak dipahami oleh UMKM atau variabel tersebut dipahami namun tidak dijalankan pada kegiatan operasional sehari hari dan tidak memiliki dokumennya. Sehingga diharapkan apabila variabel utama penyebab rendahnya kesiapan UMKM Batik 16 dapat dibenahi, diharapkan presentase tingkat kesiapan UMKM Batik 16 dapat meningkat dan UMKM Batik 16 dapat dinyatakan siap menghadapi proses sertifikasi SNI. Kemudian untuk hasil non checklist yang tidak dibobotkan didapatkan bahwa saat ini pengetahuan UMKM 16 mengenai SNI batik masih sangat sedikit. Terbukti dengan pernyataan bahwa UMKM belum mengetahui mengenai SNI batik secara detail. Informasi yang didapat hanya sebatas bahwa adanya SNI batik dan sekarang sedang proses menjadi SNI wajib, namun belum mengetahui skema alur proses sertifikasi, dokumen-dokumen apa saja yang harus dipersiapkan untuk memperlancar proses sertifikasi dan tidak mengetahui bahwa terdapat 13 macam SNI batik. Namun sedikitnya informasi mengenai SNI batik tidak membuat UMKM 16 mundur tetapi malah tekad yang besar untuk bersedia mengikuti proses sertifikasi hingga akhir. Oleh karena itu UMKM memilih SNI 04-055 tahun 2006 yaitu batik tulis kain primissima karena kain primissima merupakan kain yang paling bagus dan dengan batik tulis maka seni nya akan lebih keluar dan harganya pun jauh lebih tinggi dibanding batik yang lain.

Proses produksi merupakan hal yang dimiliki oleh masing-masing UMKM. Meskipun sama-sama dibidang batik tetapi belum tentu memiliki proses produksi yang sama. Oleh karena itu maka dibuat persyaratan untuk mengendalikan proses produksi yang berbeda-beda. Dalam mencapai SNI maka terdapat syarat mutu dimana batik harus diuji sehingga batik tersebut aman dan memiliki kualitas yang baik. Dalam bidang ini UMKM pastinya sudah memiliki proses produksi untuk memproduksi batik namun belum mengetahui apakah proses produksi yang dilakukan sekarang sudah sesuai dengan SNI batik dan lolos uji atau belum.

Untuk menjamin bahwa bati yang diproduksi aman dan berkualitas baik maka harus dilakukan pengujian terhadap mutu batik tersebut. Saat ini UMKM belum pernah melakukan uji mutu dikarenakan tidak mengetahui jika untuk mendapatkan sertifikat SNI, batik yang bersangkutan harus diuji. UMKM juga baru mengetahui apabila dari 13 SNI batik yang ada ternyata memiliki syarat mutu yang berbeda pula. Untuk sekarang UMKM memilih SNI 04-055-2006 apabila akan melakukan uji produk.

## **6. LIMITASI PENELITIAN**

Dalam kaitannya dengan limitasi, penelitian ini hanya mengukur secara kuantitatif tingkat kesiapan UKM Batik 16 dalam kaitannya dengan kesiapan untuk menghadapi sertifikasi SNI, dimana hal tersebut menjadi kekuatan penting dalam penelitian ini. Namun, penelitian ini tidak dapat memberikan saran dan rekomendasi yang signifikan dalam kaitannya dengan bagaimana cara UKM Batik 16 agar mampu berhasil dalam melakukan sertifikasi SNI. Lebih lanjut, beberapa saran mungkin dapat diberikan, namun tidak mengacu pada suatu metode kuantitatif tertentu yang dimana kecil kemungkinan akan berhasil kedepannya.

Sehingga dibutuhkan penelitian lebih lanjut untuk membahas strategi apa yang harus dilakukan oleh UKM Batik 16 untuk berhasil melewati sertifikasi SNI, tentunya didukung dengan menggunakan metode kuantitatif agar rekomendasi yang diberikan dapat lebih mampu diukur dengan satuan angka.

## 7. KESIMPULAN DAN SARAN

### a) Kesimpulan

Untuk kesiapan UMKM Batik 16 dalam menghadapi proses sertifikasi SNI masih perlu untuk mempersiapkan dokumen-dokumen yang kurang dan menerapkan apa yang telah didokumentasikan agar kesiapan UMKM meningkat. Dimana pembagian presentase tiap variabel pengukurannya adalah Untuk variabel komitmen manajemen total presentase kesiapannya adalah sebesar 85%. Untuk variabel kelengkapan administrasi presentase kesiapannya adalah sebesar 88%. Untuk variabel kelengkapan dan penerapan dokumen memiliki 4 kategori pernyataan dimana kategori pernyataan manual mutu presentase kesiapannya adalah 64%. Untuk kategori pernyataan prosedur mutu presentase kesiapannya adalah 82%. Untuk kategori pernyataan instruksi kerja presentase kesiapannya adalah 73%. Untuk kategori pernyataan rekaman mutu presentase kesiapannya adalah 96%. Untuk variabel audit internal presentase kesiapannya adalah 30%. Untuk variabel tinjauan manajemen presentase kesiapannya adalah 80% dan terakhir variabel proses sertifikasi SNI presentase kesiapannya adalah 20%.

### b) Saran

Usulan perbaikan yang dapat diberikan berdasarkan analisis hasil pengolahan data di UMKM Batik 16 adalah Briefing harus tetap dilaksanakan, tim manajemen mutu yang sudah dibentuk harus di laksanakan, manajemen puncak harus memberikan waktu untuk memantau sistem manajemen mutu, perlu dibuat dokumen ijin usaha industri (TDI) agar kesiapan UMKM Batik 16 dalam menghadapi proses sertifikasi SNI tidak terkendala aspek administrasi, SOP proses produksi yang sudah di terapkan harus di dokumentasikan secara tertulis, kebijakan mutu harus mencerminkan mengenai batik 16, visi misi yang sudah didokumentasikan harus diterapkan, apabila telah dibuat sasaran mutu maka harus dituliskan dalam dokumen, semua dokumen yang berhubungan dengan proses produksi dan karyawan diletakkan ditempat yang mudah ditemukan, UMKM harus membuat lembar pengecekan proses produksi, UMKM memiliki catatan khusus mengenai pemeliharaan mesin, setiap ketidaksesuaian produk harus ditulis lengkap, UMKM harus membuat klasifikasi operator yang memegang kendali proses produksi, melakukan audit internal, pelaksanaan tinjauan manajemen perlu dijadwalkan dan dikomunikasikan kepada UMKM terlebih dahulu, manajemen harus mengontrol setiap tinjauan manajemen dan melakukan analisis terhadap temuan yang ada, UMKM 16 harus lebih banyak mencari informasi mengenai hal-hal yang berkaitan dengan sertifikasi SNI, mempersiapkan untuk pengujian produknya dan melakukan uji sehingga batik yang diproduksi terjamin mutunya

## PUSTAKA

- Admaja, A. F. (2013). "Studi Kesiapan Direktorat Standarisasi dalam Menerapkan SNI ISO/IEC 17065" *Jurnal Buletin Pos dan Telekomunikasi*. vol. 11, no. 3, pp. 223-234.
- Awalia, N. R. (2015). *Analisis Pertumbuhan Teknologi Produk Domestik Bruto, dan Ekspor Sektor Industri Kreatif Indonesia*. Institut Pertanian Bogor .
- Bakhtiar, A., & Purwanggono, B. (2009). "Analisis Implementasi Sistem Manajemen Kualitas ISO 9001 : 2000 dengan Menggunakan Gap Analysis Tools" *JATI Undip*. vol. IV, no. 3, pp. 163-170.
- Christina, D., & Putra, A. (2006). Implementasi Sistem Manajemen Mutu ISO 9001 : 2000 di PT. Mulchido Surabaya.
- Gaspersz, V. (2003) . *ISO 9001:2000 and Continual Quality Improvement*, Jakarta: PT. Gramedia Ristaka Utama.
- Koran Jakarta. (2012). "Mengangkat Batik Berlabel SNI". Jakarta.
- Prakasa, A. T., Setyanto, N. W., & Kusuma, L. T. (2012). "Analysis The Implementation of Quality Management System ISO 9001:2008 Using GAP Analysis Tools" *Rekayasa dan Manajemen Sistem Industri*. vol. 3, no. 1, pp. 11-21. Teknik Industri Unibraw.
- Purwanggono, B., Abduh, S., Nurjanah, Habibie, F.H., Trilaksani, W., Bakhtiar, A., et al. (2009). *Pengantar Standarisasi*. Jakarta: Badan Standarisasi Nasional
- Rahardjo, B., Haryono, T., Suseno, H., & Widiwardono, Y. K. (2011). *SNI Penguat Daya Saing*. Jakarta: Badan Standarisasi Nasional.
- Sabar. (2012) "IKM Batik Enggan terapkan SNI" Retrieved from [www.bsn.go.id](http://www.bsn.go.id).
- Sari, E. W. (2013). *Motif Parang Rusak Sebagai Inspirasi Penciptaan Media Promosi Galeri Batik Miranda Yogyakarta*: Universitas Negeri Yogyakarta.
- Trapsiladi. (2015). "Sertifikasi" Retrieved from [www.batik.go.id](http://www.batik.go.id).