

2015 Prosding FEB Untag 2015

by Hasbi Yasin

Submission date: 21-Jan-2019 10:08PM (UTC+0700)

Submission ID: 1066611701

File name: 2015_Prosding_FEB_Untag_2015.pdf (518.25K)

Word count: 5141

Character count: 32880

PENINGKATAN TATA KELOLA UKM MELALUI STRATEGI PERBAIKAN STANDAR MUTU (KASUS UKM TENUN IKAT TROSO KABUPATEN JEPARA)

Hasbi Yasin, Hari Susanta Nugraha, dan Darwanto

Universitas Diponegoro

Email: hasbiyasin@undip.ac.id

Abstrak

Usaha Kecil Menengah (UKM) merupakan pelaku ekonomi yang mempunyai peran besar dalam penyumbang tenaga kerja di Indonesia. Peran besar UKM memerlukan peningkatan daya saing sehingga mampu bertahan dan tetap memberikan kontribusi besar dalam penyerapan tenaga kerja. Daya saing UKM Indonesia rendah karena umumnya belum memiliki tata kelola dan standar mutu produk yang baik. Tujuan tulisan ini menjelaskan proses perbaikan tata kelola dan standar mutu produk UKM. Metode yang digunakan dalam perbaikan tata kelola dan standar mutu produk UKM dengan pelatihan dan pendampingan terhadap pemilik dan pekerja UKM. Metode implementasi peningkatan standar mutu dengan pembuatan *Standard Operational Procedure* (SOP). Implementasi perbaikan tata kelola dan standar mutu produk melalui tahapan-tahapan dan persyaratan yang harus dipersiapkan dan dipenuhi oleh UKM. Hasil kegiatan ini adalah strategi peningkatan tata kelola dan perbaikan standar mutu dengan pembuatan dan implementasi *Standard Operational Procedure* (SOP) dan standar mutu yang baku sehingga pemilik dan pekerja UKM mengetahui standar kualitas yang benar.

Kata kunci : UKM, Tata kelola, Standar mutu, SOP

PEN¹⁵ HULUAN

Data Kementerian Koperasi dan Usaha Kecil dan Menengah (2014) menunjukkan bahwa dalam kurun waktu 5 tahun terakhir, Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) mengalami perkembangan yang dapat dilihat dari sisi jumlah UMKM, tenaga kerja yang bekerja di UMKM dan sumbangan atau *share* terhadap produk domestik bruto (PDB). Pada tahun 2012 UMKM mampu menyerap tenaga kerja sebanyak 107,6 juta orang dan meningkat pada tahun 2013 menjadi 114,1 juta orang tenaga kerja atau meningkat sebesar 6,03%.

UMKM menjadi salah satu bagian penting dalam suatu perekonomian di daerah maupun nasional. Hadi (2015) menyatakan bahwa usaha kecil dan menengah akan menjadi penyelamat perekonomian nasional saat resesi atau

krisis ekonomi. Usaha kecil dan menengah tersebut akan menjadi penggerak pertumbuhan ekonomi yang strategis dalam menjaga ketersediaan produk barang dan penyerapan tenaga kerja. Apalagi pada tahun 2015 sudah mulai diterapkan kerjasama dalam bentuk *Asean Economic Community* (AEC). AEC diharapkan membawa pengaruh yang positif terhadap UMKM-UMKM di Indonesia. Namun sayangnya dalam upaya pengembangan usaha kecil menengah beberapa diantaranya masih belum mampu bersaing dengan produk luar negeri.

Tambunan (2008) menyatakan penataan dan penguatan kompetensi pengelola organisasinya diperlukan untuk menjamin optimisme perkembangan UMKM di-masa depan. Daya dukung permodalan, manajemen dan SDM yang berkualitas tinggi merupakan keharusan

untuk optimalisasi kinerja UMKM secara berkelanjutan. Namun demikian, sampai saat ini UMKM masih dihadapkan pada sejumlah kendala yang berupa keterbatasan akses pasar, permodalan, pengelolaan bisnis masih bersifat tradisional, profesionalitas pengelolaan rendah dan belum optimal kinerja manajerialnya. Taufik (2008) menjelaskan UMKM dituntut untuk mampu menghasilkan produk dengan daya saing yang tinggi dengan kriteria: (1) produk tersedia secara teratur dan sinambung, (2) produk harus memiliki mutu yang baik dan seragam, (3) produk dapat disediakan secara masal. Selain hal tersebut kendala lain yang terjadi antara lain dapat berupa permasalahan secara teknis dan non teknis.

Perdagangan Bebas *Asean Free Trade Agreement/AFTA-China* 2010 menimbulkan kekhawatiran di kalangan industri di Indonesia. Terlebih lagi bagi pelaku UKM yang menjadi kelompok usaha yang memiliki kekhawatiran yang cukup besar. Kekhawatiran yang cukup beralasan, karena belum di buka saja telah banyak produksi industri rumah tangga buatan Cina merambah pasar Indonesia dengan harga yang sangat murah. Lebih parah dari beberapa produk Usaha kecil dalam negeri. Dengan dibukanya CAFTA tentu akan semakin besar barang-barang Cina memasuki pasar yang selama ini menjadi wilayah Usaha kecil dan menengah. AFTA yang mulai berlaku Tahun 2003 dan APEC Tahun 2020 berimplikasi luas terhadap usaha kecil dan menengah untuk bersaing dalam perdagangan bebas. Dalam hal ini, mau tidak mau UKM dituntut untuk melakukan proses produksi dengan produktif dan efisien, serta dapat menghasilkan produk yang sesuai dengan frekuensi pasar global dengan standar kualitas seperti isu kualitas (ISO 9000). Jadi untuk meningkatkan daya saing UKM Indonesia adalah dengan meningkatkan mutu produk dan efisiensi produksi dengan penerapan manajemen mutu (Dwi dkk, 2012).

RUMUSAN MASALAH

Kendala dan permasalahan yang telah ada hingga saat ini salah satunya berasal dari aspek permodalan, kualitas sumber daya manusia pengelolanya, akses terhadap informasi, sumber daya produktif seperti modal dan teknologi, yang berakibat terhadap terbatasnya kemampuan usaha kecil untuk berkembang serta kendala pada kemampuan manajemen usaha (Supriyanto, 2006).

Sedangkan permasalahan secara teknis yang dialami Usaha Kecil Menengah (UKM) tersebut antara lain dari segi *Standard Operational Procedure* (SOP) produk ekspor, bahan baku, tenaga kerja, serta produk. Sedangkan permasalahan non teknis mencakup pada permasalahan manajemen, *accounting*, auditing, perpajakan, HKI, dan pemasaran. Permasalahan-permasalahan yang terdapat pada UKM tersebut mendorong perguruan tinggi (PT) untuk membantu usaha mikro kecil menengah dalam membantu memperbaiki tata kelola UKM untuk meningkatkan kualitas proses produksi dan standar mutu produk. Fokus permasalahan UKM yang akan diteliti dan dipecahkan adalah perbaikan standar mutu dengan pembuatan dan penerapan SOP.

KAJIAN TEORITIS UMKM

Undang-Undang Republik Indonesia No. 20 Tahun 2008 tentang Usaha Mikro, Kecil dan Menengah (UMKM) mendefinisikan UMKM berdasar kriteria tertentu, antara lain sebagai berikut:

- a. Usaha mikro adalah usaha produktif milik orang perorangan dan atau badan usaha perorangan yang memenuhi kriteria Usaha Mikro sebagaimana diatur dalam Undang-Undang ini.
- b. Usaha kecil adalah usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri yang dilakukan oleh orang perorangan atau badan usaha yang bukan merupakan anak perusahaan atau bukan cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai atau menjadi bagian baik langsung

maupun tidak langsung dari usaha menengah atau usaha besar yang memenuhi kriteria usaha kecil dalam Undang-Undang ini.

- c. Usaha menengah adalah usaha ekonomi produktif yang berdiri sendiri, yang dilakukan oleh orang perseorangan atau badan usaha yang bukan merupakan anak perusahaan atau cabang perusahaan yang dimiliki, dikuasai atau menjadi bagian baik langsung maupun tidak langsung dengan usaha kecil atau besar dengan jumlah kekayaan bersih atau hasil penjualan tahunan sebagaimana diatur dalam Undang-Undang ini.

Kriteria UMKM menurut jumlah aset dan omset yang dimiliki sesuai dengan Undang-Undang No. 20 Tahun 2008 adalah:

Tabel 1. Klasifikasi UMKM

Uraian	Kriteria	
	Aset	Omset
Usaha Mikro	Maksimal 50 juta	Maksimal 300 juta
Usaha Kecil	Lebih dari 50 juta-500 juta	Lebih dari 300 juta-2,5 miliar
Usaha Menengah	Lebih dari 500 juta-10 miliar	Lebih dari 2,5 miliar-50 miliar

Sumber : Undang-Undang No.20 Tahun 2008

Tata Kelola

Tata kelola merupakan suatu sistem, proses, dan seperangkat peraturan yang mengatur hubungan antara berbagai pihak yang berkepentingan (*stakeholders*) demi tercapainya tujuan organisasi (Rahadian, 2009). Secara umum terdapat lima (5) prinsip dalam tata kelola yaitu:

1. *Transparency*, yaitu penyediaan informasi yang material dan relevan dengan cara yang mudah diakses dan mudah dipahami oleh pemangku kepentingan. Perusahaan harus mengambil inisiatif untuk mengungkapkan informasi. Bukan hanya informasi yang disyaratkan oleh peraturan perundang-undangan tetapi juga hal-hal penting untuk

pengambilan keputusan pemegang saham, kreditur, dan pemangku kepentingan lainnya.

2. *Accountability*, yaitu pertanggungjawaban kinerja perusahaan secara transparan dan wajar. Perusahaan harus dikelola secara benar, terukur, dan sesuai dengan kepentingan perusahaan dengan tetap memperhitungkan kepentingan pemegang saham dan pemangku kepentingan lain.
3. *Responsibility*, yaitu pematuhan peraturan perundang-undangan serta melaksanakan tanggung jawab terhadap masyarakat dan lingkungan. Perusahaan dapat memelihara sinambungan usaha dalam jangka panjang dan mendapat pengakuan sebagai *good corporate citizen*.
4. *Independency*, yaitu pengelolaan perusahaan secara independen (tidak terafiliasi dengan pihak manapun) sehingga masing-masing organ tidak saling mendominasi dan tidak dapat diintervensi oleh pihak lain.
5. *Fairness*, yaitu penjaminan perlindungan hak-hak para pemegang saham pemangku kepentingan lainnya, termasuk hak-hak pemegang saham minoritas dan para pemegang saham asing, serta menjamin terlaksananya komitmen kepada para investor.

Standar Mutu

Standar mutu adalah kesepakatan-kesepakatan yang telah didokumentasikan terdiri dari spesifikasi-spesifikasi teknis atau kriteria-kriteria akurat yang digunakan sebagai peraturan, petunjuk atau definisi-definisi tertentu untuk menjamin suatu barang, produk, proses atau jasa sesuai dengan yang telah dinyatakan. Tujuan penyusunan standar mutu adalah untuk memfasilitasi perdagangan, pertukaran dan alih teknologi melalui (Erminati, 2014):

- a. Peningkatan mutu dan kesesuaian produksi pada tingkat harga yang layak.

- b. Peningkatan kesehatan, keamanan dan perlindungan lingkungan dan pengurangan limbah.
- c. Kesesuaian dan keandalan inter-operasi yang lebih baik dari berbagai komponen untuk menghasilkan barang maupun jasa yang lebih baik.
- d. Penyederhanaan perancangan produk untuk peningkatan keandalan kegunaan barang dan jasa.
- e. Peningkatan efisiensi distribusi produk dan kemudahan pemeliharannya.

Manajemen mutu memiliki persyaratan yang berdasarkan SNI ISO 9001-2008 yaitu sebagai suatu demonstrasi yang konsisten dalam penyediaan produk yang telah memenuhi persyaratan pelanggan, regulasi dan peraturan perundang-undangan serta bertujuan untuk upaya peningkatan kepuasan pelanggan melalui penerapan sistem yang efektif termasuk pula dalam proses perbaikan sistem secara berkesinambungan dan jaminan kesesuaian dengan persyaratan pelanggan, regulasi dan peraturan perundangan yang berlaku. Sistem Manajemen Mutu (SMM) juga memiliki pengertian sebagai sekumpulan prosedur terdokumentasi dan praktek-praktek standar untuk manajemen sistem yang mampu menjamin kesesuaian proses produksi dengan efisien dan efektif sesuai dengan target yang telah direncanakan (Semuel & Zulkarnain, 2011).

Standar Operational Procedure (SOP)

Selain perbaikan dalam manajemen mutu pada UKM, hal lain yang penting adalah penyusunan SOP (*Standar Operational Procedure*) pada UKM. SOP merupakan panduan proses dan hasil kerja yang harus dilaksanakan. SOP disusun dan didokumentasikan secara tertulis yang berisi mengenai prosedur (alur proses) kerja secara rinci dan sistematis. Penyusunan SOP ini dapat digunakan untuk memastikan bahwa setiap alur kerja produksi dalam UKM dapat berjalan efisien dan efektif serta terkontrol dengan baik (CCA Accounting, 2014).

ANALISIS SITUASI

UKM Kain Tenun Ikat Troso mulai berdiri sejak tahun 1990 dengan alamat lokasi Desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara. Kain Tenun Ikat Troso keberadaannya masih kalah pamor dengan UKM kerajinan ukir kayu yang menjadi ciri khas Jepara. UKM ini masih memakai alat tradisional atau alat tenun bukan mesin (ATBM) dalam menghasilkan produknya. Kapasitas kain yang dihasilkan dari 1 ATBM per hari yaitu 5 meter kain tenun untuk tenaga kerja yang sudah ahli dan untuk tenaga kerja yang masih baru hanya menghasilkan 3 meter kain tenun. Proses produksi mulai dari awal sampai menjadi produk siap jual semuanya dilakukan dengan mengandalkan pada ketrampilan pengrajin, sehingga kapasitas produksi maupun standart kualitasnya belum bisa stabil. Wilayah pemasaran produk, sebagian besar masih terbatas di wilayah Bali dan Lombok, utamanya tempat wisata. Pengrajin belum mampu untuk memenuhi semua permintaan pasar karena keterbatasan kapasitas produksinya dan tenaga kerja yang sekarang mulai susah didapatkan.

Seiring berkembangnya waktu, UKM ini mulai mengembangkan sayap dalam wilayah pemasaran, corak kain, dan kualitas yang berbagai macam guna memenuhi permintaan pasar serta dapat dijangkau oleh semua masyarakat dari sisi harganya. Awal mula UKM ini hanya berproduksi mengandalkan pada pesanan saja, akan tetapi sekarang setiap hari memproduksi tanpa mengandalkan pesanan dan tujuannya untuk stok apabila ada pemesan dadakan. Selain itu juga untuk stok dan display di showroom yang dimiliki di Thamrin City dan di rumah sendiri. Sekarang daerah pemesananpun sudah menjangkau daerah Sumatera dan Kalimantan. Hal ini berkat kemajuan dalam pemasaran yaitu memanfaatkan fasilitas media sosial (Facebook, Blog, dan Instagram) untuk memperkenalkan koleksi

dan produksi yang sedang dikerjakan atau yang sudah *ready stock*.

Namun demikian, dari sisi tatakelola UKM masih belum menerapkan tata kelola yang sesuai dengan standar atau sering disebut *Standard Operational Procedure* (SOP). Selain itu produk yang dihasilkan pun belum mempunyai mutu/kualitas yang mempunyai standar kualitas yang berstandar nasional Indonesia (SNI), sehingga dibutuhkan manajemen mutu yang baik. Kedua kondisi tersebut akan dijelaskan lebih rinci sebagai berikut:

Manajemen Mutu

Manajemen mutu dalam UKM tenun ikat Troso masih menggunakan manajemen sederhana dan hanya menghasilkan produk dengan satu jenis mutu pada awal berdirinya UKM. Seiring dengan perkembangannya, UKM ini mulai berinovasi dengan memproduksi kain tenun dengan berbagai jenis kualitas dan ukuran sesuai dengan permintaan serta pesanan dari pelanggannya. Akan tetapi untuk manajemen mutu produknya masih belum sesuai dengan berstandar nasional Indonesia (SNI). Hal ini dianggap perlu supaya UKM tenun ikat Troso dapat menjaga kualitas produknya dan diakui kualitasnya karena sudah ber-SNI. Standar mutu dapat dilihat dari tiga hal yaitu bahan baku, proses produksi dan produk jadinya. Jika ketiga hal yang berkaitan dengan standar mutu ini dipenuhi semua, maka suatu UKM dapat dikatakan memiliki standar mutu yang bagus atau baik.

Standard Operasional

UKM Tenun ikat Troso merupakan UKM yang memproduksi kain tenun dengan menggunakan alat tenun bukan mesin (ATBM) dan membutuhkan beberapa proses produksi yang panjang. Masing-masing proses produksi kadang dikerjakan tanpa memperhatikan urutan ataupun standar yang seharusnya. Jika proses awal belum selesai maka proses selanjutnya akan menunggu proses awal selesai terlebih dahulu.

Oleh karena itu UKM ini membutuhkan perencanaan produksi yang runtut sehingga semua proses produksi dapat berjalan tanpa saling menunggu proses lainnya. Hal ini mengindikasikan UMK ini membutuhkan *Standard Operational Procedure* (SOP) untuk membantu memperlancar proses dan mengurutkan proses mana yang harus didahulukan sesuai dengan urutan proses produksi. Karena selama ini UKM ini dalam proses produksinya hanya memakai cara tradisional tanpa ada urutan yang pasti.

METODE PELAKSANAAN

Metode pelaksanaan yang dipergunakan adalah dengan teknik *forum group discussion* (FGD). Metode ini dilakukan dengan pembahasan permasalahan dalam bentuk diskusi berdasarkan dengan informasi yang telah diperoleh. Metode lain yang dilakukan adalah *indepth interview* untuk mendapatkan informasi yang mendalam mengenai kondisi UKM. Informasi tersebut selanjutnya dipergunakan sebagai dasar penyusunan sistem manajemen mutu UKM dan *Standard Operational Procedure* (SOP). Selain itu metode observasi langsung yang dilakukan dengan mengamati dan melakukan interaksi langsung dengan pelaku UKM. Hal tersebut dilaksanakan untuk mencari informasi tambahan yang lebih rinci dan mengetahui permasalahan, kendala, solusi dan strategi yang diperlukan oleh pelaku UKM dalam pengembangan usahanya. Upaya pendampingan dan pelatihan penyusunan standar mutu dan standar operasional prosedur produk UKM juga dilaksanakan untuk mengetahui tingkat keberhasilan pelaksanaan kegiatan.

PEMBAHASAN

Kegiatan pelatihan dan pendampingan bagi UKM kain tenun ikat Troso dalam rangka meningkatkan kemampuan tata kelola melalui strategi perbaikan standar mutu produk dan

perbaikan *Standard Operational Procedure* (SOP) proses produksi UKM tenun ikat Troso. Lokasi kegiatan berada di Desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara.

Implementasi Perbaikan Standar Mutu

Tahap-tahap penyusunan SOP (CCA Accounting, 2014) terdiri dari delapan tahap yaitu persiapan, pembentukan organisasi tim, perencanaan, penyusunan, uji coba, penyempurnaan, implementasi dan pemeliharaan serta audit. Tahap pertama yaitu tahap persiapan yang merupakan tahap untuk memahami kebutuhan penyusunan atau pengembangan SOP dan menentukan tindakan yang diperlukan oleh Unit Kerja. Tahapan ini terdiri atas :

- a. Mengidentifikasi kebutuhan.
Identifikasi ini dilakukan untuk mengetahui apa saja yang benar-benar dibutuhkan oleh UKM tenun ikat Troso dalam melakukan sebuah proses produksi. Misalnya hal-hal yang terkait dengan alat, bahan baku yang dibutuhkan, waktu yang dibutuhkan dan tenaga kerja yang akan melakukan proses produksi.
- b. Mengevaluasi dan menilai kebutuhan.
Kegiatan ini dilaksanakan untuk mengevaluasi dan menilai kebutuhan yang diperlukan dalam melakukan proses produksi di UKM tenun ikat Troso. Jika ada hal-hal yang tidak berjalan atau tidak berfungsi, maka hal tersebut bisa dihilangkan atau dikurangi untuk memperoleh efektifitas dalam proses produksi.
- c. Menetapkan kebutuhan.
Menentukan berapa banyak kebutuhan dalam sekali proses produksi yang terkait dengan input, tenaga kerja, alat yang dipakai dan lainnya, sehingga dapat menetapkan berapa yang akan dihasilkan dalam sekali proses produksi pada UKM tenun ikat Troso.

d. Menentukan tindakan.

Setelah tahap diatas telah dilaksanakan, maka tahap selanjutnya yaitu tahap eksekusi atau pelaksanaan tindakan/kegiatan proses produksi di UKM tenun ikat Troso sesuai dengan kebutuhan yang telah ditetapkan sebelumnya.

Tahap kedua yaitu Pembentukan Organisasi Tim yang merupakan tahapan untuk penetapan tim dari unit kerja yang bertanggung jawab dalam pelaksanaan tindakan yang telah ditentukan dalam tahap persiapan. Tahapan ini terdiri atas :

- a. Menetapkan orang/tim dari unit kerja yang bertanggung jawab sebagai pelaksana.
Langkah ini bertujuan untuk menentukan jumlah orang yang dibutuhkan dalam setiap proses produksi di UKM tenun ikat Troso. Jumlahnya sebanyak unit kerja dan masing-masing tanggung jawab atas kegiatannya.
- b. Menyusun pembagian tugas pelaksanaan.
Setelah menetapkan jumlah orang yang terlibat, maka orang-orang tersebut dibagi berdasarkan tugasnya masing-masing dari proses produksi di UKM tenun ikat Troso dan bertanggung jawab atas tugasnya masing-masing.
- c. Memilih orang yang menjadi penanggung jawab atas pelaksanaan pada umumnya.
Setelah membagi orang-orang sesuai dengan tugas masing-masing, maka harus ada salah satu orang penanggung jawab dari masing-masing tugas yang bertujuan untuk mengkoordinasi dan mengatur jalannya kegiatan proses produksi di UKM tenun ikat Troso.
- d. Menetapkan mekanisme pengendalian pelaksanaan.
Setelah semuanya memegang tugas masing-masing, langkah selanjutnya adalah menentukan mekanisme proses produksi pada UKM tenun ikat Troso. Ini bertujuan agar semua tahapan

produksi dapat berjalan semua tanpa ada salah satu yang menunggu.

- e. Membuat pedoman pembagian tugas pekerjaan dan kontrol pekerjaan. Pedoman kerja ini digunakan sebagai pedoman tertulis yang harus dilaksanakan oleh semua orang di masing-masing proses karena di pedoman yang dibuat berisikan hal-hal yang terkait dengan tahapan-tahapan dalam proses produksi pada UKM tenun ikat Troso. Selain itu juga ada pedoman kontrol pekerjaan yang berfungsi untuk mengontrol semua kegiatan produksi agar sesuai dengan yang diharapkan serta sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

Tahap ketiga adalah Perencanaan yang merupakan tahapan untuk penyusunan dan penetapan strategi, rencana, metodologi dan program kerja yang akan digunakan oleh tim pelaksana. Tahap ini terdiri atas :

- a. Menyusun strategi dan metodologi kerja.
Penyusunan strategi digunakan untuk memperoleh tujuan yang telah ditetapkan oleh UKM tenun ikat Troso dalam proses produksinya. Hal ini didukung oleh metodologi yang akan digunakan dalam proses produksi UKM tenun ikat Troso.
- b. Menyusun perencanaan kerja.
Penyusunan perencanaan kerja ini sangat menentukan sukses atau tidaknya suatu produksi. Tahap ini biasanya berisikan urutan proses produksi, waktu yang diperlukan, tenaga kerja yang terlibat dalam proses produksi pada UKM tenun ikat Troso.
- c. Menyusun pedoman perencanaan dan program kerja secara terperinci.
Pedoman tertulis dibutuhkan dalam proses produksi agar setiap orang dapat membacanya kembali agar dalam melaksanakan proses produksi pada UKM tenun ikat Troso sesuai dengan pedoman dan aturan yang telah diberlakukan. Selain itu ada juga rincian pekerjaan dari masing-masing proses

produksi yang berisikan *step by step* kegiatannya.

Tahap keempat yaitu penyusunan yang merupakan tahapan untuk penyusunan (*Standar Operational Procedure*) SOP yang sesuai dengan perencanaan yang telah ditetapkan. Tahapan ini terdiri atas:

- a. Mengumpulkan informasi terkait
Pengumpulan informasi terkait dilakukan dengan metode pendekatan sistem atau risiko kegiatan. Pendekatan sistem merupakan pendekatan yang menyangkut tentang segala sesuatu yang ada pada proses produksi di UKM tenun ikat Troso dengan mengurangi sekecil mungkin resiko yang terjadi dalam kegiatan produksi.
- b. Mengumpulkan informasi terkait lainnya
Kegiatan ini meliputi pengumpulan alur otorisasi, kebijakan, pihak yang terlibat, formulir, keterkaitan dengan prosedur lain. Hal ini diperlukan guna melengkapi informasi yang akan digunakan untuk pembuatan SOP pada UKM tenun ikat Troso.
- c. Menetapkan metode dan teknik penulisan SOP.
Penetapan metode atau cara dalam membuat SOP sangat menentukan apakah SOP yang dibuat sesuai dengan yang dibutuhkan atau apakah bisa diterapkan. Metode yang baik adalah metode yang dapat mempermudah jalannya proses produksi. Teknik penulisan yang sederhana dan mudah dipahami akan membantu orang-orang dalam menjalankan proses produksi di UKM tenun ikat Troso.
- d. Menulis SOP.
Setelah didapatkan informasi dan ditentukan metodenya, maka langkah selanjutnya adalah menulis SOP dari proses produksi di UKM tenun ikat Troso. Penulisan SOP disusun berdasarkan susunan kegiatan dari yang paling awal ke yang paling akhir. Selain itu juga dibuat SOP dari masing-masing

mesin yang dipakai. Hal yang penting dalam penulisan SOP antara lain waktu yang dibutuhkan untuk masing-masing proses, tenaga kerja yang dibutuhkan serta jumlah input yang digunakan, dan rincian proses kegiatan produksinya.

e. Membuat *draft* pedoman SOP.

Pembuatan *draft* SOP ini berdasarkan pada penulisan SOP. Berdasarkan SOP yang ditulis, kemudian dibagi kembali berdasarkan masing-masing kegiatan ataupun masing-masing alat yang digunakan dalam proses produksi di UKM tenun ikat Troso.

Tahap kelima yaitu uji coba yang merupakan tahapan untuk uji coba *draft* pedoman SOP. Tahapan ini antara lain adalah:

a. Merancang metodologi uji coba.

Perencanaan untuk menguji coba SOP yang telah dibuat menentukan berhasil atau tidaknya SOP diuji coba ada proses produksi di UKM tenun ikat Troso. Metode yang dilakukan dalam uji coba yang paling efektif adalah pendampingan oleh tim pembuat SOP.

b. Mempersiapkan tim pelaksana uji coba.

Tim pelaksana disiapkan untuk melaksanakan uji coba SOP melalui pendampingan dalam proses produksi di UKM tenun ikat Troso. Masing-masing kegiatan proses produksi didampingi oleh masing-masing orang yang tergabung dalam tim pelaksana.

c. Melaksanakan uji coba.

Pelaksanaan uji coba ini melibatkan semua orang yang terlibat dalam proses produksi di UKM tenun ikat Troso disertai dengan pendampingan oleh tim pelaksana agar memantau dan memberikan penjelasan terkait SOP yang telah dibuat.

d. Menyusun laporan hasil uji coba.

Setelah uji coba SOP dilaksanakan, maka tahap selanjutnya adalah membuat laporan hasil uji coba SOP pada UKM tenun ikat Troso yang terkait dengan catatan-catatan kekurangan ataupun hal-

hal yang perlu ditambahkan serta dipertahankan.



Gambar 1. Diskusi Tim Pelaksana dengan Mitra

Tahap keenam yaitu penyempurnaan yang merupakan tahapan penyempurnaan pedoman SOP berdasarkan laporan hasil uji coba. Tahapan ini terdiri atas:

a. Membahas laporan hasil uji coba.

Laporan hasil uji coba dibahas secara bersama dengan perwakilan UKM tenun ikat Troso dan tim pelaksana. Hal ini bertujuan untuk memberikan masukan atau saran untuk menyempurnakan SOP yang sudah dibuat.

b. Merancang langkah penyempurnaan pedoman SOP.

Setelah melakukan pembahasan hasil laporan uji coba, tahap selanjutnya perancangan langkah untuk penyempurnaan pedoman SOP untuk UKM tenun ikat Troso. Tujuan langkah ini untuk mendapatkan cara yang **7**baik untuk menyempurnakan pedoman SOP berdasarkan hasil uji coba yang telah dilakukan.

c. Menyusun pembagian tugas penyempurnaan.

Pembagian tugas penyempurnaan dibagi berdasarkan masing-masing kegiatan

dalam proses produksi di UKM tenun ikat Troso. Setiap anggota tim pelaksana bertugas membetulkan atau memperbaiki dibagian yang masih kurang di masing-masing proses produksi di UKM tenun ikat Troso.

d. Melaksanakan penyempurnaan.

Pelaksanaan penyempurnaan ini dilakukan oleh semua tim pelaksana berdasarkan atas apa yang dihasilkan dari pelaksanaan uji coba dan masukan atau saran dari perwakilan dari UKM tenun ikat Troso. Tujuan dari penyempurnaan ini adalah memperbaiki hal-hal yang masih kurang ataupun menambahkan yang dirasa masih kurang dalam pedoman SOP.

e. Menyusun pedoman akhir SOP.

Setelah semua tahap penyempurnaan sudah dilaksanakan, maka tahap terakhirnya adalah menyusun pedoman akhir SOP yang telah disempurnakan berdasarkan atas pelaksanaan uji coba dan pendampingan dalam proses produksi di UKM tenun ikat Troso.



Gambar 2. Pendampingan UKM tenun ikat Troso oleh Tim Pelaksana

Tahap ketujuh adalah Implementasi yang merupakan tahap implementasi

pedoman SOP secara standar dalam organisasi. Tahap ini terdiri atas :

a. Menetapkan metodologi dan materi implementasi.

Penetapan metodologi ini bertujuan menemukan cara untuk melaksanakan SOP yang telah dibuat. Misalnya para pekerja di masing-masing proses produksi diberikan penjelasan secara langsung terkait dengan SOP melalui pendampingan langsung pada proses produksi di UKM tenun ikat Troso.

b. Menetapkan tim pelaksana implementasi.

Penetapan tim pelaksana implementasi bertujuan agar masing-masing tahapan proses produksi didampingi semua oleh tim pelaksana dan bertanggung jawab untuk menjelaskan SOP di masing-masing tahapan proses produksi di UKM tenun ikat Troso.

c. Melaksanakan implementasi.

Tim pelaksana melakukan implementasi SOP yang sudah jadi dan direvisi berdasarkan pada uji coba. Tim pelaksana melakukan pendampingan terhadap UKM tenun ikat Troso khususnya pada tahapan proses produksinya.

d. Menyusun laporan implementasi.

Penyusunan laporan implementasi yang telah dilakukan berdasarkan hasil pendampingan di lapangan yang dilakukan oleh tim pelaksana pada UKM tenun ikat Troso.

Tahap Pemeliharaan dan Audit merupakan tahap akhir dari seluruh tahapan teknis dalam penyusunan SOP dan merupakan tahapan pemeliharaan dan audit setelah implementasi SOP selama periode

7) tentu. Tahapan ini terdiri atas:

a. Merencanakan kegiatan pemeliharaan dan audit atas pedoman SOP yang diterapkan

Perencanaan pemeliharaan dan audit ini dilakukan setelah SOP telah dijalankan pada UKM tenun ikat Troso. Tujuan dari kegiatan ini adalah untuk memantau jalannya proses

- produksi pada UKM tenun ikat Troso
 3. asca penerapan SOP.
- b. Membentuk tim pemeliharaan dan audit.
 Pembentukan tim pemelihara dan audit dilakukan untuk memantau SOP yang telah diterapkan pada UKM tenun ikat Troso. Tim ini berisikan orang-orang yang tergabung dalam tim 3. pelaksana.
 - c. Melaksanakan pemeliharaan dan audit.
 Pelaksanaan pemeliharaan dan audit dilakukan oleh tim pelaksana pada UKM tenun ikat Troso berupa penilaian terhadap pelaksanaan proses produksi pada UKM tenun ikat Troso. Hal ini dimaksudkan untuk memperoleh informasi lebih lanjut terkait perkembangan setelah penerapan SOP.
 - d. Membuat laporan pemeliharaan dan audit.
 Setelah melakukan pelaksanaan pemeliharaan dan audit, maka langkah selanjutnya adalah membuat laporan dari hasil pendampingan untuk pemeliharaan dan audit pada UKM tenun ikat Troso.
 - e. Menyimpulkan temuan-temuan dan menyusun perencanaan perbaikan.
 Berdasarkan laporan pemeliharaan dan audit yang dibuat, maka dapat ditarik kesimpulan terkait dengan pemeliharaan dan audit pada UKM tenun ikat Troso. Hal ini dapat dijadikan masukan atau perbaikan pada hal-hal yang masih perlu diperbaiki agar lebih baik lagi SOP nya.
 - f. Melakukan perbaikan sesegera mungkin apabila terjadi kesalahan dengan rutin.
 Perbaikan dilakukan berdasarkan temuan dari kegiatan pemeliharaan dan audit pada UKM tenun ikat Troso yang sifatnya memperbaiki ataupun

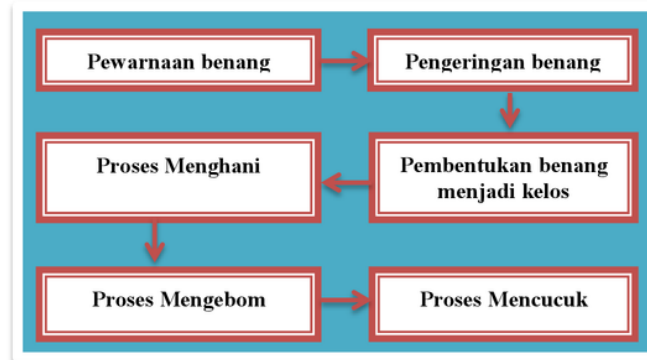
menambahkan hal-hal yang masih 11. rang.

- g. Melaksanakan tahap-tahap penyusunan SOP dari awal jika perbaikan yang diperlukan besar dan bersifat tidak rutin.
 Tahap terakhir yaitu melaksanakan penyusunan kembali SOP yang sudah diperbaiki berdasarkan temuan dari kegiatan pemeliharaan dan audit pada UKM tenun ikat Troso. SOP yang disusun kembali diharapkan bisa memperbaiki kekurangan dari SOP sebelumnya.

Hasil *Standard Operational Procedure* (SOP) Tenun Ikat Troso

Penyusunan SOP pada UMKM juga telah dilakukan di UMKM Tenun Ikat Troso, Kabupaten Jepara. Penyusunan SOP tersebut disusun dan didokumentasikan secara tertulis berdasarkan atas proses kegiatan 19. produksi tenun. SOP tersebut berisi prosedur (alur proses) kerja secara rinci dan sistematis. Langkah-langkah produksi pembuatan kain tenun troso tersebut melalui dua proses yaitu proses persiapan benang untuk unsur benang yang memanjang (lusi) dan unsur benang yang melebar (pakan).

1. Proses Persiapan Benang Lusi
 Proses mempersiapkan untuk unsur benang lusi adalah yang pertama pencelupan atau pewarnaan benang dengan pewarna tekstil, kemudian proses kedua, pengelosan yaitu penggulungan benang yang sudah diwarnai ke kelos/media untuk benang dengan alat jantra (penggulung benang). Proses ketiga, penganian yaitu memasukkan benang dalam bentuk los ke tambur hani yang kemudian digulung ke media bernama bom. Proses ke empat atau terakhir, pencucukan yaitu memasukkan benang dari media bom ke mata gun.



Sumber: Hasil Pengembangan Tim Pelaksana

2. Proses Persiapan Benang Pakan

Proses persiapan unsur pakan adalah yang pertama, pengelosan yaitu memindahkan benang ke kelos/media untuk menggulung benang. Proses kedua, ngeteng yaitu memindahkan benang dalam bentuk los ke media untuk pemberian motif (plangkan). Proses ketiga, pemberian motif pada benang yang ada di plangkan. Proses ke empat, pengikatan motif yang sudah dibuat pada benang di plangkan. Proses ke lima. Proses ke enam, pencelupan/pewarnaan benang di

plangkan yang sudah bermotif. Proses ke enam, melepas tali ikatan pada motif yang telah dibuat. Proses ke tujuh, membongkar benang dari plangkan yang sudah diwarnai dan kemudian dijemur sampai kering. Proses ke delapan, memalet yaitu memasukkan ke media untuk penenunan (paletan) dengan alat jantra.



Sumber: Hasil Pengembangan Tim Pelaksana

KESIMPULAN

Keberadaan Usaha Kecil Mikro (UKM) cukup potensial dalam menyerap tenaga kerja tetapi daya saing UKM Indonesia rendah karena umumnya belum memiliki tata kelola dan standar mutu produk. Peran besar UKM dapat ditingkatkan dengan perbaikan pada manajemen mutu antara lain memperbaiki keefektifan sistem manajemen UKM beserta proses-prosesnya, perbaikan produk seperti meningkatkan diversifikasi produk dan perluasan pemasaran produk. Salah satu perbaikan manajemen mutu yaitu melalui penyusunan dan penerapan *Standard Operational Procedure* (SOP) dengan tujuan untuk memastikan bahwa setiap alur kerja produksi dalam UKM dapat berjalan efisien dan efektif serta terkontrol dengan baik. Adanya penerapan manajemen mutu yang baik melalui penyusunan dan penerapan SOP pada UKM dapat membantu upaya

3. Proses Penenunan Kain
Untuk tenun lusi/ulos hanya berbeda pada proses penenunannya yaitu proses penenunan pada tenun jenis lusi yaitu yang pertama menyusun benang yang menjadi dasar dengan benang yang telah diberi motif, proses kedua posisikan vertikal benang yang bermotif. Proses yang ketiga persiapkan benang yang polos sebagai benang horizontal yang sudah dimasukkan ke dalam mata gun yang nantinya bergerak. Proses selanjutnya yaitu proses penenunan dengan kedua benang yang vertikal dan horizontal dengan alat tenun bukan mesin (ATBM) menjadi selembur kain tenun Troso.

pengembangan usaha secara teknis maupun non teknis.

DAFTAR PUSTAKA

- Consulting, C. (2014, Januari 18). *Tahap-Tahap Penyusunan SOP*. Retrieved Agustus 28, 2015, from CCACCOUNTING: <http://ccaccounting.wordpress.com>
- Dwi, Christine, Lidya Agustin, dan Verani Carolina. 2012. Kajian Teoritis Sistem Manajemen Mutu pada Usaha Kecil Menengah menghadapi Tantangan Globalisasi. *Seminar Nasional dan Call for Paper Forum Manajemen Indonesia (FMI) ke-4 : "Indonesia Family Busines Sustainability"*
- Erminati Pancaningrum dan Dian Pramala. 2014. Strategi Pencapaian Standar Mutu dan Pengaruhnya terhadap Hasil Penjualan di Pasar Eropa. *Jurnal Manajemen dan Kewirausahaan, Vol 16, No.1 Maret 2014: 47-54*
- Hadi, B. S. 2015, Agustus 27. *Ekonomi : UKM akan menjadi penyelamat perekonomian nasional*. Retrieved Agustus 28, 2015, from ANTARA NEWS: <http://www.antaranews.com>
- Kementerian Koperasi dan UKM. 2014. *Perkembangan Data Usaha Mikro, Kecil dan Menengah (UMKM) dan Usaha Besar Tahun 2012-2013*.
- Rahadian, 2009. *Memahami Konsep Tata Kelola Perusahaan yang Sehat (Good Corporate Governance)*. Portal Kopertis Wilayah III (portal.kopertis3.or.id)
- Semuel, H., & Zulkarnain, J. (2011). *Sistem Manajemen Mutu ISO terhadap Kinerja Karyawan melalui Budaya Kualitas Perusahaan (Studi Kasus PT. Otsuka Indonesia Malang)*. *Jurnal Manajemen dan Kewirausahaan*, Vol. 13 No. 2.
- SNI ISO 9001-2008. (n.d.). Retrieved Agustus 25, 2015, from BMD Laboratory: <http://www.ujifprofisiensi.com>
- Supriyanto. 2006. *Pemberdayaan Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah (UMKM) Sebagai Salah Satu Upaya Penanggulangan Kemiskinan*. *Jurnal Ekonomi & Pendidikan*, Vol.3 No.1.
- Taufik, M. 2008. *Strategi Pengembangan UKM pada Era Otonomi Daerah dan Perdagangan Bebas*. Jakarta: Departemen Koperasi dan UKM.
- Tambunan, Tulus T.H. 2008. *Usaha Kecil dan Menengah di Indonesia Beberapa Isu Penting*. Salemba Empat. Jakarta.
- Undang-undang Republik Indonesia No.20 Tahun 2008. *Tentang Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah*.

2015 Prosding FEB Untag 2015

ORIGINALITY REPORT

19%

SIMILARITY INDEX

19%

INTERNET SOURCES

1%

PUBLICATIONS

4%

STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	www.coursehero.com Internet Source	6%
2	www.ekonomiuntagsmg.ac.id Internet Source	4%
3	stefanuspranata.blogspot.com Internet Source	2%
4	iklanbaris-umkm.blogspot.com Internet Source	1%
5	faira170509.blogspot.com Internet Source	1%
6	sahabatsejati-sbd.blogspot.com Internet Source	1%
7	gusnurwahid.blogspot.com Internet Source	1%
8	e-journal.unair.ac.id Internet Source	<1%
9	anzdoc.com Internet Source	<1%

10	repository.ipb.ac.id Internet Source	<1%
11	ccaccounting.wordpress.com Internet Source	<1%
12	pt.scribd.com Internet Source	<1%
13	Submitted to iGroup Student Paper	<1%
14	Submitted to Universitas Diponegoro Student Paper	<1%
15	depositosyariah-yuga.blogspot.com Internet Source	<1%
16	doaj.org Internet Source	<1%
17	eprints.undip.ac.id Internet Source	<1%
18	id.123dok.com Internet Source	<1%
19	mohamadrosihan.wordpress.com Internet Source	<1%
20	journal.upgris.ac.id Internet Source	<1%
21	mafiadoc.com Internet Source	<1%

Exclude quotes On

Exclude bibliography On

Exclude matches Off