

IPTEK BAGI MASYARAKAT PENGRAJIN KAIN TENUN ATBM DESA NGABETAN CERME GRESIK JAWA TIMUR

Suhartini¹, Agus Budianto²

¹Institut Teknologi Adhi Tama Surabaya, titin63@yahoo.com

²Institut Teknologi Adhi Tama Surabaya, agus_2050@yahoo.com

Abstrak

Pada program Iptek bagi Masyarakat ini bekerjasama dengan 2 (dua) Mitra yaitu Mitra 1 (pertama) adalah Pengrajin Kain Tenun Taselin, dan mitra 2 (kedua) adalah pengrajin Kain Tenun Suwanti. Jarak lokasi mitra 1 (pertama) dan mitra 2 (kedua) dengan ITATS berkisar kurang lebih 33 km. Permasalahan mitra pada saat ini adalah menurunnya produktifitas Mitra, hal ini dikarenakan faktor pengadaan bahan baku yang sering terlambat dan faktor pasar yang kurang apresiasi terhadap produk tenun dikarenakan kualitasnya kurang maksimal. Pada program IbM ini bertujuan untuk menyelesaikan permasalahan mitra, yaitu meningkatkan produktifitas mitra dengan cara memaksimalkan pengadaan bahan baku sehingga tidak mengalami keterlambatan dalam proses produksi dan juga meningkatkan kualitas produksi. Berdasarkan analisis situasi di lapangan maka permasalahan yang dapat diidentifikasi adalah sebagai berikut bidang Proses Produksi, Produk, Pemasaran, dan Manajemen. Metode yang digunakan dalam pengabdian masyarakat ini adalah melalui pendampingan, pelatihan dan memberikan rekayasa alat yang mendukung adanya proses produksi kain tenun. Hasil dari program IbM adalah peningkatan omset pada mitra, peningkatan kuantitas dan kualitas produk, peningkatan pemahaman dan ketrampilan masyarakat, peningkatan ketrentaman dan kesehatan masyarakat, peningkatan produk, dan membuat draf buku ajar. Dari luaran yang diharapkan maka akan dilakukan suatu rekayasa peralatan dan pelatihan-pelatihan untuk mitra. Adapun rekayasa alat untuk mitra antara lain Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) dengan output produk jadi berukuran panjang 125 x lebar 120 cm, kursi tenun, kursi palet, posisi kursi kelos yang ergonomis dan rak untuk display produk jadi serta membuat buku katalog kain tenun. Sedangkan pelatihan untuk mitra pada proses produksi yaitu pelatihan “perencanaan pembelian bahan baku”, pelatihan “mendesain lay out pada ruang produksi sesuai tata letak fasilitas secara tepat sesuai aliran produksi, pada bidang produk yaitu pelatihan “teknik pewarnaan benang yang optimal”, pelatihan “pewarnaan benang dengan menggunakan bahan-bahan alami”, dan pelatihan “Desain membuat motif kain tenun berbasis sistem teknologi informasi, pada bidang pemasaran yaitu pelatihan “marketing online”, dan pada bidang manajemen yaitu pelatihan “pengelolaan administrasi dan efektifitas kerja sehingga meningkatkan produktifitas usaha”. Diharapkan dalam program IbM ini produktifitas kedua mitra dapat meningkat sehingga dapat berdaya saing.

Kata kunci: *Kain Tenun ATBM, pendampingan, produktivitas, IbM*

I. PENDAHULUAN

Sentra Kain tenun di Kota Gresik ada di Kecamatan Cerme yang terdapat di beberapa desa yaitu desa Ngabetan, Desa Semampir dan Desa Wedani. Pada tahun 1930, masyarakat Kota Gresik sudah memulai membuat Kain Tenun ATBM. Keunggulan dari Kain Tenun ATBM Kabupaten Gresik ini terletak pada kualitas benang dan pewarnaan yang tidak memudar meskipun berpuluh-puluh tahun, dari keunggulan inilah Kain Tenun ATBM Gresik memiliki kualitas yang kurang maksimal.

Pada saat berkunjung ke pengrajin kain tenun Desa Ngabetan Cerme, kalau dilihat dari luar rumah produksi tampak depan dinding terbuat dari kayu papan terdapat satu pintu dan tanpa ada satupun

jendela, sedangkan dinding-dinding samping kiri dan kanan terbuat dari anyaman bambu atau disebut “gedheg”. Pada saat memasuki rumah produksi itu terlihat ada alat-alat tenun sebanyak 6 alat tenun ATBM, ada alat untuk ngelos benang dan alat untuk palet, sedangkan rumah produksi itu berlantai tanah. Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) yang ada adalah alat ukuran kecil artinya alat itu menghasilkan produk jadi dengan ukuran panjang 125 cm dan lebar 60 cm. Alat tenun dengan ukuran tersebut sehingga pengrajin harus melalui satu proses lagi yaitu menjahit dua kain tenun masing-masing ukuran 125 cm x 60 cm atau disebut “sambungan” sehingga menghasilkan ukuran 125 cm X 120 cm (ukuran standar). Kain sarung tenun yang “sambungan” mempunyai harga yang lebih

murah dibandingkan dengan kain sarung tenun yang berukuran standar (125 cm x 125 cm).

Ketika melakukan wawancara langsung dengan pengrajin Kain Tenun ATBM ternyata pengrajin kain tenun mengeluhkan sulitnya mendapatkan bahan baku utama kain tenun yaitu benang dan pasar tidak seramai tahun-tahun sebelumnya. Padahal pengrajin harus membuat minimal 100 potong kain tenun untuk tiap bulannya. Jika tidak ada bahan baku maka proses produksi akan terhenti, padahal pekerjaan itu sebagai satu-satunya sumber mata pencaharian.

Untuk dapat menyelesaikan satu potong kain tenun ukuran panjang 125 cm dan lebar 60 cm memerlukan biaya tenaga kerjanya sebesar Rp. 46.000,- per potong kain tenun, sedangkan kebutuhan benang per satu potong kain tenun memerlukan biaya sebesar Rp. 75.000,-. Sedangkan harga jual satu kain tenun yang dibuat sarung tenun adalah Rp. 200.000,- karena sarung tenun itu melalui proses "sambungan". Kalau sarung tenun yang ukuran standar tanpa melalui proses "sambungan" harga jual lebih dari Rp. 200.000,- yaitu harganya Rp. 275.000,- sampai dengan Rp. 300.000,-, artinya kain sarung yang tanpa melalui proses "sambungan" berarti kain sarung tenun itu menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) dengan ukuran besar sehingga mempunyai output produk jadi berukuran panjang 125 cm x lebar 120 cm. Sedangkan penghasilan kotor untuk setiap mitra adalah kurang lebih Rp. 20.000.000,- per bulan.

Dari sumber data dari pengrajin Kain Tenun ATBM Gresik maka pada program IbM ini diharapkan dapat menyelesaikan suatu permasalahan Mitra. Tujuan program IbM ini adalah untuk meningkatkan produktifitas mitra yaitu dengan memaksimalkan volume produksi kain tenun dan juga bertujuan supaya proses produksi tidak sering terhenti.

Dalam program IbM ini tim pengusul akan bekerjasama dengan 2 (dua) Mitra yaitu: mitra 1 (pertama) adalah Pengrajin Kain Tenun Taselin, dalam menjalankan usahanya sudah 20 tahun. Dan mitra 2 (kedua) adalah pengrajin Kain Tenun Suwanti dalam menjalankan usahanya sudah 18 tahun.

II. METODE PENELITIAN

Pada bagian metode pelaksanaan bertujuan untuk mengetahui bagaimana supaya target dan luaran itu dapat tercapai. Tabel dibawah ini adalah solusi yang ditawarkan untuk memudahkan dalam menyelesaikan masalah mitra. Berikut adalah metode yang digunakan untuk melakukan

a. Metode pendekatan

1. Proses produksi

Alat tenun yang dimiliki Mitra berukuran kain jadi (setelah proses tenun) = panjang 125 cm x lebar 60 cm (standar ukuran alat tenun hasil produk panjang 125 cm x lebar 120 cm), metode yang digunakan adalah membuat rekayasa Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM). Proses produksi dilakukan manual dan belum menerapkan sistem ergonomis, metode yang digunakan adalah melakukan

rekayasa alat-alat tenun yang ergonomis, metode pendekatan adalah melakukan rekayasa alat-alat tenun yang ergonomis. Tata letak fasilitas produksi diletakkan secara tidak beraturan, metode pendekatan adalah mengadakan pelatihan desain lay out ruang produksi.

2. Produk

Proses pewarnaan benang dilakukan belum maksimal sehingga masih ditemukan pewarnaan yang tidak merata sehingga proses pengeringan benang cukup lama, metode pendekatan yang digunakan adalah Memberikan pelatihan mengenai "teknik pewarnaan benang secara optimal menggunakan bahan-bahan alami". Desain produk dilakukan oleh pemilik tenun yaitu bapak Taselin dan Ibu Suwanti, dan motif-motifnya kurang bervariasi, metode pendekatan yang digunakan adalah Memberikan pelatihan tentang "Desain membuat motif kain tenun berbasis Sistem Teknologi Informasi". Produk langsung dikirim ke pelanggan, tidak ada display dan juga mitra tidak memiliki buku katalog produk, metode yang digunakan adalah melakukan rekayasa tempat/rak display produk jadi dan buku katalog kain tenun.

3. Pemasaran

Mitra belum menggunakan teknologi informasi untuk memasarkan produk, metode pendekatan adalah Memberikan pelatihan "marketing online" untuk memperluas pasar. Belum pernah mengikuti pameran-pameran kain tenun secara langsung, metode pendekatan adalah Mencari even pameran-pameran.

4. Manajemen

Penentuan harga pokok produksi hanya dihitung berdasarkan perhitungan konvensional, metode yang digunakan adalah Mitra harus memahami tentang penentuan harga pokok produksi. Belum memiliki laporan debit kredit untuk mengontrol kondisi keuangan usaha mitra metode yang digunakan Mitra memahami proses perhitungan debit kredit bahan baku dan produk jadi.

III. PEMBAHASAN

Dari metode yang sudah dilakukan maka dapat diketahui hasil yang diharapkan untuk membantu mitra dalam menyelesaikan permasalahannya. Adapun hasil yang diperoleh adalah sebagai berikut.

1. Bidang Proses Produksi

- Membuat rekayasa alat tenun bukan mesin dengan cara Melakukan rekayasa alat tenun dengan output produk jadi berukuran panjang 125 x lebar 120 cm. Untuk menjadi sarung tanpa proses jahit.
- Membuat alat-alat yang ergonomis dengan cara Melakukan rekayasa alat-alat tenun yang ergonomis terutama kenyamanan pada posisi duduk (kursi tenun), posisi palet (kursi palet), posisi kelos (kursi kelos) sehingga meningkatkan kenyamanan dalam bekerja.

- c. Melakukan pelatihan tentang perencanaan tata letak fasilitas dengan cara Mendesain lay out pada ruang produksi sesuai tata letak fasilitas secara tepat sesuai aliran produksi sehingga pelaksanaan proses produksi akan lebih efisien, perencanaan proses yang efektif akan berpengaruh pada biaya produksi.
2. Produk
 - a. Melakukan proses pewarnaan alami sesuai dengan teori yang ada dengan cara Memberikan pelatihan mengenai “teknik pewarnaan benang yang optimal” dan pelatihan mengenai “pewarnaan benang dengan menggunakan bahan-bahan alami”.
 - b. Melakukan pelatihan desain sehingga mitra dapat mempunyai ketrampilan tentang desain dengan cara Memberikan pelatihan tentang “Desain membuat motif kain tenun berbasis Sistem Teknologi Informasi ”.
 - c. Memiliki display produk dengan cara melakukan rekayasa tempat display produk jadi dan membuat buku katalog kain tenun.
3. Pemasaran
 - a. Mitra mempunyai keahlian tentang teknologi informasi dengan cara Memberikan pelatihan “marketing online” untuk memperluas pasar.
 - b. Memberi rekomendasi even-even pameran dengan cara mengikuti pameran-pameran bertema pelestarian budaya bangsa.

IV. KESIMPULAN

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan dari kegiatan program iptek bagi Masyarakat yang sudah dilakukan. Adapun kesimpulannya pada program ini adalah sebagai berikut:

1. Mitra memperoleh benang sebagai bahan baku kain tenun, sehingga proses produksi tidak terhenti. Dengan adanya proses produksi yang terus menerus maka Mitra tidak mengalami waktu menganggur, sehingga produk akan bisa dipasarkan ke konsumen.
2. Mitra memperoleh estalase untuk tempat display, selama ini produk jadi hanya disimpan sebelum dikirim ke konsumen. Dengan adanya estalase maka produk jadi Mitra sebelum dikirim disimpan.

V. DAFTAR PUSTAKA

- <http://id.gresikku.com/2015/10/kerajinan-gresik-sarung-tenun-gresik.html>, diakses 15 Maret 2017
- <http://www.kemenperin.go.id/artikel/5967/Kementerian-Perindustrian-Beri-Pelatihan>, diakses 2 April 2017
- Tjutju Yuniarsih *et al.* 2008. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Bandung : Alfabeta, diakses 3 April 2017

