

PROFIL MANAJEMEN INDUSTRI KERAJINAN ENDEK MASTULI DI DESA KALIANGET KECAMATAN SERIRIT

OLEH

DRA. LUH ARTANINGSIH, M.M.A⁵

luhartaningsih28@gmail.com

**DOSEN FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS PANJI SAKTI SINGARAJA**

ABSTRAK

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui profil manajemen industri kerajinan endek mastuli di Desa Kalianget Kecamatan Seririt. Penelitian ini dilakukan pada Pengrajin endek Mastuli di Desa Kalianget dengan jumlah pengrajin 50 orang. Teknik pengumpulan data menggunakan kuesioner kepada 50 orang pengrajin. Teknik analisis data menggunakan analisis deskriptif. Penelitian deskriptif ini adalah untuk membuat deskripsi, gambaran atau lukisan secara sistematis dan akurat mengenai fakta-fakta, sifat-sifat serta hubungan antar fenomena yang diselidiki. Berdasarkan hasil analisis dapat disimpulkan : 1) Dilihat dari segi manajemen produksi dapat dilihat pada umumnya pemilik industri kecil di Desa Kalianget masih menggunakan peralatan tradisional didalam melakukan proses produksi, 2) Dilihat dari segi manajemen sumber daya manusia dapat dijelaskan bahwa pada umumnya industri kecil di Desa Kalianget, didalam menggunakan tenaga kerja relatif jumlahnya. Mereka lebih cenderung menganggap industri mereka sebagai usaha sampingan untuk menambah atau membantu meringankan kebutuhan keluarga, 3) Dilihat dari segi manajemen keuangan dapat dilihat bahwa sumber modal yang digunakan oleh pemilik industri kecil di Desa Kalianget umumnya berasal dari modal sendiri dan modal pinjaman, 4) Dilihat dari segi manajemen pemasaran dapat dilihat bahwa para pemilik industri kecil ini lebih banyak menjual hasil produksinya melalui perantara dan sedikit menjual langsung kepada konsumen.

Kata Kunci: Profil Manajemen

I. PENDAHULUAN

Salah satu pulau yang ada di Indonesia dengan keberagaman budayanya adalah Bali. Dengan perbedaan adat istiadat menyebabkan pertumbuhan kesenian di Bali sangat beragam. Kesenian yang berkembang di Bali salah satunya adalah kerajinan. Kerajinan merupakan hasil dari ide dan kreativitas manusia yang kemudian disalurkan dalam bentuk produk karya seni melalui keterampilan

⁵ Tenaga Pengajar Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Unipas

tangan. Berbagai jenis kerajinan yang ada di Bali, salah satu kerajinan yang cukup unik dan menarik perhatian konsumen dalam maupun luar negeri adalah kain tenun. Kain tenun memiliki daya tarik karena adanya berbagai jenis warna, corak dan ragam hias. Bagaimana wujud kain endek dari satu daerah dengan daerah lainnya berkaitan erat dengan sistem pengetahuan, budaya, kepercayaan, lingkungan, alam, dan adat istiadat masyarakat setempat. Dari sistem tersebut, memunculkan berbagai motif pada kain tenun, yang pada umumnya motif-motif tersebut merupakan gambaran dari apa yang ada di alam sekitar, seperti binatang, manusia, dan tumbuhan.

Di Bali terdapat beragam jenis kerajinan kain tenun yang ditekuni oleh para perajin dari berbagai wilayah. Desa Kalianget merupakan salah satu desa yang masyarakatnya menekuni kerajinan kain tenun. Kain tenun yang dibuat oleh para perajin di desa ini adalah kain tenun endek mastuli. Desa Kalianget merupakan desa yang terletak di Kecamatan Seririt, Kabupaten Buleleng, provinsi Bali. Di desa ini, selain dilihat dari masyarakatnya yang menekuni kerajinan, sebagian dari mereka ada juga yang bermata pencaharian di bidang pertanian atau perkebunan. Namun dari beberapa potensi yang dimiliki oleh desa Kalianget, kerajinan kain endek mastuli merupakan kerajinan yang menarik untuk diteliti. Kain endek merupakan nama lain dari kain tenun ikat khas Bali, sedangkan pemberian istilah mastuli pada kain tersebut berkaitan dengan jenis benang sutra yang digunakan dalam proses menenunnya. Melihat dari bahan yang digunakan, kain endek mastuli memiliki nilai jual yang cukup mahal dibandingkan kain endek jenis lainnya yang biasanya berbahan katun. Penggunaan benang sutra memberikan kesan yang lebih lembut pada kain serta warna yang dimunculkan lebih mengkilap.

Inovasi-inovasi baru memunculkan ide-ide kreatif yang sangat berpengaruh bagi industri kerajinan. Dari bahan, motif, pewarnaan, serta kualitas pengerjaan kain endek mengalami perkembangan setiap waktunya, untuk mampu bersaing dengan industri kerajinan sejenisnya, serta menarik perhatian konsumen yang lebih banyak mengarah ke kalangan anak muda. Mau tidak mau perkembangan tersebut harus diikuti, mengingat tuntutan di jaman modern ini. Hal tersebut juga yang melatarbelakangi perajin endek mastuli di desa Kalianget

ini menambahkan beberapa kreasi baru terhadap kain endeknya. Mulai dari motif yang divariasikan atau dipadukan dengan motif lainnya, penggunaan alat tenun yang lebih berkembang (ATBM), serta pemilihan pewarna tekstil yang beralih ke zat warna sintetis/kimia. Bagaimana perubahan dan perkembangannya merupakan hal yang cukup penting untuk diketahui, sebagai salah satu kebudayaan pembentuk identitas bangsa.

II. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Profil Manajemen Industri Kecil

2.1.1 Pengertian Profil Manajemen Industri Kecil

Mubyarto (2007:2) mendefinisikan profil adalah potret/gambaran menyeluruh dari suatu objek. Sedangkan manajemen adalah perencanaan, pengorganisasian, pengarahan dan pengawasan usaha-usaha para anggota organisasi dan penggunaan sumber daya organisasi lainnya agar tercapai tujuan yang telah ditetapkan, Handoko (2006:10).

Industri kecil/kerajinan merupakan gabungan dari industri kecil dan kerajinan rumah tangga. Berdasarkan Surat Keputusan Menteri Perindustrian No : 254/-MPP/Kep/7/1977 pasal 1, ditetapkan bahwa industri kecil adalah suatu badan usaha/industri dimana investasi untuk peralatan dan mesin-mesin adalah sejumlah Rp. 200.000.000 tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha, dan setiap investasi sejumlah Rp. 625.000 dapat menyerap tenaga kerja sebanyak satu orang dan pemiliknya adalah warga negara Indonesia.

Industri kecil yaitu industri yang menggunakan mesin dengan buruh sebanyak satu sampai empat orang atau perusahaan yang tidak menggunakan mesin dengan buruh satu sampai dengan sembilan orang.

2.1.2 Ciri-Ciri Industri Kecil

Wibawa (2006:3) ada ciri-ciri lain yang dapat digunakan sebagai ukuran suatu usaha tergolong kecil adalah :

1. Usaha dimiliki secara bebas, terkadang tidak berbadan hukum.
2. Operasinya tidak memperlihatkan keunggulan yang mencolok.
3. Usaha dimiliki dan dikelola oleh satu orang.
4. Modalnya dikumpulkan dari tabungan pemilik pribadi.

5. Wilayah pasarnya bersifat lokal dan tidak terlalu jauh dari pusat usahanya.

2.2 . Manajemen Produksi

2.2.1. Pengertian Produksi

Dewasa ini orang mengenal barang-barang dan jasa yang beraneka ragam macamnya untuk memenuhi kebutuhannya. Barang-barang dan jasa itu tentu saja dibuat atau diproduksi untuk memenuhi kebutuhan manusia. Produksi barang-barang dan jasa tersebut menggunakan faktor-faktor produksi alam, tenaga kerja, modal dan teknologi.

Assauri (2000:70) menyatakan manajemen produksi adalah kegiatan untuk mengatur agar dapat menciptakan dan menambah kegunaan sesuatu barang atau jasa. Sedangkan perencanaan produksi tidak dapat dipisahkan dengan perencanaan produk. Dari perencanaan produk dapat diketahui jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi. Dalam hal ini dapat dikatakan bahwa apabila perencanaan produk sudah ada, maka segera dapat disusun perencanaan produksinya.

2.2.2. Pengertian Perencanaan Produksi

Assauri (2000:127) bahwa perencanaan produksi merupakan perencanaan dan pengkoordinasian sebelumnya mengenai orang-orang, bahan-bahan, dan peralatan lain serta modal yang diperlukan untuk memproduksi barang-barang pada suatu periode tertentu di masa depan sesuai dengan yang diperkirakan atau diramalkan.

2.3. Manajemen Sumber Daya Manusia

1. Pengertian Manajemen Sumber Daya Manusia

Manullang (2004:196) manajemen sumber daya manusia adalah seni dan ilmu pengadaan, pengembangan dan pemanfaatan sumber daya sehingga tujuan organisasi direalisasikan secara daya guna dan adanya kegiatan kerja dari semua tenaga kerja.

Setelah perusahaan menetapkan tenaga kerja yang diperlukan, maka perusahaan akan berusaha mendapatkan tenaga kerja yang dibutuhkan tersebut. Untuk mendapatkan sumber daya manusia yang tepat, baik dilihat dari kualitas maupun kuantitasnya, maka diperlukan pengetahuan yang luas tentang sumber-

sumber yang mempunyai potensi besar sebagai sumber-sumber tenaga kerja sesuai dengan yang dikehendaki.

2.4 Manajemen Keuangan

1. Pengertian Manajemen Keuangan

Pada umumnya mendirikan suatu perusahaan baik perusahaan besar maupun kecil pada umumnya bertujuan untuk memperoleh laba. Riyanto (2004:3) menyatakan manajemen keuangan adalah semua aktivitas perusahaan yang bersangkutan dengan usaha mendapatkan dana yang dibutuhkan oleh perusahaan beserta usaha untuk menggunakan dana tersebut seefisien mungkin

2. Pengertian Modal

Riyanto (2004:3) menyatakan modal adalah nilai daya beli atau kekuasaan memakai atau menggunakan yang terkandung dalam barang-barang modal. Sedangkan Tohir (2003:122) masalah permodalan adalah faktor yang sangat penting dalam perkembangan industri. Pada hakekatnya kedudukan atau fungsi daripada modal produksi itu sebenarnya tiada lain daripada mempercepat dan mempertinggi produksi atau dengan kata lain mempertinggi produktivitas produksi.

3. Sumber Modal

Menurut Riyanto (2004:12) modal dapat dibedakan modal sendiri dan modal asing.

- a. Modal sendiri adalah modal yang berasal dari pemilik perusahaan dan tatanan dalam perusahaan untuk jangka waktu yang tidak tentu.
- b. Modal asing adalah modal yang berasal dari luar perusahaan, dan bagi perusahaan yang bersangkutan modal tersebut merupakan hutang yang pada saatnya harus dibayar kembali.

2.5 Manajemen Pemasaran

2.5.1 Pengertian Pemasaran

Menurut Stanton (2000:7) pemasaran adalah “Suatu sistem total dari kegiatan bisnis yang dirancang untuk merencanakan, menentukan harga, mempromosikan dan mendistribusikan barang-barang yang dapat memuaskan keinginan dan jasa baik kepada konsumen saat ini maupun konsumen potensial”

Menurut Kotler (2002:5) pemasaran adalah “Serangkaian dari pada kegiatan yang ditunjukkan pada usaha pemuasan keinginan dan kebutuhan melalui proses pertukaran”.

2.5.2 Bauran Pemasaran (*Marketing Mix*)

Basu swastha (2002:60) menyatakan *marketing mix* adalah kombinasi dari empat variabel yang merupakan inti dari sistem pemasaran perusahaan yang terdiri dari produk, harga, saluran distribusi dan promosi.

Keputusan dalam strategi pemasaran menurut Basu Swastha (2002:62) dapat dikelompokkan kedalam empat strategi:

- a. Strategi Produk
- b. Strategi Harga
- c. Strategi Distribusi
- d. Strategi Promosi

III. METODE PENELITIAN

1) Populasi dan sampel

Populasi dalam penelitian ini adalah semua pengrajin yang ada di Desa Kalianget yang berjumlah 50 pengrajin dan sudah terdaftar di Kantor Dinas Perindustrian, Perdagangan dan Koperasi Kabupaten Buleleng. Dalam penelitian ini sampel diambil dari seluruh populasi yaitu 50 pengrajin dengan cara sensus.

2) Teknik Analisis Data

Data yang telah dikumpulkan akan dianalisis dengan analisis deskriptif. Penelitian deskriptif ini adalah untuk membuat deskripsi, gambaran atau lukisan secara sistematis dan akurat mengenai fakta-fakta, sifat-sifat serta hubungan antar fenomena yang diselidiki.

IV. HASIL PENELITIAN

4.1. Dilihat dari segi Manajemen Produksi

1) Jenis Motif Mastuli yang ada di Desa Kalianget

Ada sejumlah motif yang di hasilkan dari bahan mastuli atau sutra yaitu sebagai berikut :

1. Motif Keplok/Ceplok



2. Motif Keplok/Ceplok kurung



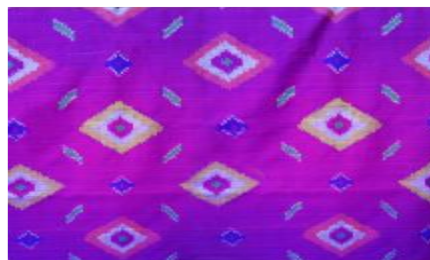
3. Motif Dobol



4. Motif Dobol endek



5. Motif Pelangi



6. Motif Penyu



7. Motif Cegcegan



8. Motif Pot Sungenge



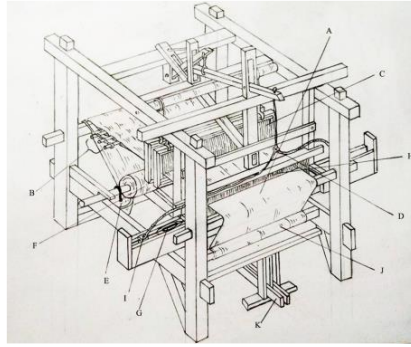
9. Motif Pinggiran



2) Cara Pembuatan Endek Mastuli

(1) Alat – alat yang di gunakan dalam pembuatan endek yaitu :

- a. ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) ATBM yang ada di desa Kalianget memiliki ukuran panjang 141 cm, lebar 133 cm, dan tinggi 141 cm. ATBM ini terbuat dari bahan kayu, plastik, dan logam.



ATBM terdiri dari beberapa bagian utama yang berperan dalam mempermudah proses penenunan. Bagian-bagian tersebut adalah sebagai berikut.

- b. Teropong Terbuat dari kayu sepanjang 32 cm. Di salah satu sisinya terdapat lubang sebagai tempat besi pengait untuk meletakkan palet, besi tersebut memiliki panjang 13 cm. Teropong berfungsi sebagai alat pemindah benang pakan pada palet ke sela-sela benang lungsin.



- c. Pikes merupakan bagian yang bekerja dalam mendorong teropong. Berbentuk persegi empat dengan ukuran 6 cm serta memiliki ketebalan sebesar 3 cm. Pikes dikendalikan oleh sisir pada ATBM.



- d. Guun adalah bagian dari ATBM yang berfungsi sebagai alat untuk memisahkan benang lungsin atas dengan bawah yang merupakan tempat masuknya benang pakan. Panjang besi guun tempat masuknya lungsin berukuran 25 cm yang merupakan lebar guun secara keseluruhan, sedangkan panjang satu buah guun memiliki ukuran 121 cm.



- e. Pengejekan guun. Dibentuk oleh dua buah batang kayu yang memiliki panjang 125 cm. letaknya berada pada bagian bawah dari keseluruhan alat tenun yang dioperasikan atau dijalankan menggunakan kaki. Berfungsi sebagai bagian yang mengendalikan guun.



- a. Sisir. Sisir di bingkai oleh kayu sepanjang 123 cm, sisi kanan dan kirinya terdapat bagian yang berisi lorong tempat masuknya pikes. Sisir Berfungsi sebagai alat untuk menyatukan setiap helai benang pakan pada lungsin.



- b. Pipa. Terdapat tiga buah pipa PVC (Polyvinyl Chloride) yang membatasi jarak persilangan antar benang lungsin di ATBM. Pipa yang digunakan adalah pipa dengan ukuran standar (0,5 dim) yang biasa digunakan sebagai saluran air dalam rumah, memiliki panjang 136 cm dan berketebalan C 5/8".



- c. Penggulung benang lungsin. Bahan yang digunakan berupa kayu berbentuk persegi delapan, dengan ukuran panjang 166 cm. Agar permukaan yang diterima benang tidak terlalu keras dan juga sebagai penanda setiap gulungan, maka dibaluti dengan kertas koran. Penyatuan kedua bahan tersebut memberikan diameter sebesar 13-15 cm (untuk 50 lembar kain) atau tergantung banyaknya gulungan yang diinginkan.



- d. Penggulung kain hasil tenunan. Berfungsi sebagai tempat menggulungkan kain dari hasil penenunan. Jika kain yang ditenun sudah melebihi ruang gerak sisir, kain akan ditarik dan dikunci pada bagian ini. Penggulung kain memiliki panjang 141 cm dan berbahan kayu.



- e. Tali tambang plastic. Tali tambang plastik dirangkaikan sedemikian rupa pada ATBM, digunakan sebagai penghubung bagian pengendali dengan bagian-baian lainnya yang berkaitan, sehingga memunculkan gerakan sesuai dengan fungsinya.



- f. Penyepes (Pemberat). Merupakan bagian yang digunakan sebagai pengunci dari penggulung benang lungsin, untuk tetap berada pada tempatnya ketika proses menenun berlangsung. Penyepes ini dibuat dari bahan semen yang di taruh dalam sebuah ember plastik memiliki ukuran diameter atas dan bawah sebesar 20,5 cm dan 13 cm, sedangkan tingginya mencapai 17 cm.



- g. Kelos. Berbentuk bulat memanjang yang berukuran 12 cm, di setiap ujungnya memiliki ukuran diameter lebih besar yaitu 4 cm dan 0,5 cm untuk ketebalannya. Berfungsi sebagai tempat menggulungkan benang liingan yang digunakan untuk memperbaiki (menyambung) disaat benang lungsin atau pakan terputus dalam proses penenunan.



- h. Pengeliingan. Pengeliingan terdiri dari dua bagian, yaitu pengeretekan dan undar.

a. Pengeretekan

Pengeretekan adalah alat yang digunakan sebagai penggerak undar dalam memindahkan benang yang dijadikan pakan tenun ke palet. Alat ini terdiri dari bahan kayu dan rangka roda sepeda bekas. Rangka roda sepeda ini memiliki diameter sebesar 42 cm dan ditopang oleh sebilah kayu setinggi 38 cm.



b. Undar

Undar merupakan bagian selanjutnya dari alat pengelilingan, yang berfungsi sebagai tempat meletakkan benang yang akan dipindahkan pada palet dengan bantuan pengeretekan. Undar terdiri dari penyangga yang berbahan kayu berbentuk huruf U dengan tinggi mencapai 47 cm, sedangkan di atasnya terdapat rangkaian empat bilah kayu pipih.



i. Palet

Palet adalah alat yang digunakan sebagai tempat menggulungkan benang pakan dari proses ngeliing. Ukuran panjang palet tidak ada ketentuan yang pasti, namun sebagian besar palet yang digunakan perajin tenun endek di desa Kalinget memiliki ukuran panjang antara 11-13 cm.



j. Alat Catri (Pencatريان)

Alat ini terbuat dari bambu yang dibilah kecil-kecil berbentuk kotak memanjang, dengan ukuran 20-25 cm. Alat ini digunakan untuk mewarnai bagian-bagian benang yang diikat setelah dilakukannya pencelupan warna.



k. Penamplikan

Alat yang digunakan untuk tempat pengikatan motif, berbentuk persegi panjang yang terdiri dari bahan kayu dan besi pipih. Dua buah batang kayu berukuran 112 cm digunakan sebagai panjangnya, sedangkan untuk lebarnya menggunakan logam pipih yang memiliki ukuran 75 cm dan berketebalan 0,4 cm.



l. Gegirik

Gegirik merupakan alat untuk menempatkan kumpulan palet benang pakan sebelum di pindahkan pada alat penamplikan. Alat ini tersusun dari dua buah kayu setinggi 68 cm sebagai penyangga dan kumpulan kayu-kayu kecil yang berjejer ke atas untuk tempat masuknya palet. Kemudian di bawahnya terdapat dudukan berupa kayu papan sepanjang 55 cm yang

ujungujungnya dirangkaikan kayu berukuran 26 cm sebagai penyeimbangnya.



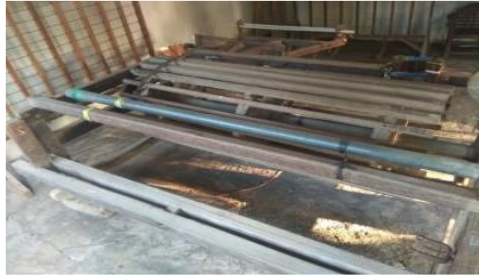
m. Pemapalan

Alat ini digunakan untuk memisahkan benang pakan yang sudah diberikan warna dan motif menjadi beberapa bagian. Pemapalan terbuat dari bahan kayu, secara keseluruhan panjang alat ini memiliki ukuran sebesar 97cm. Dua balok kayu berukuran tinggi 50 cm berperan sebagai penyangga bagian yang digunakan untuk mapal. Alat ini memiliki prinsip kerja yang sama dengan pengeliingan, sehingga memerlukan bantuan undar sebagai pemegang benang.



n. Pengeboman Lungsin

Pengeboman berfungsi sebagai alat untuk menata benang lungsin dan menggulungkannya pada bagian penggulung di ATBM. Alat ini terbuat dari bahan kayu, memiliki tinggi 70 cm, panjang 165 cm, dan lebar 128 cm. Di posisi tengah dari keseluruhan alat terdapat bagian yang merentangkan benang lungsin sebelum di pindahkan ke alat penggulung ATBM. Bagian ini berbentuk melingkar dengan diameter 63 cm dan panjang 151 cm, salah satu sisinya ditambahkan pedal pemutar yang berfungsi sebagai pengendali dalam memindahkan benang lungsin ke permukaannya.



o. Penyucukan

Penyucukan adalah alat yang digunakan untuk memasukkan benang lungsin pada guun dan sisir di ATBM. Perajin tenun di desa Kalianget memanfaatkan jarum rajut sebagai alat tersebut.



p. Meteran

Meteran digunakan untuk mengukur panjang dan lebar kain tenun endek sesuai dengan yang ditentukan. Meteran yang digunakan adalah meteran yang biasanya terdapat pada tempattempat tukang jahit dengan ukuran maksimal 150 cm. Meteran ini diletakkan pada bagian sisi atas dari ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin).



q. Gunting

Dalam pembuatan kain endek mastuli di desa Kalinget, gunting digunakan sebagai alat pemotong kain tenun yang sudah selesai dibuat, sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan. Gunting juga digunakan dalam memotong benang lungsin maupun benang pakan sebelum masuk ke ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) untuk melakukan proses penenunan.



2) Bahan-bahan yang digunakan dalam pembuatan endek

Bahan yang digunakan dalam proses pembuatan tenun endek mastuli di Desa Kalianget, Kecamatan Seririt, Kabupaten Buleleng adalah sebagai berikut.

- (1) Benang Mastuli (Sutera)
 - (2) Pewarna Sintetis (Basis Dye)
- 3) Tahap-tahap pembuatan kain tenun endek mastuli di desa Kalianget adalah sebagai berikut.

- (1) Pewarnaan Benang Lungsin
- (2) Ngebom (Menggulung Benang Lungsin)
- (3) Nyucuk (Memasukkan Benang Lungsin pada ATBM)
- (4) Ngeliing Benang Pakan
- (5) Mebed (Pengikatan Motif)
- (6) Pewarnaan Benang Pakan
- (7) Nyatri (Pemberian Warna pada Motif)
- (8) Mapal (Memisahkan Benang Pakan)
- (9) Ngeliing benang pakan yang sudah dicatri
- (10) Menenun

4.2 Dilihat dari segi Pemasaran

Desa Kalianget, Kecamatan Seririt, Buleleng menjadi salah satu sentra kerajinan tenun ikat Buleleng. Di desa ini, ada 50 pengrajin endek yang menggantungkan ceruk ekonominya dari pekerjaan ini. Jenis endek yang di hasilkan pun tergolong khas. Salah satunya adalah endek mastuli yang tak hanya laris manis di Buleleng, namun juga hingga terjual di seluruh Bali. Kebanyakan pengrajin dari kalangan ibu-ibu rumah tangga dan jam kerja dari pengrajin/karyawan tidak di tentukan. Tingginya permintaan endek yang saban hari terus meningkat justru tidak dibarengi dengan pemenuhan pasar yang

maksimal. Hal itu dikarenakan pengrajin-pengrajin ikat (endek) sulit meregenerasi penenun.

Ada beberapa faktor penyebab minimnya minat generasi muda untuk meneruskan menenun dikarenakan kebanyakan dari mereka lebih memilih kerja di Denpasar. Selain itu, untuk dapat menenun, dibutuhkan keahlian khusus agar produk tenun yang di hasilkan sesuai dengan permintaan pasar.

Sulitnya mencari penenun membuatnya kerap mengalami keterlambatan dalam memenuhi pesanan. Tak pelat, pihaknya berharap agar para pemesan dan pengepul endek lebih bersabar menunggu kainnya selesai. Selain kendala sulitnya mencari penenun baru, perajin juga mendapatkan tantangan adanya persaingan dengan kain endek tiruan di luar Bali yang dibuat dengan mesin. Meski demikian pihaknya optimis eksistensi endek bagi pembeli yang mengerti kain, pasti bisa membedakan mana produk asli tenunan, karena alat yang digunakan dalam membuatnya adalah alat tenun manual.

1) Harga Kain Endek Mastuli

Harga dari kain endek mastuli tergantung pada motifnya biasanya harga endek berkisaran dari harga 400 ribu keatas per pcs nya. Tenun endek sutra dobol kembang sanje biasanya dijual dengan harga 500 ribu per pcs nya. Berbagai motif dan model endek makin bersaing di pasaran. Terbukti perajin endek semakin berinovasi menghasilkan karya yang bernilai jual tinggi.

Motif dobol saat ini paling diminati dari berbagai kalangan, endek dobol ini berbeda dengan endek lainnya. Jika ingin endek tidak luntur, endek harus melalui proses celub lasem, haraganya pun berbeda mencapai 500 ribu per pcs nya. Rata-rata omset yang di peroleh pengrajin endek dobol ini mencapai 8 juta/bulannya.

Ukuran kamen atau kain endek sama seperti ukuran endek pada umumnya yakni 2 meter, terkadang pengrajin bisa membuat ukuran yang lebih lebar sampai 2,5 meter jika pemesan berpostur tubuh gemuk. Pengerjaan endek motif dobol ini untuk satu kain dengan ukuran 2 meter dikerjakan selama satu hingga 2 hari.

Dalam sebulan pemesanan endek dobol ini rata-rata mencapai 20 pcs dengan pesanan motif dobol yang bervariasi seperti motif dobol seliwar, dobol mekirig, dobol gambir-gambiran, dobol skordi, dobol kesitan daun, dobol sasak,

dobol jipit udang dan dobol gunung manis serta masih banyak motif lainnya, sampai saat ini endek motif dobol masih banyak peminat baik dari orang tua, remaja sampai pejabat.

Tingkat kesulitan motif dobol ini menjadi nilai tersendiri di mata peminatnya. Dengan modal satu bantal benang sutra sama dengan 5 kg benang 4 juta serta alat tenun bukan mesin (ATBM) mencapai 4,5 juta pengrajin terus berinovasi membuat karya-karya endek baru.

2) Saluran Distribusi Kain Endek Mastuli

Hingga saat ini pengrajin mengaku tidak pernah sepi pesanan. Pengrajin sudah memiliki pelanggan dari beberapa wilayah di Bali. Dan selain dari wilayah Bali ada juga pembeli dari Jakarta dan Lombok. Sistem pemasaran industri kerajinan tangan di desa Tigawasa menggunakan saluran distribusi secara langsung yaitu pelanggan datang langsung ke perusahaan maupun secara tidak langsung yaitu melalui perantara.

1) Promosi

Dalam rangka mengenalkan produk kepada khalayak ramai, pengrajin mengikuti pameran (PKB). Daerah pemasarannya meliputi : seluruh kabupaten di Bali. Hasil industri ini juga ada yang diekspor walaupun tidak secara langsung namun melalui perantara artshop yang ada di Denpasar. Dan selain dari wilayah Bali ada juga pembeli dari Jakarta dan Lombok.

4.3 Dilihat dari segi Manajemen Sumber Daya Manusia

Dari segi sumber daya manusia pada umumnya industri kecil di desa Kalianget, didalam menggunakan tenaga kerja relatif jumlahnya, hal ini dapat dilihat dari tabel dibawah dimana dari 50 pengrajin di desa Kalianget 35 pemilik industri kecil atau 70 % menggunakan tenaga kerja yang berasal dari dalam perusahaan atau anggota keluarganya sendiri. Dalam hal ini mereka lebih cenderung menganggap industri mereka sebagai usaha sampingan untuk menambah atau membantu meringankan kebutuhan keluarga yang mana pemilik industri kecil ini umumnya laki-laki atau bapak kepala rumah tangga. Sedangkan dari luar sebanyak 15 pemilik industri menggunakan tenaga kerja dari luar atau sebesar 30 %. Demikian pula halnya dengan tingkat pendidikan dari 50 industri kecil tidak

tamat SD sebanyak 5 industri kecil, tamat SD sebanyak 15 industri kecil, tamat SLTP sebanyak 15 industri kecil, tamata SLTA sebanyak 10 industri kecil, dan Sarjana sebanyak 5 industri kecil. Begitu pula dengan penarikan tenaga kerja dari luar 20 industri kecil dan dari dalam sebanyak 30 industri kecil.

Untuk besarnya upah yang diterima oleh para tenaga kerja pemilik industri kecil ini, umumnya memberikan upah 85.000 – 90.000 per hari dapat dilihat dari 50 pemilik industri kecil di desa Tigawasa 25 pemilik industri kecil atau 50 % pemilik industri kecil memberikan upah Rp. 85.000 - Rp. 90.000, sedangkan 20 pemilik industri kecil atau 40 % pemilik industri kecil memberikan upah > Rp. 90.000 dan sisanya sebanyak 5 pemilik industri kecil atau 10 % tidak memberikan upah karena mengambil tenaga kerja dari anggota keluarganya. Hal ini dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 4.1
Manajemen Sumber Daya Manusia
Industri Kecil di Desa Kalianget

Manajemen Sumber Daya Manusia	Jumlah Responden	
	(orang)	(%)
- Jumlah tenaga kerja dari dalam	35	70
- Jumlah tenaga kerja dari luar	15	30
Pendidikan tenaga kerja		
- Tidak tamat SD	5	10
- Tamat SD	15	30
- Tamat SLTP	15	30
- Tamat SLTA	10	20
- Sarjana	5	10
Penarikan tenaga kerja		
- Luar keluarga	20	40
- Keluarga	30	60
Besarnya upah		
< 85.000	-	-
85.000 – 90.000	25	50
> 90.000	20	40
Tidak memberi upah	5	10
	50	100

Sumber : Data primer

4.4 Dilihat dari segi Manajemen Keuangan

Untuk mengetahui dari mana modal yang digunakan oleh pemilik industri kecil, bagaimana cara mengembalikan bisa dilihat pada tabel 4.2 berikut:

Tabel 4.2
Manajemen Keuangan

Manajemen Keuangan	Jumlah Pemilik Industri Kecil	
	(Orang)	(%)
Sumber Modal:		
- Modal Sendiri	20	40 %
- Modal sendiri + pinjaman	30	60 %
Cara Pengembalian :		
- Mencicil	45	90 %
- Memberikan hasil produksi	-	-
- Tidak mengembalikan	5	10 %
	50	100

Berdasarkan Tabel 4.2 di atas, dilihat dari segi manajemen keuangan sumber modal yang digunakan oleh pemilik industri kecil di Desa Kalianget umumnya berasal dari modal sendiri dan modal pinjaman yakni dari 50 pemilik industri kecil, 20 pemilik industri kecil atau 40 % menggunakan modal sendiri dan 30 pemilik industri kecil atau sebesar 60 % menggunakan modal sendiri dan modal pinjaman.

Bila dilihat dari tempat meminjam, para pemilik industri kecil banyak meminjam dari bank khususnya Bank BRI dan yang menggunakan modal sendiri ini disebabkan karena mereka sulit untuk mendapatkan pinjaman dari bank karena meminjam dana dari bank membutuhkan jaminan sedangkan ada beberapa pemilik industri kecil yang tidak mempunyai jaminan sehingga mereka kesulitan untuk mendapatkan dana dari bank.

Dilihat dari cara pengembaliannya dari 50 pemilik industri kecil, yakni 45 pemilik industri kecil atau sebesar 90 % cara pengembaliannya dengan mencicil dan 5 pemilik industri kecil atau 10 % tidak mencicil.

V. PENUTUP

Berdasarkan atas hasil analisis di atas, dapat disimpulkan sebagai berikut:

- a. Dilihat dari segi manajemen produksi dapat dilihat pada umumnya pemilik industri kecil di Desa Kalianget masih menggunakan peralatan tradisional didalam melakukan proses produksi
- b. Dilihat dari segi manajemen sumber daya manusia dapat dijelaskan bahwa pada umumnya industri kecil di Desa Kalianget, didalam menggunakan tenaga kerja relatif jumlahnya. Mereka lebih cenderung menganggap

industri mereka sebagai usaha sampingan untuk menambah atau membantu meringankan kebutuhan keluarga yang mana pemilik industri kecil ini umumnya laki-laki atau bapak kepala rumah tangga.

- c. Dilihat dari segi manajemen keuangan dapat dilihat bahwa sumber modal yang digunakan oleh pemilik industri kecil di Desa Kalianget umumnya berasal dari modal sendiri dan modal pinjaman.
- d. Dilihat dari segi manajemen pemasaran dapat dilihat bahwa para pemilik industri kecil ini menjual hasil produksinya langsung kepada konsumen dan juga melalui perantara.

VI. DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, Agus. 2000. *Manajemen Produksi Perencanaan Sistem Produksi*. Penerbit FE UGM. Yogyakarta.
- Assauri, Sofyan. 2000. *Manajemen Produksi*. Penerbit LPFE UI. Jakarta.
- Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Buleleng. 2003. *Industri dan Perdagangan Kabupaten Buleleng dalam Angka*.
- Handoko, Hani. 2006. *Manajemen Personalialia dan Sumber Daya Manusia*. Penerbit BPFE UGM.
- Heidjrachman dan Suad Husnan. 2000. *Manajemen Personalialia*. Penerbit BPFE UGM.
- Manullang. 2004. *Manajemen Personalialia*. Penerbit Ghalia Indonesia. Jakarta.
- Mubyarto. 2007. *Profil Desa Tertinggal Indonesia 1994*. Penerbit Aditya Media.
- Nawawi, Hadari. 2007. *Manajemen Sumber Daya Manusia Dalam Bisnis Yang Kompetitif*. Penerbit Gajah Mada UGM.
- Nitisemito, Alex S. 2004. *Marketing*. Penerbit Ghalia Indonesia. Jakarta.
- Sigit, Suhardi. 2000. *Marketing Praktis*. Penerbit Alumni Bandung.
- Swastha, Basu DH. 2009. *Azas-Azas Marketing*. Penerbit Liberty Yogyakarta.
- Tohir. 2003. *Aspek Permodalan Dalam Bisnis*. Penerbit Ghalia Indonesia. Jakarta.