

IBM KELOMPOK KULINER PESISIR DESA KARTIKA JAYA, KECAMATAN PATEBON, KABUPATEN KENDAL

Rokh Eddy Prabowo, Sri Mulyani

Universitas Stikubank Semarang
Email : eddybowo@gmail.com

Abstrak. Tujuan Ipteks bagi masyarakat (IbM) adalah untuk meningkatkan kualitas tampilan fisik dan jumlah kerupuk *Mangrove* dan kerupuk Bandeng yang diproduksi oleh Mitra, meningkatkan keterampilan mencatat transaksi keuangan sekaligus menyusun laporan keuangan berstandar akuntansi, dan meningkatkan penjualan melalui pemasaran *on line*. Metode yang digunakan untuk mewujudkan tujuan-tujuan tersebut adalah dengan kaji tindak partisipatif antara lain melalui *Forum Group Discussion (FGD)*. Luaran IbM dalam kegiatan ini berupa barang dan jasa. Luaran yang berupa barang adalah alat pemotong lontongan adonan kerupuk dan draf artikel publikasi ilmiah melalui jurnal nasional. Alat pemotong adonan kerupuk dibuat dengan kapasitas = 83 keping kerupuk per satu kali potong. Adapun luaran yang berupa jasa adalah pendidikan dan pelatihan mengoperasikan alat, pencatatan transaksi keuangan sekaligus penyusunan laporan keuangan sesuai dengan standar akuntansi berbasis program *excel*, dan pemasaran kerupuk dengan program *WEB*.

Kata kunci: Kerupuk, *Mangrove*, Bandeng, Keuangan, Produktivitas.

PENDAHULUAN

Kelompok Kuliner Olahan Ikan “Nicky Eco” dan Kelompok Kuliner Olahan Buah *Mangrov* “Tancang Jaya” merupakan dua industri rumahan (*home industries*) kerupuk di antara industri rumahan kerupuk di Kabupaten Kendal. Kelompok Kuliner “Nicky Eco” mengembangkan kerupuk Bandeng alami tanpa pengawet dan Kelompok Kuliner “Tancang Eco” memproduksi kerupuk buah *Mangrove* (Bakau).

Kedua industri rumahan tersebut beralamat di Desa Kartika Jaya, Kecamatan Patebon, Kabupaten Kendal, Jawa Tengah. Kelompok Kuliner Olahan Ikan “Nicky

Eco” dipimpin oleh Ibu Rita Djumilah dan Kelompok Kuliner Olahan Buah *Mangrov* “Tancang Jaya” dipimpin oleh Ibu Dewi Marlinda.

Kerupuk yang dihasilkan oleh kelompok kuliner tersebut merupakan hasil diversifikasi jenis kerupuk yang ada di pasaran. Ragam kerupuk dipasaran dan yang dihasilkan oleh pengrajin di wilayah Kabupaten Kendal (Disperindag Kab Kendal, 2011), adalah: kerupuk udang, kerupuk coklat (kerupuk rembulung), kerupuk petis, dan kerupuk goreng pasir. Sebagai hasil diversifikasi produk, maka keberadaan jenis kerupuk bandeng dan kerupuk *mangrove* harus mampu bersaing di antara berbagai jenis kerupuk yang

sudah eksis di pasaran.

Salah satu cara untuk meningkatkan daya saing adalah dengan memperbaiki tampilan fisik kerupuk. Menurut Disperindag Kabupaten Kendal (2011), kualitas produk kerupuk di sentra-sentra ini masih perlu ditingkatkan lagi, agar mampu bersaing dengan produk sejenis dari daerah lain. Hal ini sangat wajar, karena sebagian besar proses pembuatan kerupuk dikelola secara tradisional oleh ibu-ibu rumah tangga/*home industries*. Pada proses pemotongan masih manual-konvensional, yaitu dengan menggunakan satu pisau untuk memotong lontongan demi menghasilkan satu keping kerupuk. Dengan kata lain, satu kali potong hanya menghasilkan satu keping kerupuk.

Berdasarkan pada proses tersebut, maka peningkatan tampilan fisik dan jumlah produks kerupuk merupakan permasalahan utama. Kondisi ini juga dihadapi oleh Kelompok Kuliner Olahan Ikan “Nicky Eco” maupun Kelompok Kuliner Olahan Buah *Mangrove* “Tancang Jaya”. Selain permasalahan tersebut, kedua kelompok ini juga perlu memperluas pemasaran melalui jaringan internet maupun meningkatkan pengetahuan dan ketrampilan pencatatan dan pelaporan keuangan berdasarkan siklus akuntansi.

Kendala produksi terutama dalam meningkatkan tampilan fisik dan jumlah kerupuk, karena selama ini cara pemotongan lontongan adonan kerupuk masih dilakukan dengan cara manual-konvensional. Satu kali pisau memotong hanya menghasilkan satu keping kerupuk. Menurut mitra IbM, satu lontongan dengan panjang ± 20 cm diameter ± 5 cm membutuhkan waktu 5-6 menit. Dengan demikian untuk mengerjakan 9 lontongan (10 kg tepung) membutuhkan waktu 45-54 menit tanpa berhenti. Waktu yang relative lama dan hasil irisannya pun cenderung tidak merata (tebal-tipis).

Pada sisi lain kerupuk *mangrove* dan bandeng merupakan diversifikasi baru. Oleh karena itu, masih banyak orang yang belum

mengenalnya. Agar kedua jenis kerupuk ini cepat dikenal oleh masyarakat, maka perlu dipasarkan melalui media internet. Ini berarti para pengrajin dituntut untuk mendapatkan pengetahuan dan ketrampilan baru cara memasarkan di media internet. Karena ditampilkan di internet, maka bentuk kemasan juga harus didesain yang mampu menimbulkan daya tarik calon konsumen. Mengacu pada Lenny (2010: 63), kemasan dan tampilan fisik berpengaruh positif dan signifikan terhadap keputusan pembelian konsumen.

Permasalahan lain yang perlu mendapat perhatian adalah pembuatan laporan keuangan yang berstandar akuntansi. Laporan ini sangat penting, karena melalui laporan keuangan akan diperoleh informasi tentang posisi aktiva, hutang, dan modal beserta perubahannya. Dengan informasi ini, maka akan sangat membantu dalam melakukan penaksiran yang berkaitan dengan prospek arus kas, kondisi keuangan, prestasi maupun potensi dalam mendapatkan laba. (Taswan, 2008: 7)

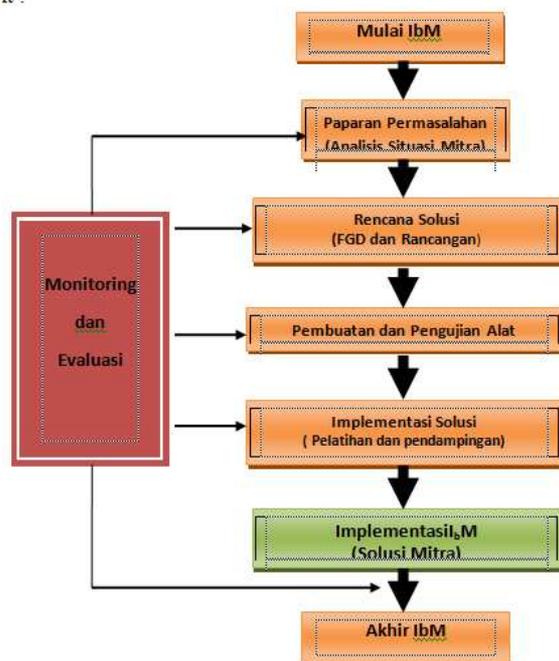
Berdasarkan pada permasalahan tersebut, maka tujuan kegiatan IbM ini adalah *satu*, untuk meningkatkan kualitas tampilan fisik agar ketebalan masing-masing keping kerupuk relatif sama dan untuk meningkatkan kapasitas jumlah produksi kerupuk. *Dua*, memperluas pemasaran melalui internet. *Tiga*, meningkatkan pengetahuan dan ketrampilan pencatatan sekaligus pelaporan keuangan.

Kegiatan IbM ini bermanfaat bagi: (1) Mitra dalam rangka meningkatkan: kualitas maupun kuantitas kerupuk yang dihasilkan, jumlah penjualan, maupun tertib administrasi keuangan. Pada akhirnya melalui kegiatan IbM ini akan terjadi peningkatan penjualan sekaligus peningkatan pendapatan anggota yang tergabung di kedua Mitra kerja IbM. (2) Tim IbM dalam rangka melaksanakan Tri Dharma Perguruan Tinggi, khususnya Dharma Pengabdian pada Masyarakat. Dengan demikian keberadaan Perguruan Tinggi, khususnya UNISBANK Semarang dapat memberi andil yang aktif-konstruktif dalam

upaya peningkatan kesejahteraan masyarakat sekitar.

METODE

Metode yang digunakan dalam pengabdian ini adalah metode kaji tindak partisipatif pada mitra IbM. Metode ini dilakukan karena perlunya tahapan analisis situasi mitra berupa peninjauan kondisi lapangan di tempat mitra dan melakukan *Forum Group Discussion (FGD)* antara tim kegiatan IbM dan Mitra. Metode IbM ditampilkan dalam **Gambar 1**. Penjelasan **Gambar 1**. Diagram alir metode IbM tersebut dapat dijelaskan sebagai berikut: **Paparan Permasalahan** merupakan identifikasi permasalahan yang telah dipaparkan pada hasil analisis situasi Mitra.



Gambar 1. Metode IbM

Rencana Solusi merupakan tindakan-tindakan yang akan dilakukan oleh tim IbM untuk memecahkan permasalahan Mitra. Rencana solusi yang sudah disusun oleh Tim IbM dimusyawarahkan dengan Mitra untuk ditetapkan menjadi Solusi. Forum

yang digunakan untuk musyawarah dapat dalam bentuk *FGD*. **Pembuatan dan Pengujian Alat** merupakan rangkaian untuk menyediakan sarana dan prasarana untuk mendukung solusi yang telah ditetapkan melalui musyawarah. Adapun bentuk kegiatan yang dimaksud adalah sebagai berikut: (1) Menyediakan alat pemotong adonan kerupuk. (2) Menyediakan modul pencatatan dan pelaporan keuangan berbasis program *excel*. (3) Menyediakan modul untuk pembukaan dan mengoperasikan *WEB* pemasaran. (4) Menyediakan sarana dan prasarana pelatihan. **Implementasi Solusi** merupakan pelaksanaan solusi oleh tim IbM kepada mitra. Bentuk pelaksanaan solusi berupa: (1) Pelatihan Manajemen Industri, yaitu memberikan pelatihan penggunaan alat pemotong adonan kerupuk. (2) Pelatihan Manajemen Keuangan, yaitu memberi pelatihan materi yang berkaitan dengan: (a) penggolongan bukti transaksi, (b) jurnal umum, (c) buku besar, (d) neraca saldo, (e) jurnal penyesuaian, (f) neraca lajur, dan (g) laporan keuangan yang terdiri: laba-rugi, perubahan modal, dan neraca. (3) Pelatihan Manajemen Pemasaran, yaitu memberi pelatihan menggunakan media internet untuk kegiatan yang berkaitan dengan pemasaran. (4) Pendampingan Lapangan baik pendampingan manajemen usaha, manajemen keuangan, dan manajemen pemasaran berbasis internet.

Implementasi IbM (Solusi Mitra), yaitu merupakan penerapan hasil pelatihan, pendampingan, hasil monitoring dan evaluasi dari teknologi yang digunakan dalam rangka memberi solusi kepada Mitra. Implementasi yang dilakukan adalah dengan cara: (1) Menggunakan alat pemotong adonan kerupuk sesuai dengan hasil pelatihan. (2) Melakukan pencatatan keuangan sampai dengan menyusun laporan keuangan dengan bantuan program *excel*.

(3) Melakukan pemasaran melalui internet. **Monitoring dan Evaluasi**, yaitu melakukan pengamatan langsung pada tahap Rencana Solusi, Pembuatan dan Pengujian

Solusi, Implementasi Solusi, maupun pada saat Implementasi IbM oleh Mitra. Monitoring dilakukan untuk melihat kenyataan yang terjadi dari rangkaian kegiatan tersebut. Melalui monitoring akan ditemukan faktor penghambat maupun faktor pendukung. Hasil monitoring dievaluasi sebagai upaya untuk selalu mendapatkan hasil yang terbaik untuk memecahkan permasalahan Mitra.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada bagian ini hanya akan membahas alat pemotong lontongan adonan kerupuk sebagai upaya untuk meningkatkan kualitas tampilan fisik dan jumlah produksi kerupuk.

Proses pembuatan alat pemotong adonan kerupuk diawali dengan mengkaji berbagai model yang bersumber dari internet. Kajian difokuskan pada jenis bahan yang digunakan, sumber tenaga penggerak alat, cara kerja alat, ketebalan kerupuk, dan posisi irisan pasca diiris.

Model dan karakteristik alat dilihat dari penggunaan listrik sebagai tenaga penggerak, maka dibedakan menjadi dua yaitu alat yang digerakkan dengan tenaga listrik dan alat yang digerakkan dengan tenaga manusia. Kelebihan penggunaan tenaga listrik akan meringankan tenaga manusia. Penggunaan tenaga listrik akan riskan pada saat pekerjaan dilakukan, kemudian listrik padam. Akibatnya, proses pekerjaan akan berhenti.

Kalaupun diteruskan, maka akan diaktifkan dengan menggunakan *genset* atau akan mengganti dengan alat manual-konvensional dengan tenaga manusia. Ini berarti pengrajin harus menyediakan beberapa perlengkapan agar proses produksi dapat berlangsung secara berkesi-nambungan. Dengan kata lain, penggunaan alat dengan tenaga listrik tidak efektif dan efisien.

Dilihat dari cara kerja alat, baik bertenaga listrik maupun tenaga manusia, proses pengirisannya satu persatu. Satu kali iris/potong hanya menghasilkan satu keping kerupuk. Ini berarti jumlah kepingan kerupuk

sangat ditentukan oleh jumlah aktifitas mengiris/ memotong. Dengan kata lain, untuk menghasilkan 1.000 keping kerupuk, maka harus mengiris sebanyak 1.000 kali. Tentu saja cara kerja yang seperti ini boros tenaga, boros waktu, dan pada akhirnya akan boros biaya.

Dari sisi ketebalan kerupuk pada proses pengirisan satu demi satu cenderung tebal tipis. Ada irisan yang tipis, terlalu tipis, bahkan seporuh tipis-seporuh tebal, dan ada yang agak tebal. Padahal tebal tipis kerupuk akan menentukan daya tarik calon pembeli. Semakin banyak yang tebal tipis, maka secara logika akan mengurangi daya tarik calon pembeli. Sebaliknya, semakin rata tingkat ketipisannya akan semakin meningkatkan daya tarik calon pembeli. Ini berarti, perlu ditemukan alat yang secara konsisten menjaga tingkat ketipisan kerupuk.

Dilihat dari posisi irisan pasca di-iris cenderung tidak teratur, sehingga membutuhkan tenaga tambahan untuk mengumpulkan dalam proses persiapan penjemuran. Kondisi seperti ini tentu perlu dicari solusi untuk mengurangi jumlah tenaga dan waktu yang bisa untuk dieliminir. Dengan kata lain, perlu ditemukan alat yang mampu meresidu jumlah tenaga dan waktu yang diperlukan untuk mengumpulkan dan menata irisan yang tidak beraturan pasca adonan/ lontongan kerupuk diiris.

Berdasarkan kondisi nyata dan kondisi harapan di atas, maka kegiatan IbM ini ingin berkonsentrasi untuk membuat desain alat pemotong kerupuk yang (1) sedikit tenaga namun hasil irisan sesuai dengan jumlah yang diinginkan oleh pengrajin, (2) ketipisan irisan selalu konstan, (3) irisan tertata rapi sesuai dengan posisi lontongan, dan (4) alat yang *portable*. Inilah kelebihan alat yang akan dibuat dibandingkan dengan alat-alat pengiris lontongan kerupuk yang lain.

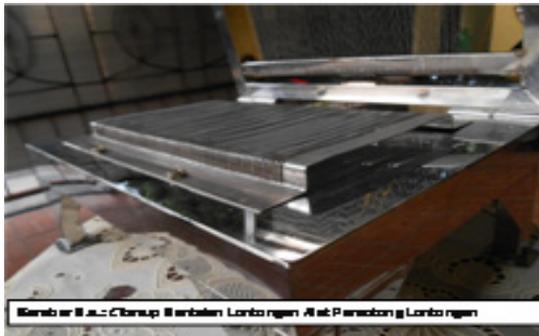
Spesifikasi alat pemotong lontongan adonan kerupuk: Bahan *stainlesssteel* dan kawat baja.



Gambar 1: Bentuk Fisik Alat Pemotong Lontongan Adonan Kerupuk



Gambar 2: Alat Pemotong Lontongan Adonan Kerupuk



Gambar 3: Bantalan Pemotongan

Bentuk Fisik (**Gambar 1**): Kotak (panjang: 35 cm, lebar: 25 cm, dan tinggi: 17 cm). Struktur Alat (**Gambar 2**): terdiri dari tiga bagian, yaitu: bagian pemotong yang berisi kawat baja yang berfungsi sebagai pemotong, bagian landasan yang berfungsi sebagai penyangga bantalan pemotongan, dan kaki.

Bantalan pemotongan berfungsi sebagai lintasan kawat pemotong. Hal ini dimasukkan agar hasil pemotongan lontong adonan kerupuk dapat maksimal. Dalam arti lontongan adonan kerupuk benar-benar terpotong. Hal ini sangat penting agar pada pengambilan lontongan adonan kerupuk dapat dengan mudah diambil oleh tangan pengrajin dan pada saat proses penjemuran kondisi masing-masing kepingan kerupuk dapat dengan mudah pula untuk dipisahkan satu demi satu.

Kapasitas produksi alat ini sebanyak 83 keping kerupuk sekali potong. Kapasitas produksi ini dengan asumsi satu kali potong hanya satu lontongan adonan kerupuk dengan panjang: ± 27 cm. Panjang lontongan adonan dapat kurang dari 27 cm tetapi disesuaikan dengan kebiasaan yang dibuat oleh pengrajin. Rata-rata lontongan adonan kerupuk yang dibuat oleh mitra IbM sepanjang ± 20 cm.

Bantalan yang terpasang dapat digunakan untuk dua lontongan, namun kalau diisi dua lontongan, maka tidak akan mendapatkan hasil yang maksimal. Di samping itu alat akan cepat rusak. Walaupun kapasitas produksi mencapai ± 83 keping kerupuk, namun tingkat ketebalan masing-masing keping kerupuk relative tetap konsisten, yaitu ± 3 mm. hal ini dapat dimungkinkan, karena masing-masing kawat pemotong berjarak ± 3 mm.

Proses untuk menghasilkan ± 83 keping kerupuk hanya membutuhkan waktu \pm lima detik. Yang dimaksud dengan proses disini adalah diawali dengan menaruh lontongan ke bantalan, memotong lontongan, dan memindahkan lontongan hasil pemotongan dari bantalan. Dengan demikian untuk memotong 10 lontongan adonan kerupuk hanya membutuhkan waktu kurang dari satu menit. Rentang waktu ini relative sangat singkat dibandingkan pada saat proses pemotongan masih dilakukan dengan manual-konvensional; yang membutuhkan waktu 40-45 menit.

Cara Kerja Alat Pemotong Adonan Kerupuk (1) Pada saat posisi alat seperti yang

ditampilkan dalam **Gambar 2**, maka taruhlah lontongan adonan kerupuk di atas bantalan. (2) Pegang *handle* (pegangan) dan tekan hingga kawat pemotong benar-benar masuk pada bantalan. Pada posisi ini, lontongan adonan kerupuk sudah terpotong. (3) Angkat lontongan adonan kerupuk dari bantalan. Lontongan siap untuk dijemur dengan cara mengambil masing-masing keping kerupuk dari lontongan dan ditata di “*rigen*”, tampah, dan sejenisnya.



Gambar 4. Pengujian Alat Pemotong Lontongan Kerupuk oleh Mitra (Rita Djumilah)

Untuk membersihkan residu hasil pemotongan yang berada di bantalan dan di bawah bantalan, maka: (1) Lepaskan bantalan dengan cara melepas empat skrup sebagai perekat bantalan dengan alas. (2) Bersihkan dan pasang kembali sebagaimana semula.

SIMPULAN DAN SARAN

Simpulan

Berdasarkan pada permasalahan Mitra, maka alat pemotong lontongan adonan kerupuk yang didesain oleh Tim IbM mampu untuk meningkatkan produk; baik kualitas tampilan fisik (ketebalan) maupun jumlah kepingan kerupuk. Untuk menghasilkan 60 keping kerupuk dari lontongan adonan dengan panjang ± 20 cm hanya membutuhkan waktu \pm lima detik. Ketebalan setiap keping kerupuk

dirancang 3 mm, sehingga berapapun jumlah keping kerupuk yang dihasilkan dari alat ini akan tetap konsisten setebal ± 3 mm. Alat ini didesain *portable*, sehingga dapat dengan mudah dipindah-pindah sesuai dengan selera pengrajin. Pengrajin melakukan pemotongan lontongan adonan kerupuk di lokasi penjemuran dalam rangka hemat tenaga pun dapat mereka lakukan.

Saran

Mitra harus rajin membersihkan sisa hasil potongan yang menempel di alat ini, terutama di bantalan dan kawat, agar kebersihan dan keawetan alat tetap terjaga. Di samping itu, alat yang bersih juga akan berdampak positif pada kesehatan konsumen. Mitra juga diharapkan untuk selalu meningkatkan SDM khususnya dalam rangka membuat laporan keuangan dan pemasaran *on line*. Tim IbM seyogya secara periodik memantau penggunaan alat dalam rangka mengembangkan alat yang lebih efektif dan efisien. Pengembangan yang demikian sangat diperlukan dalam rangka membantu pengrajin untuk meningkatkan kualitas dan kuantitas kerupuk yang dihasilkan.

DAFTAR PUSTAKA

- Al Haryono Yusuf, 2005, *Dasar-dasar Akuntansi*, Jilid 2, Cet ke-10, Yogyakarta, STIE YKPN Yogyakarta
- Lenny Prayitno, 2010, *Pengaruh Harga, Kualitas, Layanan, Kemasan Terhadap Keputusan Pembelian Roti Mutiara Semarang*, Skripsi, Semarang, Universitas Stikubank.
- Lisnawati Iryadini, 2010, *Analisis Faktor Produksi Industri Kecil Kerupuk Kabupaten Kendal*, Skripsi, Semarang, Universitas Diponegoro.
- Disperindag Kabupaten Kendal, *Sentra Industri Kecil Kerupuk*,
- Taswan, 2008, *Akuntansi Perbankan Transaksi dalam Valuta Rupiah*, Yogyakarta, UPP STIM YKPN.