

# PENGEMBANGAN USAHA BERBAHAN KAIN LIMBAH DAN VELBOA DI KOTA SEMARANG

**Aji Supriyanto, Agus Budi Santosa, Basukianto**

Fakultas Teknologi Informasi, Universitas Stikubank Semarang  
Email : [ajisup@gmail.com](mailto:ajisup@gmail.com)

**Abstrak.** Latar belakang IbM ini adalah mitra1 hanya memanfaatkan bahan velboa untuk produk usaha pembuatan bantal sofa dan boneka, serta bahan kain katun dan polyester untuk membuat bantal tidur dan sprei. sedangkan mitra2 merupakan kelompok penjahit yang hanya menerima pesanan pembuatan pakaian dan jaket dari pihak lain yang ordernya tidak pasti. Permasalahan lain kedua mitra adalah kuantitas produksinya masih terbatas karena peralatan terbatas, pemasaran dan penjualan juga masih konvensional, macam atau variasi produksinya terbatas dengan desain dikerjakan menggunakan pola kertas (manual), juga masih menggunakan manajemen konvensional. Sementara limbah kain (perca) kedua mitra banyak yang tidak terpakai, juga tersedia limbah kain berasal dari industri garmen dan konveksi di lingkungan sekitarnya begitu banyak dan melimpah. Tujuan IbM ini adalah pelatihan pemanfaatan kain perca dan velboa menjadi produk kreatif pada kedua mitra, dengan desain pola komputer. Tujuan lainnya agar kedua mitra dapat bersinergi untuk memanfaatkan bahan velboa dan perca menjadi produk yang lebih bernilai yaitu menghasilkan produk yang lebih bervariasi, kreatif, menarik dan berkualitas. Selain itu juga mampu meningkatkan kualitas dan kuantitas produksi melalui pelatihan manajemen usaha, kemasan produk serta memperluas pasar dengan sistem *on-line*. Metode yang digunakan adalah kaji tindak partisipatif yaitu untuk meningkatkan kualitas dan kreatifitas produksi adalah dengan pelatihan dan pendampingan teknik padupadan bahan dan meningkatkan variasi dan kreasi pola desain produk berbasis IT dengan software Coreldraw dan Photoshop. Sedangkan teknik cetak desain juga dikembangkan dengan sablon digital. Pelatihan pemasaran *on-line* dengan sistem pembuatan web blog untuk memperluas pemasaran dan penjualan. Selain itu juga menambah peralatan untuk meningkatkan kuantitas produksi, serta pelatihan manajemen tatabuku untuk inventarisasi bahan, barang dan keuangannya yang semuanya itu melibatkan mitra. Target luaran IbM ini adalah terimplementasinya metode kolaborasi usaha untuk peningkatan kuantitas dan kualitas produksi sesuai yang diusulkan agar mampu meningkatkan kesejahteraan kelompok usaha kecil (mitra) tersebut, serta mampu membuka lapangan kerja bagi masyarakat disekitarnya.

**Kata Kunci :** Usaha jahit, kreatif, perca, velboa, online.

## PENDAHULUAN

Di wilayah Semarang baik Kotamadya Semarang dan Kabupaten Semarang yang letaknya berdampingan merupakan kota dengan industri garmen paling menonjol yaitu dengan jumlah 14 industri skala besar hingga tahun 2012 (<http://sampahpabrik.com>). Jumlah tersebut belum ditambah dengan usaha konveksi dengan skala menengah, kecil, dan mikro, ini berarti limbah kain (perca) yang dihasilkan dari sisa produksi sangat melimpah. Jenis kain perca tersebut dapat digunakan untuk busana, (b) asesoris rumah tangga, seperti: sprei, taplak meja, kain tirai, sarung bantal, loper, tutup kulkas, tutup telepon, tutup televisi, kap lampu, dan lain-lain, (c) peralatan sekolah, seperti: tas sekolah, tempat pensil, (d) pelengkap busana: bros, giwang, tas tangan, dompet, ikat pinggang, dan (e) benda-benda seni lainnya (Sicilia S., dkk, 2009).

Mitra1 (*Agiyan Collection*) merupakan Usaha Kecil Mikro (UKM) dengan jumlah tenaga kerja 3 orang. Selama ini dalam usahanya telah memproduksi boneka kreatif dengan bahan hanya dari velboa, serta bantal dan sprei dengan kain katun yang keduanya di desain secara konvensional. Mitra1 belum memanfaatkan kain perca dari limbah industri garmen dan konveksi untuk mengkolaborasi, memodifikasi, dan padu-padan produksinya atau mengembangkan produk kreatif yang sejenis. Permasalahan yang dihadapi adalah keterbatasan jumlah alat produksi, Sumber Daya Manusia (SDM) dalam desain pola masih konvensional sehingga selain lama juga keterbatasan kreatifitas. SDM belum menguasai jahit kreatif dari kain perca, ketrampilan border juga masih terbatas, jumlah SDM terbatas, dan pemasaran masih konvensional (belum *on-line* dengan internet).

Mitra2 (KUB Mekar) merupakan Kelompok Usaha Bersama (KUB) dengan jumlah anggota 4 orang. Selama ini dalam usahanya adalah menerima order jahitan

pakaian, jaket, tas, dan aksesoris dari bahan kain dari pihak lain. Permasalahannya adalah sangat tergantung dari pemberi order yang tidak pasti dan banyak waktu menganggur, belum dapat mencari order sendiri, kemampuan menjahit juga masih terbatas pada bahan kain dan belum bisa membuat border karena belum memiliki alat border dan obras. Keterbatasan lain dari mitra2 hanya dapat menjahit dari bahan kain, dan belum memiliki kemampuan dalam membuat pola kreatif untuk bahan velboa, flower (bunga), dan rasfur yang hal ini berbalik dengan kemampuan ketrampilan yang dimiliki mitra1.

Selain itu yang menjadi permasalahan dari kedua mitra (mitra1 dan mitra 2) adalah jenis atau macam kreatifitas masih terbatas, desain pola kreatif masih konvensional (belum berbasis IT), belum memanfaatkan kain perca limbah pabrik garmen dan konveksi yang tersedia melimpah di sekitar lingkungannya, keterbatasan peralatan border, obras, dan pemasaran masih konvensional, dan belum memiliki tatabuku inventori barang dan keuangan. Manajemen SDM kedua mitra juga masih berbasis kekeluargaan dan belum profesional. Selain itu juga belum kemasan produk untuk memberi identitas, melindungi dan menarik produk yang dihasilkan.

Hasil identifikasi dan analisis situasi oleh tim IbM menunjukkan dengan adanya keterbatasan pada kedua mitra tersebut. Maka perlu dilakukan tindak lanjut pelaksanaan IbM guna memberikan solusi permasalahan yang dihadapi mitra. Solusi yang dilaksanakan dalam IbM ini adalah pelatihan dan pendampingan ketrampilan jahit kain sprei, perca, velboa, rasfur, dan flower. Selanjutnya pelatihan manajemen usaha, pembuatan pola desain produk berbasis komputer, dan pembuatan website untuk pemasaran. Selain itu juga memberikan tambahan alat dan bahan untuk meningkatkan produksi dan kreasi mitra.

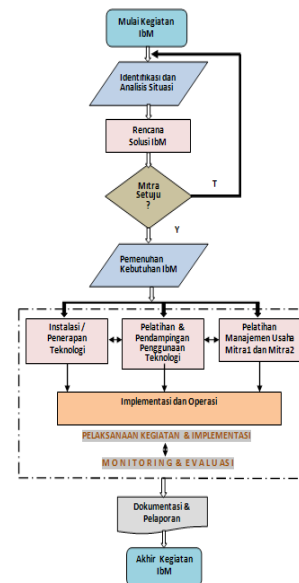
## METODE

Metode pelaksanaan IbM ini adalah *kaji tindak partisipatif*. Metode ini mencakup dihasilkannya pengetahuan baru dalam rangka pemecahan masalah atau perbaikan terhadap pemecahan masalah dalam kehidupan praktis (Elden dan Chisholm, 1993). Implementasinya yang khusus untuk tujuan pemberdayaan masyarakat, konsep pengembangannya lebih ditekankan pada investasi dalam rangka peningkatan kemampuan masyarakat sebagai pengelola pembangunan (Pakpahan, 2005). Untuk mencapai tujuan tersebut perlu penyadaran masyarakat yang berkenaan dengan permasalahan yang dihadapi, selanjutnya didorong untuk mencari alternatif pemecahan masalah yang lebih efektif melalui pendekatan *kaji tindak* (Igbal, dkk, 2007).

Setiap langkah kegiatan melibatkan urutan kejadian dan kegiatan dalam setiap iterasi (*iteration*), seperti: identifikasi masalah, pengumpulan data, umpan balik dan data analisis, serta melakukan aksi (Selener, 1997). Dalam prakteknya, tim IbM sebagai fasilitator dan pelaksana, melakukan kegiatan IbM sesuai kesepakatan dengan mitra melalui tahapan yang direncanakan. Ini untuk memberikan petunjuk pelaksanaan IbM agar lebih terarah dan efektif.

Tahapan pelaksanaan kegiatan IbM ini secara keseluruhan melalui tahapan sebagai berikut : (1) Persiapan Pelaksanaan IbM, (2) Identifikasi dan Analisis Situasi, (3) Rencana Solusi dan Pemenuhan Kebutuhan IbM, (4) Pelaksanaan IbM, (5) Implementasi dan Operasi, (6) Monitoring dan Evaluasi, (7) Pelaporan IbM

Tahapan tersebut dapat digambarkan seperti alur berikut ini.



**Gambar 1. Alur Tahapan Kegiatan IbM**

Diawali dengan tahap ke-1 yaitu persiapan pelaksanaan IbM berupa pematangan rencana kegiatan, kesiapan SDM pelaksana dan administrasinya dengan melakukan (*Forum Group Discussion/ FGD*) internal tim IbM. Dilanjutkan dengan tahap identifikasi dan analisis situasi. Yaitu berupa survey ke tempat mitra dan FGD dengan mitra untuk menentukan jadwal, tempat, SDM mitra, macam kegiatan dan pemenuhan kebutuhan IbM. Pada tahap ini juga melakukan penyesuaian kembali atas rencana kegiatan IbM sebelumnya dengan situasi dan kondisi mitra saat pelaksanaan IbM.

Pada tahap ke-3 (rencana solusi dan pemenuhan kebutuhan IbM) yaitu dengan menyusun rancangan rencana kegiatan sebagai solusi yaitu dengan membuat matriks kegiatan. Matrik ini berisi nama kegiatan, metode pelaksanaan, tempat dan waktu, alat dan bahan yang digunakan, tim pelaksana IbM

dan keterlibatan mitra, serta rencana luaran yang ditargetkan atau dihasilkan. Berdasarkan matriks tersebut, selanjutnya pemenuhan kebutuhan SDM, alat, bahan dan tempat dapat dilakukan.



**Gambar 2. Persiapan Alat dan bahan**

Persiapan kebutuhan SDM IbM yaitu pelatih, pendamping, survey dan money, asisten, dan administrasi. Pelatih pembuat pola komputer, pelatih jahit, obras, dan border kain perca, velboa, rasfur dan flower, pelatih manajemen usaha (produksi, pemasaran, dan inventori), serta pelatih pembuat website pemsaran. Kegiatan pelatihan tersebut dilaksanakan sekaligus diikuti kegiatan pendampingan, monitoring dan evaluasi yang dilakukan oleh Tim IbM. Sedangkan asisten bertugas membantu kegiatan IbM seperti penyiapan alat, bahan, tempat, dan kebutuhan-kebutuhan lain yang sifatnya praktis. Sedangkan administrasi bertugas untuk menyiapkan surat-menyurat, perijinan, pengetikan, copy dan jilid, serta akomodasi IbM.

SDM mitra adalah mitra1 dan mitra2 yang akan dilatih dan didampingi. Mitra1 sebagai induk atau inti usaha, dan mitra2 sebagai plasma. Mitra1 nantinya setelah adanya pelatihan dan pendampingan IbM dapat memberikan bimbingan dan pinjaman alat kepada mitra2, serta membantu pemasaran produk kepada mitra2. Selain itu mitra1 juga memberikan supplier bahan-bahan kain, dacron dan memberikan desain pola gambar

komputer, yang selanjutnya dapat dibuat produknya oleh mitra2. Mitra1 dilatih lebih fokus pada desain pola komputer, pembuatan desain website pemasaran produk, dan teknik kemasan produk. Sedangkan mitra1 dan mitra2 dilatih bersama tentang teknik penerapan pola, teknik jahit kain katun, perca, velboa, rasfur, dan flower, mengobras dan membordir. Selain itu kedua mitra juga dilatih manajemen usaha mikro, dan inventori.

Kebutuhan kesiapan alat pelatihan dan pendampingan dilakukan dengan cara memanfaatkan milik mitra dan sebagian membeli. Sedangkan bahan pelatihan dan pendampingan dilakukan dengan cara memanfaatkan bahan yang ada pada mitra ditambah dengan membeli. Bahan-bahan yang didapatkan dari mitra adalah kain perca dan sebagian dacron. Bahan yang lain tambahan dacron, semua kain selain perca pengadaannya dengan cara membeli. Sedangkan alat yang berasal dari mitra adalah mesin jahit 2 unit, mesin obras 1 unit, mesin border 1 unit. Selain itu alat pelatihan dilakukan dengan cara membeli, dan selanjutnya diberikan atau diinventarisikan kepada kedua mitra sebagai bantuan pengembangan usaha.

Tahap ke-4 adalah pelaksanaan IbM, yaitu berupa manajemen usaha kecil (mikro), penggunaan teknologi jahit, dan penerapan teknologi pemasaran. Metode yang digunakan adalah pelatihan dan pendampingan manajemen usaha kecil dari mulai manajemen strategi, produksi, pemasaran, dan inventori (pembukuan dan keuangan usaha mikro). Pelatihan dilaksanakan dengan pemberian penjelasan dan pemahaman tentang manajemen usaha mikro, dan dilanjutkan dilapangan ( tempat mitra) untuk pendampingan. Alat yang dibutuhkan adalah modul usaha mikro, laptop, Led Projector, dan buku tulis ( buku inventori). Waktu pelatihan adalah 8 jam, dan waktu pendampingan adalah selama monitoring dilapangan. Peserta adalah mitra1 dan mitra2.

Pelatihan pembuatan desain pola jahit perca dan boneka karakter dilaksanakan dengan perangkat komputer. Perangkat yang digunakan adalah komputer (laptop), software coreldraw, photoshop, printer tinta berwarna, dan video tutorial. Metode yang digunakan adalah penjelasan dan dilanjutkan praktek langsung dengan software coreldraw dan photoshop untuk membuat desain pola terutama boneka karakter. Pelatihan juga dilakukan dengan pemutaran video tutorial, dan dilanjutkan mencetak desain pola pada kertas dengan printer berwarna. Waktu pelaksanaan adalah 8 jam dan waktu pendampingan adalah selama pelatihan jahit (4 x 8 jam). Peserta adalah mitra 1 yang merupakan mitra inti dan menguasai komputer.

Pelatihan jahit berupa jahit kain perca dan boneka karakter dengan sistem jahit manual (tangan) dan menggunakan mesin jahit. Pelatihan dilakukan dengan praktek langsung menggunakan mesin jahit, obras, dan border. Mesin jahit kain yang digunakan adalah mesin jahit konvensional dan mesin jahit pola semi border. Dimulai dengan menjiplak pola hasil desain dari komputer yang dicetak pada kertas dengan menggunakan kertas karbon. Selanjutnya di rader (tanda jiplak) ke kain yang akan dijahit, setelah ada tanda jiplakan pada kain selanjutnya kain dipotong dengan gunting sesuai dengan pola. Kain yang terpotong selanjutnya apabila perlu di border, maka dibordir terlebih dahulu, sebelum di jepit dengan jarum pentul untuk dilakukan jahit benang dan obras. Obras dilakukan pada pinggiran bekas potongan kain agar menjadi rapi. Sedangkan jahit benang dilakukan untuk membentuk produk sesuai pola desain. Jika diperlukan juga dapat dilakukan jahit manual untuk penambahan asesoris tertentu yang dimungkinkan sulit dilakukan oleh mesin jahit. Waktu pelaksanaan selama 4 x 8 jam, dan dilanjutkan dengan pendampingan lapangan selama waktu monitoring. Peserta adalah mitra 1 dan mitra 2.

Pelatihan sablon dilakukan praktek langsung dengan dua kegiatan yaitu sablon press pada kain, dan sablon pada kemasan. Sablon press menggunakan mesin press digital untuk membuat jiplakan pola gambar ke kain. Ini dapat menggantikan border yang bentuknya relatif lebih rumit. Sablon ini menggunakan pemanasan listrik dengan suhu tertentu. Sedangkan sablon kemasan digunakan untuk mencetak pada kertas atau plastik kemasan produk yang akan dijual untuk memberikan identitas produk pada kemasannya. Sablon ini tidak tergantung pada pemanasan listrik.

Pelatihan pemasaran lewat internet dilaksanakan dengan praktek secara langsung menggunakan komputer yang terhubung dengan internet dengan blogger blogspot. Peralatan yang digunakan adalah laptop, modem, software photoshop, coreldraw, blogspot, dan photo digital atau smartphone, kabel data (konektor), dan flashdisk. Antar muka yang dibangun pada pemasaran internet adalah halaman kepala (*header*), menu, tampilan produk, dan *footer*. Header berisi Judul atau nama, alamat, template logo, dan kontak usaha secara singkat dan jelas. Menu berisi menu-menu jenis atau kelompok produk, testimoni, identitas lengkap usaha (profil, kontak person, alamat, kontak media sosial). Tampilan produk berisi produk-produk yang dihasilkan pada usaha tersebut. Sedangkan footer berisi keterangan sistem pemesanan barang dan metode pembayaran. Pelatihan praktek selama 8 jam dilanjutkan dengan pendampingan selama monitoring.

Pada setiap kegiatan pelatihan yang dilakukan selama IBM agar dapat dilaksanakan dengan baik oleh mitra, perlu dilanjutkan pendampingan lapangan sekaligus melakukan monitoring dan evaluasi kegiatan. Kegiatan monitoring dapat memberikan arahan, bimbingan dan pengawasan kegiatan ketika mitra melakukan praktek atau operasi usahanya pasca dilakukan pelatihan. Evaluasi dilakukan guna memberikan masukan

apabila kegiatan yang dilaksanakan tidak sesuai dengan situasi dan kondisi di lapangan sehingga dapat dilakukan pengendalian dan perbaikan sesuai kebutuhan mitra.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

### Manajemen Usaha Mikro

Pelatihan manajemen usaha mikro pesertanya adalah semua personil mitra1 dan mitra2 yang berjumlah 7 (tujuh) orang. Hasil yang didapat dari pelatihan ini adalah tiap-tiap personil mampu memberikan ide dan semangat kerja berkolaborasi. Bersinergi saling membantu pemasaran door-to-door. Indikatornya adalah mitra1 sepakat bermitra dengan mitra2 dimana mitra1 sebagai usaha induk dan mitra2 sebagai plasma. Kedua mitra juga sepakat untuk berlatih bersama guna meningkatkan ketrampilan menjahit.

Mitra1 lebih mampu menambah hasil produksi setelah adanya pelatihan dan penambahan alat dari pelaksanaan IbM. Hal ini juga ditambah dengan hasil produksi dari mitra2. Kapasitas produksi naik sekitar 30 persen, hal ini belum ditambah dengan hasil produksi dari mitra2. Mitra2 yang sebelumnya tidak pernah memproduksi kerajinan perca dan boneka karakter, sudah dapat memproduksi dan bersinergi dengan mitra2 untuk kebutuhan alat, bahan dan pemasaran. Berikut adalah foto pelatihan manajemen usaha.

### Desain Pola berbasis Komputer

Desain pola dengan komputer untuk membuat padu-padan kain perca dan boneka kreatif (karakter) lebih mudah dan cepat. Visual lebih menunjukkan kenyataan produknya, kreatifitas lebih mudah dikembangkan dari pola dasar yang sama, dan desain yang sama dapat dilakukan secara berulang dan sesuai permintaan. Semua desain pola dapat langsung dicetak pada printer dengan ukuran yang dapat diatur sesuai dengan kebutuhan.

Desain pola menggunakan software coreldraw dan photoshop yang dapat dipadukan secara kompak untuk menjadikan hasil yang optimal. Inspirasi desain pola dapat berasal dari hasil foto-foto yang di-*capture* melalui photoshop dan selanjutnya di lakukan editing dengan coreldraw. Juga dapat langsung didesain menggunakan coreldraw atau meng-*copy paste* dari file gambar yang ada atau didapatkan dari internet. Kemudian disimpan dan dicetak sesuai dengan ukuran yang diinginkan sesuai bentuk asli produknya.

Mitra1 sudah familiar dengan komputer, sehingga pelatihan langsung dapat fokus pada desain pola dengan coreldraw dan photoshop serta mencetak ke printer berwarna. Pelatihan juga dipandu dengan video, hasilnya mitra1 secara cepat dapat menguasai aplikasi untuk desain. Bahkan sudah dapat mengembangkan kreatifitas desain berupa teknik pewarnaan



**Gambar 3. Pelatihan Manajemen Usaha Mikro**

gambar dan penambahan aksesoris yang langsung dicetak dan dipraktekkan dalam pola kain. Berikut adalah foto pelatihan desain pola komputer.



**Gambar 4. Pelatihan Desain Pola dengan Komputer**

### Jahit Kain Perca dan Boneka Karakter

Hasil cetakan printer desain pola disusun sesuai dengan bentuk gambar aslinya. Yaitu dengan menempelkan masing-masing kertas satu dengan yang lainnya dengan lem sehingga terbentuk gambar yang diinginkan sesuai desain pada komputer. Cetakan desain pola selanjutnya di rader pada kain dan dipotong dengan jarak luar  $\pm 2$  cm sebagai tempat jahit dan obras. Atau diciplakkan pada dasar kain yang akan diborder. Hasilnya terlihat pada gambar 5 dibawah.

Setelah pemotongan kain sesuai dengan bentuk pola, selanjutnya dilakukan pemasangan jarum pentul pada pola kain yang dipotong yang siap untuk dijahit dan diobras berdasarkan garis yang telah di rader. Urutan jahit kain baik perca maupun bantal atau boneka karakter juga perlu diperhatikan agar tidak keliru dan mengulang pekerjaan. Perlu diperhatikan pada bagian-bagian kain yang perlu di padu-padan, di sablon press, di jahit mesin, jahit tangan (sum), obras, dan border.

Agar pelatihan efektif, maka setiap peserta pelatihan menjahit perlu mempraktekkan secara urut dari awal hingga akhir sampai terbentuk produk. Tujuannya agar peserta dapat memahami dan terampil praktek menjahit dari awal hingga akhir. Hal ini bisa berbeda jika sudah memasuki masa operasi, yang pekerjaannya dapat didelegasikan sesuai bidang atau keahlian masing-masing. Seperti personil rader sendiri, jahit mesin dan obras sendiri, border sendiri dan sablon press sendiri mengikuti pola desain yang ditentukan. Berikut adalah foto kegiatan jahit.



**Gambar 5. Hasil Desain Pola**



**Gambar 5. Pelatihan Menjahit**

Hasil jahitan selanjutnya perlu dilakukan pengecekan sebagai langkah finishing, jika sudah sesuai selanjutnya dilakukan pengisian bahan dacron untuk pembuatan bantal atau boneka karakter, dan ditutup dengan jahit tangan (sum). Sedangkan untuk kain perca yang dibuat seperti taplak meja, tutup gallon, sprengi perlu di setrika. Berikut foto proses finishing jahit dan hasil produknya.



**Gambar 6. Hasil Pelatihan Jahit**

### Sablon Produk dan Kemasan

Sablon produk merupakan kegiatan penyablonan pada produk kain perca dan boneka kreatif yang dihasilkan dari usaha tersebut. Sedangkan sablon kemasan merupakan penyablonan pada plastik atau kertas yang digunakan untuk mengemas produk. Pelatihan sablon yang digunakan pada IBM ini adalah adalah sablon konvensional dan sablon press digital. Untuk kain perca atau bahan kain katun dan sejenisnya dapat menggunakan sablon manual maupun sablon press digital. Untuk bahan velboa dan rasfur hanya bisa menggunakan sablon press digital. Sedangkan untuk bahan kemasan plastik dan kertas hanya dapat menggunakan sablon konvensional.

Dalam hal ini sablon press digital hasilnya lebih optimal, kreatif, awet, dan praktis untuk cetak produk berbagai macam kain. Namun harga alatnya jauh lebih mahal dibanding sablon manual. Untuk itu sablon press digital lebih banyak digunakan untuk cetak pada produk, yaitu berupa gambar dan tulisan. Sedangkan sablon manual untuk cetak pada kemasan terutama member identitas nama produk dan identitas usaha. Berikut hasilnya.



**Gambar 7. Proses Sablon dan Kemasan**



## Website Pemasaran

Guna mempermudah pemasaran dan penjualan produk kain perca dan boneka kreatif karakter, maka kelompok usaha mitra dilatih pembuatan website. Pelatihan website berupa pembuatan blog untuk pemasaran, yaitu dengan melatih dan langsung mendampingi secara praktek. Praktek dilakukan dengan menggunakan laptop yang terhubung internet dengan modem. Sedangkan webserver, weblog, dan browser yang digunakan adalah secara gratis yang disediakan oleh developer google.

Web blog yang dihasilkan adalah <http://bantalgulingboneka.blogspot.ac.id> yang berisi informasi tentang profil usaha, menu, dan jenis usaha. Profil berisi nama dan alamat usaha, menu berisi menu-menu yang menjelaskan isi dan peta weblog. Sedangkan jenis usaha berisi nama jenis atau produk usaha, gambar. Keterangan, dan harga setiap produk yang dihasilkan. Setiap kali ada jenis baru produk yang dihasilkan perlu ditambahkan atau di-update web blognya agar produk tersebut dikenal oleh para masyarakat atau konsumen.

## SIMPULAN DAN SARAN

### Simpulan

Kesimpulan dari pelaksanaan IbM pengembangan usaha kreatif berbahan kain limbah dan velboa ini adalah sebagai berikut: Kegiatan IbM ini adalah pelatihan dan pendampingan pengembangan usaha berbahan berbahan kain limbah (perca), velboa, rasfur, dan flower. Produk-produk kreatif yang dihasilkan seperti taplak meja, tutup botol aqua, tempat tissue, dan spre, sajadah, kurung bantal dan guling karakter, bantal sofa, boneka karakter, softcase laptop dan aksesoris lain yang dapat dipesan oleh pelanggan. Selain itu pelatihan juga berupa manajemen usaha mikro, inventori, kemasan produk dan pemasaran melalui internet. Dalam kegiatan

IbM ini membentuk kemitraan usaha. Mitra1 dalam hal ini bertindak selaku usaha inti (induk) dan mitra2 adalah sebagai plasmanya. Mitra1 membantu mitra2 dalam desain pola, pemasaran, meminjam alat, memasok bahan baku kain dan dacron serta membantu dalam pengembangan kreatifitas produk. Sedangkan mitra2 memasok hasil produk jadi untuk dijual ke konsumen secara langsung dan dapat juga melalui mitra1. Berdasarkan hasil monitoring sementara bahwa dari hasil pelatihan dan pendampingan baik mitra1 dan mitra2 telah memiliki tambahan ketrampilan dalam kreatifitas desain pola dan menjahit. Selain itu juga telah memahami dalam membuat buku inventori, efektif dan efisien dalam produksi, serta dapat membuat dan mengembangkan web blog sendiri untuk pemasaran produknya.

### Saran

Kegiatan IbM ini baru dilakukan hingga tahap monitoring dalam jangka waktu yang terbatas. Untuk itu agar hasil pelaksanaan IbM ini dapat maksimal perlu adanya pendampingan, monitoring dan evaluasi lebih lanjut. Ini bertujuan agar kendala-kendala yang dihadapi oleh mitra dapat diberikan solusi bersama antara tim IbM dengan mitra, agar usaha mitra lebih berkembang dan kesejahteraan mitra meningkat.

## DAFTAR PUSTAKA

- Anonim, 2012, *Daftar Alamat Pabrik Garmen Di Kota Semarang*, <http://sampahpabrik.com/daftar-alamat-pabrik-garmen-di-kota-semarang.html>
- Elden, M., and Chisholm, R.F. 1993. *Emerging Varieties of Action Research : Introduction to the Special Issue*. Human Relation
- Iqbal, M., Basuno, E., Satya Budhi, E., 2007, *Esensi Dan Urgensi Kaji Tindak Partisipatif Dalam Pemberdayaan*

- Masyarakat Perdesaan Berbasis Sumberdaya Pertanian*, Forum Penelitian Agro Ekonomi, Vol.25, No.2, 73-88
- Pakpahan, A. 2005. *Investing on Farmers' Welfare*. Jakarta Post, 11 February 2005. Jakarta
- Selener, D. 1997. *Participatory Action Research and Social Change*. Cornell University. Ithaca, New York
- Sicilia Sawitri, Rina Rachmawati, Rodia Syamwil, 2009, *Pemanfaatan Kain Perca Dalam Rangka Meningkatkan Industri Kreatif Di Kabupaten Semarang*, UNNES, Hibah Kompetitif-DIKTI-2009.