

PENINGKATAN DAYA SAING UMKM MEBEL DI KABUPATEN SUKOHARJO MELALUI KEGIATAN IPTEK BAGI MASYARAKAT (IbM)

Oleh:

IF Bambang Sulistyono¹, Emi Widiyanti² dan Arief Iman Santoso¹

¹Fakultas Seni Rupa dan Desain Universitas Sebelas Maret

²Fakultas Pertanian Universitas Sebelas Maret

email: ifbbsk@yahoo.com

Abstract

Furniture industry sector as a sector becomes the superior for developed countries in the state foreign exchange. Furniture industry products always have a higher exchange rate and profitable and can create greater value than other sectors. Furniture industry as one of the leading industries in Indonesia faces problems such as the weak competitiveness of SMEs actors in the factors of application of standard technological procedures, the process of technological mastery and business management. This is experienced by some SMEs furniture in Sukoharjo District, among them are UMKM Berkah Jaya Furniture and Totok Furniture. The activities undertaken to improve competitiveness include: (1) increasing the mastery of production technology and finishing UMKM partner furniture through the introduction of table spinser (combination of spindle and jigsaw machine) and finishing table (turntable); (2) increasing product value of both partners through mix media product training in accordance with market trends and the ability to conduct market surveys and develop networks through exhibition participation; and (3) improving business management of both partners through business assistance activities.

Keywords: *competitiveness, furniture SMEs, science and technology for community.*

A. PENDAHULUAN

1. Analisis Situasi

Sektor industri sebagai sektor yang menjadikan unggulan bagi negara-negara maju dalam pengalihan devisa negara. Produk-produk industri selalu mempunyai nilai tukar yang lebih tinggi dan menguntungkan serta dapat menciptakan nilai tambah yang lebih besar dibandingkan sektor lain. Hal ini disebabkan karena sektor industri memiliki variasi produk yang sangat beragam dan mampu memberikan manfaat yang tinggi kepada pemakainya (Dumairy,1999). Industri mebel atau *furniture* ini menghadapi beberapa permasalahan seperti yang tertuang dalam Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 90/M-IND/PER/11/2011 dijelaskan bahwa

industri *furniture* menghadapi permasalahan antara lain masih lemahnya penerapan standar prosedur teknologi, proses penguasaan teknologi termasuk bidang *finishing* dan sebagian besar produsen masih menggunakan mesin/peralatan produksi yang masih sederhana, menyebabkan produktivitas dan efisiensi rendah. Permasalahan lain yang kurang mendapat perhatian adalah kurang termanfaatkannya limbah kayu. Limbah yang dihasilkan dalam industri perkayuan sebagian besar merupakan limbah padat berupa serpihan kulit kayu, potongan-potongan kayu berukuran kecil dan serbuk kayu (KLH, 2004). Limbah-limbah yang dihasilkan dalam industri ini belum banyak dimanfaatkan oleh para pengrajin kayu. Padahal limbah ini

mempunyai nilai jual yang tinggi. Produk mebel dan *handycraft* limbah kayu memiliki pasar potensial di beberapa negara seperti Amerika, Australia, Belgia, Belanda, dan lain-lain.

Kondisi usaha mebel di atas juga dialami oleh dua UKM mebel yang ada di Sukoharjo, yaitu Berkah Jaya Mebel dan Totok Mebel. Kedua UKM ini sangat potensial namun masih menemui beberapa kendala. Berkah Jaya Mebel dimiliki oleh Sidiq Ali Mursidi. Usaha mebel ini sudah berdiri sekitar 10 tahun dan memiliki tiga tenaga kerja. Proses produksi Berkah Jaya Mebel rata-rata dalam tiap bulan mampu menghasilkan 15 meja kayu dengan nilai sekitar 6 juta rupiah. Untuk produksi kursi kayu selama sebulan mampu menghasilkan 40 kursi dengan nilai 6 juta rupiah. Adapun untuk bifet, Berkah Jaya mampu memproduksi sebanyak 10 buah dengan nilai 7 juta rupiah dalam tiap bulan. Sebagian produk dipasarkan ke luar negeri melalui subperusahaan eksportir yang berada di Sukoharjo dan Jakarta.

UKM Totok Mebel mempunyai tenaga kerja tidak lebih dari tiga orang/karyawan mulai dari penyiapan bahan baku kayu, proses produksi dan perakitan sampai dengan *finishing* produk. Rata-rata kapasitas produksi per bulan adalah 15 almari atau 15 *buppet* per bulan, 25 meja kayu, 30 kursi kayu dengan total omset kurang lebih Rp 20 juta per bulan. Harga rata-rata per produk cukup bervariasi mulai dari Rp 750 ribu sampai dengan Rp 3 juta per unit tergantung dari model dan bahan bakunya.

Pemasaran produk sudah menjangkau luar negeri dengan menginduk pada sub perusahaan di kota Sukoharjo dan Jakarta, potensi pasar untuk domestik masih belum tergarap dengan baik. Hal ini menjadi peluang bagi kedua UKM Berkah Jaya Mebel dan Totok Mebel untuk mulai menggarap pasar

lokal/domestik. Permasalahan terbesar untuk pasar lokal adalah kurang bersaingnya harga yang dapat dijangkau oleh masyarakat lokal. Harga produk ini sangat tergantung dari penggunaan bahan baku komponen *furniture*. Komponen limbah kayu yang dihasilkan dalam produksi mebel inipun menjadi permasalahan tersendiri yang perlu dipecahkan dengan pendekatan yang kreatif, unsur *recycle* atau pengolahan kembali komponen limbah kayu sebagai bahan baku dengan pendekatan *mix* media menjadi solusi. Selain permasalahan produksi, kedua UMKM mebel ini juga menghadapi permasalahan manajemen usaha di antaranya adalah sulit menentukan harga pokok produk (HPP) yang menyebabkan calon konsumen menunggu lama kepastian harga pesanan atau bahkan pihak UMKM mengalami kerugian ketika tidak tepat dalam menentukan HPP. Permasalahan lain dari sisi manajemen adalah lemahnya pembukuan usaha yang menyebabkan mereka tidak mampu membuat perencanaan pengembangan usaha. Melihat lemahnya penguasaan teknologi, ragam produk, dan lemahnya manajemen usaha, diperlukan sebuah upaya pemberdayaan melalui kegiatan Iptek bagi Masyarakat (IbM) untuk meningkatkan daya saing kedua mitra.

Tambunan (2008) menjelaskan beberapa indikator daya saing UMKM di antaranya adalah pangsa ekspor, pangsa pasar luar negeri dan dalam negeri, nilai/harga produk, dan kepuasan konsumen. Indikator-indikator utama daya saing perusahaan adalah antara lain, profit, sumber daya manusia (SDM), pengeluaran *Research and Development* (R&D), dan jenis teknologi yang digunakan.

2. Permasalahan Mitra

Dari sisi produksi, permasalahan utama yang dihadapi adalah rendahnya kualitas produksi dan efisiensi usaha sebagai akibat

dari kurangnya penguasaan teknologi. Permasalahan pertama adalah seberapa besar proses produksi yang dilakukan masih menggunakan alat yang masih sederhana. Pada proses penyiapan komponen mereka masih menggunakan alat pemotong manual yang kualitas produksinya rendah. Dengan alat *serkel* manual komponen potongan kayu yang selama ini dihasilkan kualitasnya tidak bisa maksimal. Hal ini diidentifikasi dari presisi dan ketepatan potongan ketika disambungkan akan mengalami distorsi/ tidak lurus. Ketidaktepatan pemotongan ini akan berdampak pada hasil produksi yang kurang maksimal sehingga perlu pengulangan pemotongan agar lebih presisi dan tegak lurus, pada akhirnya akan memakan waktu yang lebih lama dari waktu seharusnya. Efektivitas waktu yang kurang ini selanjutnya akan berdampak pada kapasitas produksi.

Permasalahan *kedua* adalah limbah bahan baku dialami baik oleh Berkah Jaya Mebel maupun Totok Mebel. Keberadaan limbah tersebut selama ini hanya dijadikan bahan bakar untuk kebutuhan rumah tangga dan dijual kepada tengkulak dengan harga yang sangat rendah. Dalam perkembangan dunia mebel dan *furniture* pemanfaatan kembali limbah kayu menjadi bahan olahan telah menjadi sebuah tren, limbah kayu potongan kecil-kecil sudah bisa dimanfaatkan kembali sebagai bahan dasar mebel dan disebut sebagai bahan *mix media*.

Permasalahan *ketiga* adalah kurang efisiensinya dalam pembuatan profil yang selama ini masih dilempar ke pihak ketiga dengan biaya produksi yang relatif lebih besar. *Finger join* yang belum mampu dilakukan dengan maksimal sehingga produk yang dihasilkan memiliki kelemahan dalam daya tahan dan tingkat keawetan. Kekuatan daya cengkram pada sambungan komponen kayu memiliki fungsi yang penting mengingat hampir sebagian besar produk mebel yang

dihasilkan menggunakan komponen *finger join* dalam perakitan elemen produknya. Permasalahan *keempat* adalah tahap *finishing*. Proses pelapisan masih dilakukan dengan alat sederhana dan manual sehingga kualitas perataan masih kurang maksimal.

Permasalahan yang dihadapi dari sisi manajemen adalah sulit menentukan HPP dan pembukuan usaha yang lemah. Ketidakmampuan menentukan HPP menyebabkan calon konsumen harus menunggu lama kepastian harga pesanan atau bahkan pihak UMKM mengalami kerugian ketika tidak tepat dalam menentukan HPP. Lemahnya manajemen yang lain adalah tidak adanya sistem administrasi dan pembukuan yang baik. Kedua UMKM tidak melakukan dokumentasi dan pencatatan transaksi dengan baik. Hal ini menyebabkan mereka tidak mengetahui secara pasti berapa keuntungan yang mereka peroleh dan secara pasti hal ini menyebabkan mereka tidak mampu membuat perencanaan pengembangan usaha atau membuat perencanaan bisnis. Berikut gambaran administrasi usaha yang dijalankan kedua UMKM mebel calon mitra.

3. Tujuan Pengabdian

Kegiatan Iptek bagi Masyarakat (IbM) ini secara umum adalah upaya peningkatan daya saing UMKM melalui penguasaan teknologi, peningkatan nilai produk, dan peningkatan manajemen. Melalui beberapa kegiatan seperti berikut.

- Introduksi TTG penyiapan komponen *furniture* dengan *table spinser* (perpaduan mesin *spindle* dan *serkel*).
- Introduksi TTG meja *finishing* (meja putar).
- Peningkatan kuantitas melalui pelatihan diversifikasi olahan limbah kayu menjadi produk *mix media*.

- d. Perluasan pemasaran melalui pembuatan media promosi dan keikutsertaan dalam pameran.
- e. Pelatihan dan pendampingan manajemen usaha.

B. METODE PENGABDIAN

Untuk menjawab permasalahan yang dihadapi kedua UMKM mitra, tim pengabdian menawarkan beberapa metode penyelesaian masalah, baik dari sisi produksi maupun manajemen.

1. Introduksi teknologi penyiapan komponen dengan teknologi tepat guna (TTG) meja *spinser* (perpaduan meja mesin *spindle* dan *serkel*).

Mesin *spinser* merupakan teknologi yang memadukan mesin *serkel* dan *spindle* dalam satu meja dengan konstruksi besi. Penggabungan ini bertujuan untuk menghasilkan sebuah meja mesin yang efektif dan efisien, dari sisi ruang tidak membutuhkan tempat yang besar, dan dari biaya mampu menekan pengeluaran produksi. Komponen dan spesifikasi rancangan mesin *spinser* disajikan pada Tabel 1.

2. Introduksi meja *finishing* (meja putar)
Fungsi utama meja ini adalah untuk meletakkan produk dan berputar ke kiri maupun ke kanan 360° sehingga pengrajin bisa dengan mudah menyemprot secara merata bagian-bagian dari produk yang sulit dijangkau sebelumnya.
3. Pelatihan diversifikasi olahan limbah kayu menjadi produk *mix media*
Pelatihan dilakukan untuk meningkatkan kemampuan mitra dalam mengolah limbah kayu sisa hasil produksi mebel menjadi bahan baku yang siap olah. Kegiatan pelatihan ini dalam rangka diversifikasi produk, komponen-komponen yang dimanfaatkan tidak hanya terbatas pada kayu tetapi material lain, seperti logam besi, limbah kulit, dan lain sebagainya.

Tabel 1. Komponen dan Spesifikasi Rancangan Mesin *Spinser*

Komponen	Spesifikasi
Rangka 1	Siku 5 x 5
Motor	1 Hp Rpm 1400; 220V 1 phase
2 paly	1 Ø3" / 2 Ø 6"
Bearing	6205
Kelistrikan	Handle 15 A kabel 2+1.5
Pelurus	Siku 7 x7
Torong	Pipa Ø 4 mm
Rangka 2	Siku 5 x 5
Motor	1 Hp Rpm 1400; 1 phase
2 paly	1 Ø3" / 2 Ø 6"
Bearing	6205
Kelistrikan	Handle 15 A kabel 2+1.5
Pelurus	Siku 7 x7
Torong	Plat 2 mm
Dudukan naik turun	Siku 4 x 4; dongkrak ketupat

4. Perluasan pemasaran melalui media promosi dan pameran.
5. Pelatihan dan pendampingan manajemen usaha (pelatihan perhitungan HPP dan pembukuan sederhana).

Secara garis besar kerangka pemecahan masalah yang akan ditawarkan dalam kegiatan IbM ini disajikan pada Tabel 2.

C. HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Introduksi Teknologi Penyiapan Komponen dengan TTG Meja *Spinser* (Perpaduan Meja Mesin *Spindle* dan *Serkel*)

Pada proses penyiapan komponen *furniture*, kedua mitra hanya menggunakan mesin *serkel* yang terbuat dari kayu dan kapasitas produksinya rendah. Introduksi teknologi yang akan diberikan adalah memadukan mesin *serkel* dan *spindle* dalam satu meja dengan konstruksi besi. Penggabungan ini bertujuan untuk menghasilkan sebuah meja mesin yang efektif dan efisien, dari sisi ruang tidak membutuhkan tempat yang besar, dan dari biaya mampu menekan pengeluaran produksi. Cara kerja meja mesin *spin-*

ser ini adalah sama dengan cara kerja masing-masing mesin *spindle* dan *serkel*, akan tetapi memiliki kelebihan lain yaitu mampu bekerja dalam satu tempat/meja. Artinya, pengrajin bisa memotong kayu sekaligus mengolah kayu membentuk pola lengkung maupun *finger join* dalam satu meja kerja.

Dasar pertimbangan pemilihan kedua jenis mesin ini adalah mesin *serkel* mampu menghasilkan produk yang lebih presisi dan akurat dalam pemotongan bahan baku. Selain itu, mampu memotong bahan dari berbagai sudut dan posisi sehingga memudahkan dalam merangkai konstruksi. Dengan semakin mudahnya pemasangan komponen akan terjadi efisiensi produksi. Sebelum menggunakan alat ini, kapasitas pemasangan adalah 10 unit/hari akan menjadi lebih efisien menjadi 12 unit/hari.

2. Pembuatan Meja *Finishing* (Meja Putar)

Finishing dilakukan pada akhir proses pengerjaan, tujuan *finishing* adalah untuk menghindarkan pengaruh kelembaban udara, mencegah serangan hama dan jamur perusak, serta memperindah dari produk *furniture* tersebut. Kualitas hasil *finishing* ini dapat dilihat dari warna, kilap, kehalusan, dan sifat dekorasi (menarik, indah).

Finishing dapat dilakukan menggunakan dua cara, yaitu pengolesan dan penyemprotan. Jenis-jenis bahan yang dapat digunakan sebagai *finishing* tergantung pada hasil akhir yang diinginkan. Jika ingin menampakkan serat alami kayu, dapat digunakan melamin dan politur. Tetapi jika serat kayu tersebut ingin ditutupi dan menghasilkan kayu yang halus, dapat menggunakan cat duco.

Tabel 2. Kerangka Pemecahan Masalah

Keadaan	Permasalahan Yang Timbul	Pemecahan Masalah
Pemotongan sederhana dan Belum memiliki spindle	<ul style="list-style-type: none"> - pemasangan komponen kayu kurang presisi dan membutuhkan waktu lama - sambungan yang dihasilkan pada produk mebel kuat dan tidak mudah retak - Menggunakan jasa pihak ketiga yang menyebabkan inefisiensi usaha 	Introduksi TTG mesin <i>spinser</i> yaitu perpaduan mesin <i>spindle</i> dan <i>serkel</i>
Belum memiliki meja <i>finishing</i> Limbah kayu belum diolah	<ul style="list-style-type: none"> - Pengerjaan <i>finishing</i> membutuhkan waktu lama - Menjadi polusi lingkungan 	Introduksi meja putar <i>finishing</i> pelatihan diversifikasi olahan limbah kayu menjadi produk <i>mix media</i>
Tidak memiliki media promosi	<ul style="list-style-type: none"> - Kurang dikenal oleh konsumen langsung maupun eskportir 	Pembuatan media promosi dan ikut serta dalam pameran produk
Lemahnya manajemen usaha (sulitnya menentukan Harga Pokok Produk (HPP) tidak adanya pembukuan usaha	<ul style="list-style-type: none"> - calon konsumen harus menunggu lama kepastian harga pesanan - UMKM mengalami kerugian ketika tidak tepat dalam menentukan HPP - kurang mampu membuat perencanaan bisnis 	Pelatihan dan pendampingan manajemen usaha.



Gambar 1. Proses Pembuatan Mesin *Spinser*



Gambar 2. Uji Coba Mesin *Spinser*



Gambar 3. Proses Pembuatan Meja Putar *Finishing*

Selama ini penyemprotan *finishing* masih dilakukan secara sederhana yaitu bertempat di halaman luar rumah dan hanya diletakkan di atas permukaan tanah. Hal ini menyebabkan proses penyemprotan *finishing* menjadi sulit serta memerlukan waktu yang relatif lama. Selama ini belum ada inovasi untuk memudahkan dan meningkatkan kualitas *finishing*. Melihat kondisi tersebut, diintroduksi alat berupa meja *finishing* dalam proses penyemprotan produk. Fungsi utama meja ini adalah untuk meletakkan produk dan berputar ke kiri maupun ke kanan 360° sehingga pengrajin bisa dengan mudah menyemprot secara merata bagian-bagian dari produk yang sulit dijangkau sebelumnya.

Proses pembuatan meja putar disajikan pada Gambar 3.

4. Pelatihan Diversifikasi Olahan Limbah Kayu Menjadi Produk *Mix Media*

Salah satu permasalahan yang dihadapi perajin di Bulakan Kabupaten Sukoharjo adalah banyaknya limbah kayu yang tidak terpakai. Untuk itu, dalam kegiatan IbM dilakukan pelatihan diversifikasi produk mebel dengan memanfaatkan limbah-kayu menjadi produk mebel yang unik dengan memadukan berbagai bahan yang tersedia (*mix media*). Dalam pelatihan ini, ditemukan peluang untuk bermitra dengan sentra kerajinan kulit di Desa Sonorejo. Letak sentra ini

berdekatan dengan Desa Bulakan. Sentra kulit Desa Sonorejo banyak sekali menghasilkan bahan baku kulit baik kulit kambing maupun kulit sapi. Kegiatan ini bekerja sama dengan beberapa perajin kulit di Sonorejo untuk memanfaatkan beberapa kulit kambing yang belum sampai pada proses penyamakan (untuk dijadikan salah satu ornament pada *furniture*). Gambar 4 menyajikan beberapa karya hasil pelatihan produk *mix media*.

Limbah potongan kayu ini dapat ditemukan di pabrik-pabrik pembuatan *furniture*. Biasanya limbah kayu ini berupa potongan dan serpihan. Limbah potongan ini berupa papan-papan atau potongan-potongan kecil yang masih dapat dilihat bentuknya. Serpihan kayu merupakan sisa-sisa proses pengolahan kayu baik pemotongan maupun penghalusan yang menghasilkan bubuk-bubuk kayu. Saat ini, bubuk kayu telah banyak dimanfaatkan menjadi kayu olahan seperti multipleks, *blockboard*, dan sebagainya, sedangkan potongan kayu masih belum banyak dimanfaatkan (Kasmudjo, 2012:55).

Untuk mengolah limbah potongan kayu, langkah pertama adalah membentuk menjadi papan kayu dan kemudian diaplikasikan pada *furniture* dan elemen pembentuk ruang di dalam interior. Proses pengolahan limbah potongan kayu menjadi papan kayu antara lain seperti berikut.

- a. Potongan limbah kayu yang digunakan sebaiknya merupakan limbah potongan kayu yang memiliki ukuran yang hampir sama. Oleh karena itu, sebelum digunakan, sebaiknya limbah potongan kayu tersebut diklasifikasikan terlebih dahulu menjadi beberapa ukuran.
- b. Pada bagian sisi potongan kayu saling didekatkan dan diluruskan dengan potongan kayu lainnya.
- c. Bagian sisi-sisi kayu yang telah dicocokkan dan diluruskan kemudian diberi lem dan direkatkan. Terdapat dua jenis lem

yang dapat digunakan, yaitu lem *alteco* dan lem G (waktu perekatan lebih cepat), serta lem *racol* atau rajawali putih (waktu perekatan cukup lama).

- d. Setelah sambungan lem kering dan kayu telah saling merekat menjadi sebuah papan kayu, proses selanjutnya adalah pengtaman (dihaluskan dengan mesin ketam listrik). Fungsi dari proses ini selain untuk meratakan dan meluruskan, juga untuk membersihkan potongan kayu dari kotoran-kotoran ataupun sisa *finishing* sebelumnya.
- e. Papan kayu yang terdiri dari potongan-potongan kayu tersebut kemudian dapat dimanfaatkan menjadi berbagai benda pakai pada interior suatu ruangan. Selain menambah fungsi dari limbah potongan kayu tersebut, papan limbah potongan kayu ini juga dapat menambah nilai estetis pada suatu benda. Hal ini karena papan memiliki ciri-ciri yang berbeda dibandingkan dengan papan kayu biasa. Ciri-ciri tersebut antara lain adanya perbedaan beberapa warna kayu yang digunakan, arah serat kayu yang berbeda-beda, dan bentuk serta ukuran kayu yang direkatkan juga berbeda-beda.

Limbah kayu yang berupa hasil potongan-potongan kecil bambu laminasi dapat dipadukan dengan kayu jati. Perpeduan ini bisa dalam berbagai teknik bentuk, di antaranya adalah teknik dominasi bidang dan teknik penunjang. Untuk teknik dominasi bidang bambu dan kayu dimanfaatkan secara seimbang, atau keduanya diolah dan dimanfaatkan untuk menciptakan nilai guna dan fungsi yang sama. Misalkan perpaduan potongan persegi panjang bambu diselangseling dengan kayu untuk menghasilkan sebuah bangku yang estetis. Sedangkan pada teknik penunjang, elemen bambu di gunakan sebagai variasi yang sifatnya tidak utama,

misalnya pada sebuah *buffet* kecil yang memiliki rak, pada bagian papan raknya bisa digantikan dengan elemen bambu tersebut. Tentunya perpaduan ini mempertimbangkan aspek estetis dimana salah satunya adalah warna harus bisa menyatu antara elemen bambu dan kayu.

Pemanfaatan potongan kayu jati maupun jenis kayu yang lainnya yang masih mentah/belum diolah dapat dimanfaatkan sebagai kaki-kaki sebuah kursi atau bangku.

Pemilihan potongan-potongan ini tentunya juga mempertimbangkan segi kekuatan guna mendapatkan aspek keamanan ketika kursi atau bangku ini digunakan. Teknik yang dipakai adalah dengan penyambungan plat dan struktur *finger* sehingga didapatkan perekatan yang kuat. Potongan kayu yang dimanfaatkan berupa kayu sisa pemotongan yang berasal dari dahan, bukan batang utama, kemudian dihaluskan bisa di-*finishing* ataupun tanpa harus di-*finishing*.



Gambar 4. Hasil Pelatihan Produk Mixmedia



Gambar 5. Keikutsertaan dalam Gelar Potensi Daerah “Sukoharjo Expo 2017” Tanggal 22-27 Agustus 2017

5. Keikutsertaan dalam Pameran Produk

Untuk memperluas jaringan pemasaran UMKM, kedua mitra diikutsertakan dalam kegiatan Gelar Potensi Daerah “*Sukoharjo Expo 2017*” yang dilaksanakan pada tanggal 22-27 Agustus 2017. Dengan keikutsertaan dalam pameran, diharapkan mitra dapat meningkatkan penjualan produk, memperluas jaringan, memperbaiki kualitas produk, dan dapat dijadikan sebagai tempat survei pasar. Seperti yang diungkapkan oleh

Adin (2017) bahwa dengan mengikuti pameran produk, UMKM akan dapat memperoleh beberapa keuntungan seperti berikut. (1) Pameran merupakan sarana pemasaran yang tepat untuk memperkenalkan produk serta mempromosikannya. Tidak hanya tentang produknya saja, profil usaha juga penting untuk diedukasikan kepada masyarakat, dalam hal ini adalah pengunjung. Citra pengusaha yang baik juga menentukan ketertarikan dan juga loyalitas konsumen pada sebuah

produk. (2) Survei pasar. Survei pasar ini terkait dengan seberapa besar peluang diterimanya produk di benak konsumen. Selain itu, survei pasar dalam pameran ini juga untuk memetakan pesaing. (3) Peluang membangun kerja sama bisnis pengunjung yang berada dalam pameran tidak hanya pengunjung yang hanya sekedar melihat-lihat pameran saja. Namun, bisa jadi pengunjung adalah investor, pemilik/perwakilan dari usaha lain yang terkait, *supplier*, *distributor* atau orang pemerintahan.

6. Pendampingan Manajemen Usaha

Untuk mengatasi lemahnya manajemen usaha kedua mitra dilakukan pelatihan perhitungan HPP dan pembuatan pembukuan sederhana dengan pelatihan membuat jurnal dan membuat laporan keuangan yang meliputi neraca, laporan laba rugi dan laporan arus kas. Pelatihan dilaksanakan selama dua hari, sedangkan pendampingan dilakukan secara berkala selama dua bulan.

D. PENUTUP

1. Simpulan

Kegiatan IbM yang telah dilaksanakan berupaya untuk meningkatkan daya saing UMKM melalui penguasaan teknologi, peningkatan nilai produk, dan peningkatan manajemen. Beberapa capaian yang telah dihasilkan tim antara lain seperti berikut.

- a. Meningkatkan penguasaan teknologi produksi dan *finishing* UMKM mebel mitra melalui introduksi *table spinser* (perpaduan mesin *spindle* dan *serkel*) dan meja *finishing* (meja putar).
- b. Meningkatkan nilai produk kedua mitra melalui pelatihan produk mixmedia yang sesuai dengan trend pasar dan kemampuan melakukan survei pasar dan mengembangkan jejaring melalui keikutsertaan pameran.

- c. Meningkatnya manajemen usaha kedua mitra melalui kegiatan pendampingan usaha.

2. Saran

Terus ditingkatkannya sinergitas antara perguruan tinggi, pemerintah melalui dinas terkait dan masyarakat pelaku usaha dalam upaya meningkatkan daya saing UMKM sehingga UMKM semakin kuat dan siap menghadapi persaingan pasar global saat ini.

DAFTAR PUSTAKA

- Adin. 2017. *3 Manfaat Pameran bagi UKM*. umkmcentre.narotama.ac.id. Diakses 8 September 2017.
- Dumairy. 1999. *Perekonomian Indonesia*. Jakarta: Penerbit Erlangga.
- Kasmudjo. 2012. *Mebel dan Kerajinan Teori Dasar dan Aplikasi*. Jakarta: Cakrawala Media.
- Kementrian Lingkungan Hidup. 2004. *Pedoman Teknis Pengelolaan Limbah Industri Kecil*. Jakarta: Kementrian Lingkungan Hidup dan PT. Enviro-tekno Karya Mandiri.
- Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor: 90/M-IND/PER/11/2011 tentang Peta Panduan (*Road Map*) Pengembangan Klaster Industri *furniture*.
- Tambunan, T. 2006. *Perkembangan dan Daya Saing Ekspor Meubel Kayu Indonesia*. www.kadin-indonesia.or.id. 24 Mei 2009.
- Tambunan, T. 2008. *Ukuran Daya Saing Koperasi dan UKM*. Diunduh dari <http://www.kadin-indonesia.or.id/enm/images/dokumen/KADIN-98-3000-21072008.pdf>. Diakses 8 September 2017.