

Halaman:

9 – 14

Tanggal penyerahan:

6 Desember 2021

Tanggal diterima:

26 Januari 2022

Tanggal terbit:

31 Januari 2022

*penulis korespondensi

Email:

[zainalarief@untag-](mailto:zainalarief@untag-sby.ac.id)

sby.ac.id

[\[sby.ac.id\]\(mailto:sby.ac.id\)](mailto:herlina@untag-</p></div><div data-bbox=)

Jurnal ADIPATI: Pengabdian kepada Masyarakat dan Aplikasi Teknologi

Upaya Peningkatan Volume Penjualan UKM Kampung Lumpia Ngaglik Gang Kuburan Surabaya di Masa Pandemi Covid-19

Zainal Arief^{1*} dan Herlina²

^{1,2}Program Studi Teknik Industri, Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya
Jl. Semolowaru No.45, Surabaya, Jawa Timur, Indonesia

Abstract

Kampung lumpia, located on Jalan Ngaglik, Surabaya graveyard, is a home industry (IRT) managed by Mr. Kasmono as the owner. This business was initiated in 2009. The number of employees employed on the production floor is 4 people, and 3 employees to sell spring rolls in groups. The problem for SMEs is that minimal capital makes the owner not replace the pans and stoves for making spring roll skins and frying spring rolls. The frying pan and stove have been used for 10 years since this business was founded so that it is already black and charred and the addition of 1 new rombong unit to increase market share in other sales locations. In this service, new skillets and stoves are given to SMEs to smooth the production process. The process of making the rombong, begins with making the design of the rombong using AUTOCAD and realizing the granting of rombong grants to SMEs.

Keywords: AUTOCAD, spring rolls, frying stove. SMEs, sales

Abstrak

Kampung lumpia, Bertempat di jalan Ngaglik gang kuburan Surabaya, merupakan industri rumah tangga (IRT) yang dikelola oleh Bapak Kasmono sebagai pemilik. Usaha ini mulai dirintis sejak tahun 2009. Jumlah karyawan yang diperkerjakan di lantai produksi sejumlah 4 orang, dan karyawan untuk menjual lumpia dengan rombong sejumlah 3 orang. Permasalahan UKM adalah modal yang minim membuat pemilik belum mengganti wajan dan kompor untuk pembuatan kulit lumpia dan penggorengan lumpia. Wajan dan kompor tersebut sudah digunakan selama 10 tahun sejak usaha ini mulai didirikan sehingga sudah berwarna hitam gosong serta penambahan 1 unit rombong baru untuk meningkatkan pangsa pasar di lokasi penjualan yang lainnya. Pada pengabdian ini diberikan wajan dan kompor baru pada pihak UKM untuk kelancaran proses produksi. Proses pembuatan rombong, dimulai dengan membuat desain rombong menggunakan AUTOCAD dan realisasi pemberian hibah rombong pada UKM.

Kata kunci: AUTOCAD, lumpia, kompor penggoreng. UMKM, penjualan

1. PENDAHULUAN

Kampung lumpia didirikan oleh bapak Kasmono pada tahun 2009. Kampung lumpia ini berlokasi di jalan Ngaglik gang Kuburan, kelurahan Kapasari, Kecamatan Genteng, Surabaya. Produk yang dijual adalah lumpia panjang dan risoles. Bapak Kasmono ini merupakan pelopor lumpia panjang di Surabaya yang kemudian banyak ditiru oleh pedagang-pedagang lainnya. Panjang lumpia hampir sekitar 18 cm. Setiap hari Senin sampai dengan Kamis, jumlah lumpia dan risoles yang diproduksi bisa mencapai sejumlah 1.500 pcs sedangkan pada hari minggu produksi lumpia dan risoles bisa meningkat hingga dua kali lipat hingga 3.000 pcs.

Bahan baku yang digunakan oleh Bapak Kasmono untuk membuat kulit lumpia antara lain, tepung terigu, garam, penyedap rasa. Sedangkan untuk membuat sausnya bahan bakunya taoco sedikit tepung serta gula pasir. Untuk isian dari lumpia adalah wortel dan cambah. Dalam sehari produksi normal, 1.500 lumpia dan risoles membutuhkan sekitar tiga sak tepung terigu (75 kg) dan dua gallon minyak goreng. Proses pengadukan adonan

untuk pembuatan kulit lumpia dilakukan secara manual. Kemudian adonan yang telah jadi dibuat menjadi kulit lumpia menggunakan tutup panci serbaguna sebagai wajan. Hal ini karena wajan untuk membuat kulit lumpia harus tebal sehingga menggunakan tutup panci serbaguna yang cukup tebal. Kulit lumpia yang diproduksi Bapak Kasmono ini cukup unik keran kulit lumpia tersebut sangat lentur, meskipun sudah diremas-remas tetap dapat kembali ke bentuk semula tanpa ada retakan sama sekali. Kulit lumpia dibuat sehari sebelum mengisi dan menggoreng lumpia.

Proses pembuatan isi lumpia yaitu untuk wortel diparut dengan parutan wortel secara manual sebanyak adonan yang diperlukan, jika sudah habis maka akan diparut lagi. Hal ini karena karakteristik wortel jika tidak cepat digunakan bisa berair dan tidak dapat dipakai sebagai isian lumpia. Wortel tersebut dicampur dengan kecambah disertai bumbu-bumbu rahasia. Setelah diisi, lumpia siap digoreng langsung. Setelah diangkat dari penggorengan, minyak dari lumpia ditiriskan diatas dandang sampai ada lumpia berikutnya yang matang maka akan digantikan lumpia yang baru matang tersebut untuk ditiriskan. Produksi dimulai sejak pukul 04.00 WIB sampai pukul 13.00 WIB. Karena keterbatasan rombongan maka produksi dilakukan sampai pukul 13.00, seandainya Bapak Kasmono bisa memiliki rombongan lagi maka produksi bisa ditingkatkan, memperluas pangsa pasar dan menaikkan penjualan serta omsetnya. Di samping itu juga dapat membuka peluang pekerjaan bagi warga kampung untuk berjualan dengan rombongan yang baru.

Permasalahan yang dihadapi UKM adalah adanya kebutuhan wajan dan kompor baru untuk menunjang proses produksi dan adanya kebutuhan rombongan untuk menambah sarana berjualan yang dapat meningkatkan volume penjualan lumpia dan risoles yang diproduksi. Oleh karena itu, dalam kegiatan pengabdian ini dilakukan berbagai upaya untuk meningkatkan volume penjualan di UKM Kampung Lumpia Ngaglik Gang Kuburan Surabaya.

2. METODE PELAKSANAAN

Metode pelaksanaan PKM ini dilakukan dengan memberikan wajan, kompor, dan rombongan baru. Untuk merancang rombongan knockdown, untuk pemilihan bahan/material rombongan menggunakan rumusan tegangan. Tegangan (*stress*) adalah gaya yang bekerja pada permukaan seluas satu satuan. Tegangan merupakan besaran skalar yang memiliki satuan $N \cdot m^{-2}$ atau Pascal (Pa). Tegangan pada sebuah benda menyebabkan benda itu mengalami perubahan bentuk. Ada tiga jenis tegangan, yaitu tegangan tarik yang menyebabkan pertambahan panjang, tegangan tekan yang menyebabkan pengurangan atau penyusutan panjang, dan tegangan geser yang menyebabkan perubahan bentuk. Tegangan yang terjadi dihitung dengan formula berikut ini (Wayan Berata, 2017).

$$\sigma = \frac{\text{gaya}}{\text{luas permukaan}} = \frac{F}{A} < \text{Tegangan maksimum bahan/material } (\sigma) \text{ maks (1)}$$

Proses perancangan produk rombongan mengikuti alur yang diawali dari pengumpulan informasi, pengembangan alternatif, analisa alternatif, pengembangan, dan presentasi. Adapun diagram alir dari proses pengembangan produk rombongan *knock-down* ditunjukkan pada Gambar 1.

Tahap Pengumpulan Informasi

Pada tahap ini, dilakukan pengumpulan data dan informasi yang dibutuhkan. Tujuan dari tahap ini adalah untuk memahami seluruh aspek yang berkaitan dengan produk yang hendak dikembangkan. Data dan informasi yang dikumpulkan didasarkan pada kriteria dan keinginan dari pelanggan. Adapun informasi tersebut diperoleh melalui survei pasar.

Tahap Kreatif Pengembangan Alternatif

Tahap ini bertujuan untuk mengembangkan berbagai alternatif yang dapat memenuhi fungsi yang dibutuhkan berdasarkan kriteria dan keinginan pelanggan. Adapun beberapa Langkah yang perlu dilakukan dalam tahap ini adalah:

1. menentukan kriteria atribut produk dengan diagram pohon,
2. menentukan prioritas perancangan dengan matriks *Quality Function Deployment* (QFD),
3. mengembangkan alternatif konsep dan model produk,
4. menghitung biaya dari masing-masing alternatif konsep dan model produk.



Gambar 1. *Flow Diagram* Pembuatan Rombong *Knock down*.

Tahap Analisa

Tujuan dari tahap ini adalah untuk mengevaluasi dan menganalisa alternatif konsep dan model yang telah dikembangkan pada tahap sebelumnya. Hasil evaluasi dan analisa digunakan sebagai rekomendasi perbaikan dan menentukan alternatif mana yang terbaik. Beberapa hal yang dianalisa pada tahap ini meliputi:

1. Analisa kriteria atribut yang akan dikembangkan
2. Penilaian kriteria atribut antar model dengan *matrix zero one*
3. Pembobotan kriteria atribut produk
4. *Matrix combinex*
5. *Value analysis*

Salah satu konsep yang digunakan dalam tahap analisa adalah faktor QCD (*Quality, Cost, Delivery*). Sebuah alternatif yang baik setidaknya memenuhi kriteria kualitas, biaya, dan pengiriman. *Quality* berarti kualitas yang sesuai, *cost* berarti biaya yang rendah, dan *delivery* berarti jadwal pengiriman yang tepat. Ketiga kriteria tersebut dikembangkan lebih lanjut menjadi beberapa hal dalam perancangan produk yaitu desain harus bisa dirakit, didaur ulang, diproduksi, diperiksa hasilnya, biaya produksi rendah, serta waktu pengiriman yang tepat. Proses perancangan produk, sebaiknya mempertimbangkan secara rinci tentang fungsi dari produk yang dikembangkan (Wasisto, Purnama, Anggoro, 2016).

Tahap Pengembangan

Tujuan dari tahap ini adalah memilih satu alternatif terbaik dari beberapa alternatif yang telah dikembangkan dan dianalisa pada tahap sebelumnya. Pada tahap ini, dikumpulkan data-data terkait alternatif terpilih yang meliputi gambar produk terpilih dan spesifikasinya.

Tahap Presentasi

Pada tahap ini, alternatif terpilih kemudian akan dilanjutkan ke tahap presentasi di mana akan dikembangkan suatu presentasi dari produk yang lebih riil. Tahap presentasi dapat menggunakan prototipe atau cetak biru dari produk yang akan dikembangkan. Tujuan dari tahap ini adalah sebagai bentuk komunikasi antara

perancang dengan pelanggan. Presentasi ditunjukkan dalam bentuk ilustrasi yang jelas dan menarik, dan harus merepresentasikan produk secara rinci.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Kegiatan pertama yang dilakukan untuk membantu UMKM Kampung Lumpia adalah dengan melakukan pengadaan peralatan kompor yang digunakan untuk menambah kapasitas produksi. Kompor ini akan digunakan untuk membuat kulit lumpia, sehingga bisa menghasilkan produk lebih banyak. Selain itu juga pengadaan peralatan panci sebanyak dua buah. Panci ini digunakan untuk memasak bumbu lumpia. Panci lama yang dimiliki pelaku UMKM sudah rusak dan tidak layak pakai. Dokumentasi penyerahan peralatan ditunjukkan pada Gambar 2 s.d. Gambar 6.

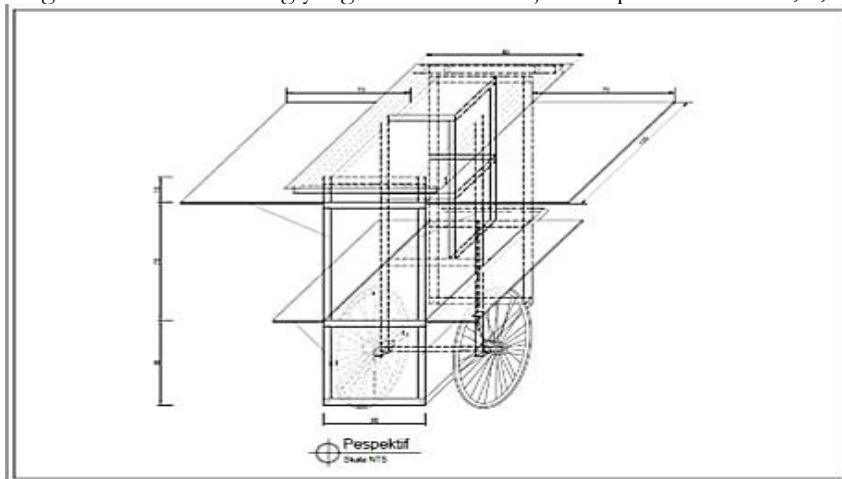


Gambar 2. Penyerahan peralatan (2 buah panci dan kompor 2 tungku besar lengkap).



Gambar 3. Salah satu peralatan produksi yang disumbangkan ke UKM.

Selain memberikan bantuan peralatan, juga diberikan rombongan untuk membantu kegiatan operasional sehingga penjualan bisa meningkat. Desain rombongan yang diberikan ditunjukkan pada Gambar 4, 5, dan 6.



Gambar 4. Gambar Perspektif rombongan *knock down*.



Gambar 5. Proses pembuatan rombongan *knock down*.



Gambar 6. Rombongan *knock down* yang sudah jadi dan telah diserahkan ke UKM.

4. KESIMPULAN

Kesimpulan pelaksanaan program kemitraan masyarakat di kampung lumpia Surabaya adalah terbelinya peralatan kompor, panci dan pembuatan rombongan *knockdown* untuk meningkatkan produksi lumpia. Pembelian panci dan kompor bermanfaat bagi UKM untuk menambah kapasitas produksinya dan pemberian rombongan bermanfaat untuk meningkatkan volume penjualannya. Adapun saran yang diusulkan dari pelaksanaan kegiatan ini antara lain:

1. Melihat hasil yang ditunjukkan dari kegiatan ini yang sangat bermanfaat bagi UMKM, maka tim pelaksana mengharapkan Dana Hibah Perguruan Tinggi ini terus dilakukan oleh Untag Surabaya.
2. Pada program PKM berikutnya, dapat diusulkan pembuatan mesin *spinner* untuk meniriskan minyak lumpia goreng.

UCAPAN TERIMA KASIH

Tim penulis berterima kasih kepada pihak-pihak yang membantu terlaksananya pengabdian masyarakat, terutama terkait pendanaan pengabdian yaitu Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya selaku pemberi Hibah PT untuk pelaksanaan Pengabdian Masyarakat ini. Tim penulis juga mengucapkan terimakasih kepada Bapak Kasmono selaku pemilik usaha kampung lumpia Surabaya.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahmad K. (2007). Akutansi Manajemen : dasar – dasar konsep biaya dan pengambilan keputusan. *Jakarta : Raja Grafindo Persada*.
- AINI, A. R. (2013). Optimalisasi Cost Recovery Rate berdasarkan biaya satuan menggunakan metode Activity Based Costing (Study Kasus di UPF Konservasi RSGM FKG UA) (Doctoral Dissertation, Universitas Airlangga).
- Nafi, Utomo, 2019, Analisa Pengaruh Bentuk Pipa Kapiler Dan Kecepatan Putar (Rpm) Terhadap Produktivitas Mesin Spinner Peniris Minyak, Jurnal Abdikarya : Jurnal Karya Pengabdian Dosen dan Mahasiswa, Vol 01 No 1.
- Ulrich, Kart, T, (2001), “Perancangan dan Pengembangan Produk”, MC. Graw Hill.
- Wasisto, Purnama, Anggoro, 2016, Perancangan Mesin Peniris Untuk Aneka Makanan Ringan Hasil Gorengan, Prosiding Seminar Nasional Multi Disiplin Ilmu & Call For Papers Unisbank (SENDI_U) Ke-2 Tahun 2016 Kajian Multi Disiplin Ilmu dalam Pengembangan IPTEKS untuk Mewujudkan Pembangunan Nasional Semesta Berencana (PNSB) sebagai Upaya Meningkatkan Daya Saing Global
- Wayan Berata , Ir, 2017, Diktat Elemen Mesin, Jurusan Teknik Mesin, FTI ITS.