LAPORAN KEGIATAN
PELAKSANAAN BIMBINGAN TEKNIS PRODUK OVOP

PENDAMPINGAN INDUSTRI KERAJINAN SERAT ALAM RETOTA SAKTI KABUPATEN MAGELANG MENUJU ONE VILAGE ONE PRODUCT

KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN RI
DIRJEN INDUSTRI KECIL DAN MENENGAH
2013

HALAMAN PENGESAHAN

LAPORAN KEGIATAN
PELAKSANAAN BIMBINGAN TEKNIS PRODUK OVOP

PENDAMPINGAN INDUSTRI KERAJINAN SERAT ALAM RETOTA SAKTI KABUPATEN MAGELANG MENUJU ONE VILAGE ONE PRODUCT

Disusun Oleh :

Oesman Raliby, ST., M.Eng.

Pujianto, A.md.

Disetujui

Pada tanggal : Desember 2013

Mengetahui/Menyetujui

Kepala Dinas Perindustrian dan Koperasi

Kabupaten Magelang

DRS. EDY SUSANTO

Pembina Utama Muda

NIP.196207051983031013

KATA PENGANTAR

Puji syukur dipanjatkan ke hadirat Allah SWT, karena atas nikmat dan karunia-Nya sehingga penyusunan Laporan Kegiatan Pendampingan Industri Kerajinan Serat Alam Menuju One Vilage One Product untuk Kabupaten Magelang dapat diselesaikan dengan baik.

Susunan laporan kegiatan ini berisikan beberapa informasi yang berkaitan dengan identifikasi permasalahan, pelaksanaan kegiatan, dan pelaporan hasil yang dilakukan dengan sumber pendanaan dari Kementerian Perindustrian Republik Indonesia Direktorat Jendral Industri Kecil Menengah . Pada dasarnya tujuan yang dikehendaki dari laporan kegiatan ini adalah sebagai sarana untuk meningkatkan kemampuan dan potensi daearah Kabupaten Magelang menuju One Vilage One Produk melalui kegiatan advokasi, technical assisance dan penyuluhan kepada masyarakat, secara berkelanjutan.

Dalam pelaksanaan dan penyusunan laporan ini, penyusun banyak memperoleh bantuan dari berbagai pihak. Untuk itu ucapan terimakasih disampaikan kepada yang terhormat;

1. Kementerian Perindustrian RI Dirjend Industri Kecil dan Menengah, atas berbagai bantuan dan pendanaan yang diberikan.
2. Kepala Dinas Perindustrian dan Koperasi Kabupaten Magelang beserta Staff yang telah banyak membantu kegiatan pendampingan ini
3. Staff manager PT.RetotaSakti, Bpk Danar, Bpk Amrin Siregar, Bp Saleh, Mr. Amat, berikut jajaran Midle Manajemen dan staff. Atas berbagai bantuan dan kerjasamanya yang sangat baik dalam mendukung pelaksanaan pendampingan ini.
4. Isteri tercinta, atas kesabaran, dukungan dan doanya sehingga kegiatan berjalan dengan lancar.
5. Semua pihak yang tidak dapat kami sebutkan satu persatu atas segala bantuan dan dukungannya.

Upaya penyusunan laporan kegiatan ini telah kami lakukan dengan sebaik-baiknya. Untuk itu apabila ada saran dan kritik dengan senang hati kami akan menerimanya untuk perbaikan di masa mendatang.

Magelang, .

Oesman Raliby

DAFTAR ISI

Table of Contents

HALAMAN PENGESAHAN i
KATA PENGANTAR ii
DAFTAR ISI iii
DAFTAR GAMBAR v
BAB I. LATAR BELAKANG 1
A. Gambaran Singkat Tentang OVOP 1
1. Pengertian OVOP 1
2. Tujuan Ovop 2
3. Kriteria Produk 3
4. Lingkup Produk 3
B. Profil Perusahaan 3
1. Teknis Produksi 5
2. Proses persiapan tenunan yang dilakukan antara lain: 7
3. Proses yang dilakukan saat pertenunan 8
4. Profil Produk yang diajukan sebagai produk OVOP (kriteria produk terlampir). 9
BAB II. IDENTIFIKASI MASALAH 10
A. Faktor Input 10
B. Faktor Proses 12
C. Faktor Output 13
BAB III. RENCANA PENYELESAIAN MASALAH 18
BAB IV. PELAKSANAAN BIMBINGAN. 21
A. Penerapan Program 5R 21
B. Kegiatan Bimbingan/Pendampingan 24
1. Pendampingan Intern 24
2. Bimbingan/pendampingan Plasma-plasma 34
3. Sharing Stakeholder 36
BAB V. HASIL BIMBINGAN 40

A. Penerapan Program 5R 40
B. Kegiatan Bimbingan/Pendampingan 42
C. Faktor Input.....42
D. Faktor Proses.....44
E. Faktor Output.....46
F. Hasil FGD. 47
BAB VI. KESIMPULAN DAN REKOMENDASI.....53
A. Kesimpulan 53
B. Rekomendasi.....53
LAMPIRAN.....1
Lampiran 1 1
Lampiran 2 1
Lampiran 3 1
Hasil Identifikasi Bimbingan Teknis.....1
Permasalahan dalam Bimbingan Teknis.....1

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Struktur Organisasi PT. Retota 4
Gambar 2. Varian Produk Kerajinan Serat 9
Gambar 3. Penenmpatan Bahan Baku 11
Gambar 4. Kondisi Ecxciting Penanganan Bahan Baku 20
Gambar 5. Suasana Pelatihan Program 5R pada level Midle Manajemen 23
Gambar 6. Kegiatan pembersihan salah satu sudut gudang 24
Gambar 7. Pemilahan dan klasifikasi jenis Bahan baku 25
Gambar 8. Label Bahan Baku yang sudah dilepas. 26
Gambar 9. Papan Informasi Status Bahan Baku..... 26
Gambar 10. Pekerja yang menggunakan Alat Pelindung Diri 27
Gambar 11. Alat Kerja yang sangat Sederhana..... 28
Gambar 12. Sikap Kerja yang kurang aman dan sikap kerja yang aman..... 28
Gambar 13. Salah satu prototype Alat Pelintir 30
Gambar 14. Contoh Variasi Produk 30
Gambar 15. Pemasaran Produk lewat Showroom Hotel & Perkantoran 31
Gambar 16. Produk Unggulan PT Retota Sakti 32
Gambar 17. Bantuan Modal Kerja untuk masyarakat 33
Gambar 18. Salah Satu Sudut Kegiatan Plasma di Ds Kebokuning 35
Gambar 19. Konsep Pengembangan OVOP berbasis Sosial Entrepreneur 37
Gambar 20. Suasana FGD Tahap I. Persiapan OVOP Serat Alam Kab. Magelang..39
Gambar 21. Labeling pada Penempatan Bahan Baku..... 42
Gambar 22. Hasil Ujicoba Demplot Abaca di Tonoboyo dan Pengolahan Serat ... 43
Gambar 22. Prototype Mesin Pelintir atau Pemeilin Serat ..... .44
Gambar 23. Salah satu Contoh Derivasi Produk dari Produk Utama Serat Alam... 44
Gambar 24. Suasana FGD Ovop Tahap II 47

BAB I. LATAR BELAKANG

A. Gambaran Singkat Tentang OVOP

1. Pengertian OVOP

One Village One product (OVOP) atau satu desa satu produk adalah pendekatan pengembangan potensi daerah di satu wilayah unuk menghasilkan satu produk kelas global yang unik khas daerah dengan memanfatkan sumber daya lokal. Satu desa sebagaimana dimaksud dapat diperluas menjadi kecamatan, kabupaten/kota, maupun kesatuan wilayah lainnya sesuai dengan potensi dan skala usaha secara ekonomis.

One Village One Product Movement (Gerakan OVOP) pertama kali dicetuskan oleh *Morihiko Hiramatsu* saat menjabat sebagai Gubernur Prefektur Oita di timur laut Pulau Kyushu. Masa jabatannya di Oita selama 6 periode (1979-2003) benar-benar digunakan untuk mengentaskan kemiskinan warganya dengan menerapkan konsepsi pembangunan wilayah hasil buah pikirannya itu.

Di Indonesia sendiri, program pengembangan usaha mikro, kecil dan menengah dengan pendekatan OVOP baru dimulai sejak keluarnya Inpres Nomor 6 Tahun 2007, yang menugaskan Kementerian Koperasi dan Usaha Kecil dan Menengah (UKM) untuk mengembangan sector ini melalui pendekatan OVOP. Bahkan pada tanggal 14 November 2009 bertempat di Nusa Dua Bali, Wakil Presiden Budiono, mencanangkan OVOP sebagai gerakan nasional.

Konsep One Village One Product atau satu desa satu produk pada beberapa negara yang telah melaksanakan, merupakan pendekatan pengembangan potensi daerah di satu wilayah untuk menghasilkan satu produk kelas global yang unik khas daerah dengan memanfaatkan sumberdaya local, atau dengan kata lain, konsep OVOP ini merupakan salah satu pendekatan menuju clusterisasi produk-produk unggulan yang berskala mikro, kecil, dan menengah agar dapat berkembang dan mengakses pasar secara lebih luas, baik local, domestic, dan luar negeri.

Dengan mengambil pelajaran dari penerapan OVOP di berbagai negara, diharapkan penerapan OVOP di Indonesia akan menemukan bentuk yang sesuai

dengan kebutuhan daerah. Dengan demikian dapat diketahui kesesuaian antara konsep dasar OVOP dengan pelaksanaan OVOP yang dilaksanakan di Indonesia baik secara teori maupun pelaksanaan di lapangan. Dikaitkan dengan prinsip-prinsip mendasar OVOP, program OVOP yang dilaksanakan oleh pemerintah memiliki perbedaan yang cukup mendasar.

Prinsip pertama yaitu *Local but Global* yang bermakna menghasilkan produk atau jasa yang bernilai lokal dan dapat diterima secara global dalam prinsip OVOP, dilaksanakan dengan cara meningkatkan kualitas produk melalui proses pelatihan teknis peningkatan mutu produksi dan desain. Hasil akhir pelatihan tidak mengindikasikan adanya peningkatan dalam produksi produk yang dapat diterima secara global.

Prinsip dasar kedua OVOP yaitu *Self reliance and creativity* yang bermakna memanfaatkan potensi yang dimiliki secara kreatif dengan usaha-usaha yang mandiri sudah cukup terlihat dalam pelaksanaan OVOP. Dengan memanfaatkan potensi sumber daya alam dan sumber daya manusia yang telah lama dimanfaatkan oleh masyarakat dalam kehidupan sehari-hari, melalui program OVOP mendapatkan dukungan yang lebih besar dari pemerintah.

Prinsip ketiga yaitu *Human resource development* memiliki makna mengembangkan potensi masyarakat agar memiliki semangat untuk kreatif dan mampu menghadapi tantangan.OVOP sebagai program pemerintah tidak difokuskan pada pengembangan potensi masyarakat daerah secara menyeluruh sehingga semangat OVOP seolah-olah hanya diperkenalkan pada peserta program, yaitu pengrajin dan pengusaha saja.

2. Tujuan Ovop

Tujuan Pengembangan Produk Unggulan Daerah Melalui Pendekatan OVOP

a. Mengembangkan produk unggulan daerah yang memiliki potensi pemasaran lokal maupun internasional.
b. Menggali dan mempromosikan produk inovatif dan kreatif lokal, dari sumber daya, yang bersifat unik khas daerah, bernilai tambah tinggi, dengan tetap menjaga kelestarian lingkungan, memiliki image dan daya saing yang tinggi.
c. Mengembangkan dan meningkatkan kualitas serta nilai tambah produk, agar dapat bersaing dengan produk dari luar negeri (impor)

d. Khusus kegiatan OVOP yang dilakukan oleh Kementerian Koperasi dan UKM dalam mengembangkan OVOP harus melalui Koperasi dan UKM, serta Meningkatkan pendapatan masyarakat setempat.

3. Kriteria Produk

a. Produk unggulan daerah dan/atau produk kompetensi inti daerah
b. Unik khas budaya dan keaslian lokal
c. Berpotensi pasar domestik dan ekspor
d. Bermutu dan berpenampilan baik
e. Diproduksi secara kontinyu dan konsisten

4. Lingkup Produk

a. Produk makanan olahan berbasis hasil pertanian dan perkebunan
b. Produk aneka minuman dari hasil pengolahan hasil pertanian dan perkebunan
c. Produk hasil tenun atau konveksi khas masyarakat lokal
d. Produk kebutuhan rumah tangga termasuk produk dekoratif atau interior
e. Produk barang seni dankerajinan termasuk produk cinderamata
f. Produk herbal dan minyak atsiri khas masyarakat lokal

B. Profil Perusahaan

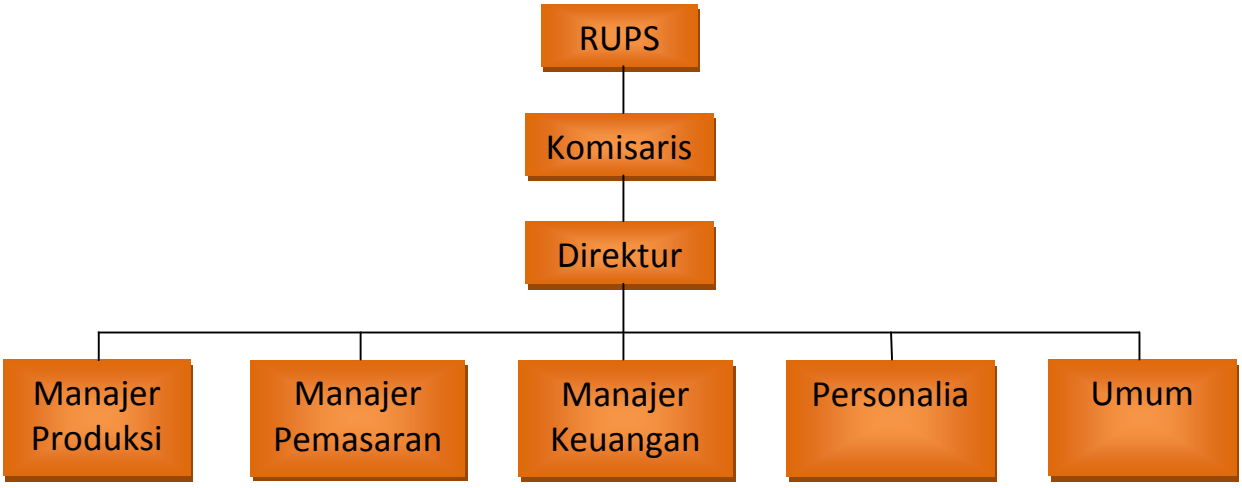
PT Retota Sakti, didirikan pada tahun 1988, bergerak di bidang manufaktur dan mengekspor produk-produk yang terbuat dari serat alami. Perusahaan tersebut memiliki berbagai macam produk antara lain untuk penutup dinding (*Wall Cover*) & karpet yang terbuat dari kenaf, serat pisang abaca & Kelapa. Produk tenun dihasilkan oleh para pengrajin tenun melalui desain berkualitas tinggi dan dengan kesempurna finishing. Dengan jumlah tenaga kerja lebih dari 200 pekerja dan 20 staf yang bekerja.

PT. Retota Sakti Terletak di Indonesia, negara dengan keragaman dalam budaya dan tradisi, perusahaan menyadari bahwa mereka mewarisi seperti seni berharga dalam kerajinan tradisional mereka. Terinspirasi oleh keindahan tradisi Indonesia, PT Retota Sakti menghasilkan produk-produk dengan desain eksklusif dan bahan-bahan berkualitas tinggi.

Sejak tahun 1994, perusahaan telah mengekspor produk mereka ke Amerika Serikat dan Jepang dengan nilai yang baik. Dengan produk-produk eksklusif dan

jaringan di pasar internasional, tujuan PT. Retota Sakti adalah untuk memenuhi persyaratan pelanggan. Keberhasilan mereka ditunjukkan dalam hubungan jangka panjang dengan semua klien. Saat ini, PT Retota Sakti memproduksi untuk klien mereka di Jepang, Taiwan, Korea, Meksiko dan Amerika Serikat.

Dilihat dari terminologi bisnisnya PT. Retota Sakti merupakan jenis perusahaan keluarga Family Business Enterprise (FBE). Pengertian FBE adalah perusahaan yang dimiliki dan dikelola oleh keluarga pendirinya. Pengelolaan dilakukan secara profesional dengan terbentuknya struktur organisasi yang baik serta jelas tugas dan wewenang dari masing-masing orang sebagaimana perusahaan pada umumnya, sehingga aktivitas usaha tetap dapat berjalan dengan baik (Gambar 1). Pembagian tugas serta pemisahan terhadap fungsi pengawasan dan fungsi operasionalnya jelas, sehingga aktivitas usaha dapat dilaksanakan dengan baik berdasarkan aturan yang telah ditetapkan.



Gambar 1. Struktur Organisasi PT. Retota[1]

Perusahaan dipimpin oleh pemilik perusahaan. Tugas dan wewenang yang dimiliki pimpinan, antara lain menetapkan kebijakan seluruh aktivitas usaha, menetapkan harga jual produk dan menentukan jumlah pegawai yang dibutuhkan. Pimpinan juga turut melakukan pengawasan mutu produk.

Terdapat beberapa bagian dalam perusahaan, yaitu bagian produksi, pemasaran, keuangan, personalia dan bagian umum, yang seluruhnya mendapat pengawasan dan bertanggung jawab langsung kepada direktur. Penerapan struktur organisasi pada PT. Retota Sakti cukup sederhana dan dari garis komando dapat dilihat pengaruh pimpinan cukup mendominasi, terutama dalam pengambilan keputusan yang berkaitan dengan kegiatan usaha.

Perusahaan didukung oleh orang-orang yang berpengalaman dan telah memiliki masa kerja antara 10 hingga 15 tahun, Sumber Daya Manusia (SDM) yang dipekerjakan dalam perusahaan + 200 orang, setiap orang memiliki latar belakang pendidikan dan bidang keahlian yang berbeda. Posisi pegawai dapat dilihat pada Tabel 1 .

Tabel 1. Posisi dan Jumlah Pegawai PT. RETOTA SAKTI

Posisi	Jumlah (orang)	Keterangan
Manajer	5	Pegawai tetap
Kepala produksi	3	Pegawai tetap
Staff produksi/buruh	200	Pegawai tetap, dibayar mingguan
Staff administrasi	8	Pegawai tetap
Lain-lain	4	Pegawai tetap

1. Teknis Produksi

Sarana dan prasarana yang dimiliki perusahaan cukup lengkap dan sangat memadahi, diantaranya :

a. Pabrik dan kantor produksi seluas ± 2000 m^2 berlokasi di Tonoboyo Bandongan Magelang, Jawa Tengah
b. Kendaraan operasional
c. Mesin -mesin produksi ATBM
d. Ruang workshop
e. Investaris kantor lengkap
f. Gudang penyimpanan bahan baku dan gudang penyimpanan stock barang jadi dengan areal terintegrasi dengan pabrik.
g. Memiliki Plasma-plasma di beberapa daerah seperti di Sriwedari dan Sawangan Magelang
h. Plasma pendukung tersebut sebagian telah terbentuk dalam satu kelompok yang terdiri atas 10 hingga 20 tenaga kerja yang mayoritas ibu rumah tangga dengan usia 30 hingga 40 tahun

Selain itu, lay-out mesin telah diatur dan disusun berdasarkan urutan kerja produksinya, sehingga cukup efisien, produktif dan berjalan dengan baik serta lancar. Bahan yang digunakan dalam pembuatan produk tirai adalah serat pisang, benang kapas, enceng gondok dan rotan. Serat pisang dan benang katun merupakan bahan

utama untuk dijadikan kain tenun. Serat pisang tersebut sebagai pakannya, sedangkan benang kapas menjadi lusinya. Enceng gondok berfungsi sebagai pengisi tenunan agar tampilan permukaan kain tenun lebih menarik. Rotan berfungsi sebagai penyangga agar tirai dapat terbentang, sehingga kain tenun tidak dapat terlipat. Berikut penjelasan masing-masing bahan secara rinci:

1) Serat pisang.

   Serat pisang yang digunakan adalah serat pisang dari pohon pisang batu, jenis serat pisang tersebut kuat, ulet, warnanya kecoklatan dan panjangnya berkisar antara 1-4 m. Serat pisang diperoleh dengan proses pengerokan pelepah batang pisang dengan menggunakan alat hinis. Hinis merupakan potongan bambu dengan panjang dan lebarnya 10x5 cm.

2) Benang kapas

   Benang kapas dihasilkan dari rambut biji tanaman yang termasuk dalam jenis gossypium yang merupakan serat alam. Kapas termasuk jenis perdu yang banyak tumbuh di daerah tropis. Berdasarkan panjang dan kehalusan serat, kapas yang diperdagangkan digolongkan dalam tiga kelompok, yaitu: kapas serat panjang, medium dan pendek. Kapas merupakan satu serat yang paling banyak digunakan dalam serat tekstil, karena kain dari bahan kapas tenunannya terasa empuk jika diraba dan baik untuk isolasi panas, sangat higroskopis serta daya tariknya baik terhadap zat warna.

3) Enceng gondok

   Enceng gondok merupakan tanaman liar yang sekarang ini dapat dimanfaatkan untuk bahan kerajinan tekstil. Enceng gondok dapat dibudidayakan sehingga dapat menghasilkan kualitas yang baik. Proses pemanfaatan enceng gondok dengan mengambil batangnya yang kemudian dibersihkan dan dijemur sampai benar-benar kering. Setelah batang enceng gondok kering, batang tersebut dipres atau dipukul-pukul agar berbentuk lempeng. Pemakaian benang kapas sebagai lusi karena pertimbangan beberapa hal, yaitu : serat pisang kurang kuat untuk digunakan sebagai lusi karena bila ditegangkan mudah putus dan sifat benang kapas dapat menutupi kekurangan dari sifat serat pisang (sifat kelenturan, penyerapan terhadap zat warna dan kehalusan).

Proses pembuatan produk tirai dari kain tenun serat pisang adalah proses pembuatan desain, penyiapan bahan, proses pertenunan, dan pembuatan produk dengan penjelasan sebagai berikut:

1) Proses pembuatan desain

   Pembuatan desain produk tirai dari kain tenun serat pisang dibuat berupa sket gambar. Sket gambar kemudian direalisasikan dalam bentuk nyata, yaitu produk tirai. Sket gambar difungsikan untuk menggambarkan bagian- bagian dari tirai, sehingga dapat memperkirakan apa dan berapa bahan yang akan digunakan serta dapat memperlancar proses pertenunan dan pembuatan produk.

2) Penyiapan bahan

   Bahan-bahan yang diperlukan dalam pembuatan produk tirai adalah serat pisang, benang kapas, enceng gondok dan rotan. Serat pisang dan benang kapas merupakan bahan utama dalam pembuatan kain tenun, sedangkan enceng gondok pengisi tenunan yang menjadi elemen hias struktur permukaan kain. Rotan merupakan alat bantu penyangga agar bahan kain tenun serat pisang dapat dibentangkan.

3) Proses pertenunan

   Proses pembuatan tenun dilakukan dengan dua proses yaitu proses persiapan tenunan dan proses penenunan.

2. Proses persiapan tenunan yang dilakukan antara lain:

a. Proses Pengelosan

   Pada umumnya bentuk gulungan benang di dalam perdagangan adalah dalam bentuk streng atau cone. Keadaan tersebut belum tentu sesuai dengan kebutuhan pabrik pemakainya. Oleh karena itu benang perlu digulung kembali dalam volume atau bentuk yang sesuai dengan proses berikutnya. Proses penggulungan disebut proses pengelosan dan tempat penggulungan benangnya disebut bobbin.

b. Proses Penggintiran

   Proses penggintiran adalah proses perangkapan benang yang telah dikelos sebelumnya pada bobbin baru. Penggintiran dimaksudkan untuk mendapatkan benang yang lebih kuat lagi setelah dikanji. Untuk mendapatkan struktur kain yang jelas, twist atau putaran pada benang lusi bisa dilakukan dalam dua arah putaran kanan (Z) dan arah putaran kiri (S).

c. Proses Penyempurnaan Merserisasi

Proses merserisasi adalah proses penggelembungan serat (terutama serat kapas) dalam larutan Soda Kostik 25% pada suhu ruangan. Dengan pengerjaan tersebut kain dari serat kapas akan menunjukkan perubahan sebagai berikut:

1) Kain akan menjadi lebih pendek (mengkeret)
2) Kemampuan mulurnya meningkat (Elastis)
3) Kekuatan bertambah
4) Daya serap airnya meningkat
5) Kemampuan menyerap zat warna makin baik
6) Kilau kain akan makin tinggi

d. Proses pewarnaan

Proses pewarnaan adalah proses pemberian warna secara merata pada bahan tekstil dengan cara dicelup dan colet. Pewarnaan benang pada karya menggunakan zat warna sintetis reaktif dingin yaitu procion.

e. Proses Penghanian

Proses penghanian adalah mengatur dan menggulung benang- benang lusi pada boom lusi atau boom tenun dengan sistem penggulungan sejajar. Tujuan proses penghanian adalah agar proses selanjutnya dapat berjalan dengan lancar. Oleh karena itu seluruh benang yang digulung harus sama panjang dan sama tegangannya.

f. Proses Penganjian

Proses penganjian dilakukan dengan tujuan supaya pada saat dilakukan pertenunan, benang tidak mudah putus atau mudah kusut karena seringnya terkena gesekan dan mengalami ketegangan.

g. Pencucukan

Pencucukan adalah proses pemasukan benang lusi yang dilakukan secara dua tahap, yaitu proses pencucukan pada mata gun dan proses pencucukan pada sisir tenun.

3. Proses yang dilakukan saat pertenunan

Kain tenun disusun oleh benang lusi dan benang pakan yang membuat silangan-silangan tertentu yang membentuk sudut 90° satu sama lain. Proses pembuatan

silangan-silangan disebut proses pertenunan. Agar proses pertenunan dapat dilaksanakan dengan baik, perlu diketahui gerakan-gerakan pokok yang terjadi pada proses tersebut. Sesuai dengan urutan kerjanya, maka gerakan-gerakan tersebut antara lain:

a. Pembukaan mulut lusi yaitu membuka benang-benang lusi sehingga membentuk celah yang disebut mulut lusi.
b. Peluncuran pakan yaitu pemasukan atau peluncuran benang pakan menembus mulut lusi sehingga benang lusi dengan pakan saling menyilang membentuk anyaman.
c. Pengetekan yaitu merapatkan benang pakan yang baru diluncurkan kepada benang sebelumnya yang telah menganyam dengan benang lusi.
d. Penggulungan kain yaitu menggulung kain sedikit demi sedikit sesuai dengan anyaman yang telah terjadi.
e. Penguluran lusi yaitu mengulur benang lusi dari gulungannya sedikit demi sedikit sesuai dengan kebutuhan proses pembentukan mulut lusi dan penyilangan benang berikutnya.

4. Profil Produk yang diajukan sebagai produk OVOP (kriteria produk terlampir).

Gambar 2. Varian Produk Kerajinan Serat

BAB II. IDENTIFIKASI MASALAH

Berdasarkan hasil pengamatan dan pendampingan awal pada industri kerajinan serat alami PT Retota Sakti, maka dapat diidentifikasi beberapa permasalahan di lapangan. Permasalahan tersebut dapat di bedakan dalam tiga faktor yaitu faktor input, faktopr proses dan faktor output.

A. Faktor Input

1. Modal

   Modal usaha Selama ini permodalan untuk operasional perusahaan masih didominasi dari pinjaman bank. Tidak tertutup kemungkinan apabila kondisi perusahaan tidak stabil, bank akan berpikir ulang untuk memberikan dana pinjaman, sementara persaingan dalam perkembangan usaha membutuhkan biaya yang tidak sedikit

2. Bahan Baku

   Dalam hal pemenuhan bahan baku produksi, hingga saat ini perusahaan tidak mengalami kesulitan yang berarti. Hal ini dikarenakan perusahaan telah menjalin hubungan yang baik dengan para suppliernya, diantaranya :

   a. PT. Sentra Kebun Indonesia, untuk serat pisang abaca dengan volume pembelian sesuai kebutuhan atau sekitar Rp. 75 – 150 juta per bulan, tergantung kurs US$ yang sedang berlaku. Hubungan sejak tahun 1995 dan hingga kini masih terjalin baik/menguntungkan kedua belah pihak.
   b. PT. Akindo Indonesia Trading, untuk serat rami dengan volume pembelian juga sesuai kebutuhan yang ada atau sekitar Rp. 50-100 juta per bulan. Hubungan terjalin sejak 1990 dan hingga kini masih berjalan baik/saling menguntungkan.
   c. PT. Swasembada Interbuana Ekantara, untuk eceng gondok dengan volume pembelian sesuai kebutuhan yang ada.

   Namun demikian

   Kendala-kendala yang dihadapi saat ini yaitu

   a. Pembayaran atau **pembelian sebagian bahan baku** yang sebagian masih menggunakan mata uang asing atau berpatokan dengan mata uang tersebut, maka dikhawatirkan apabila kurs US$ menguat akan menyulitkan perusahaan dalam

penyediaan dana untuk mengcover equivalent dari nilai mata uang Rupiah terhadap Dolar US.

b. Rendahnya kedisiplinan dalam hal penataan dan penempatan bahan baku produksi, hal ini menyangkut sifat bahan baku yang mudah rusak atau harus ditempatkan di dalam suatu wadah tertentu guna menjaga kualitas bahan baku tersebut.

c. Ketersediaan bahan baku lokal yang masih sangat kurang. Dalam arti bahan baku yang digunakan pada saat ini masih didatangkan dari luar daerah.

Gambar 3. Penempatan Bahan Baku

3. Sumber Daya Manusia

Tenaga kerja Secara konseptual, merupakan seorang pekerja dalam perusahaan yang memiliki kompetensi tinggi meskipun secara kultur masyarakat kabupaten Magelang terutama di wilayah Bandongan, sawangan dan Sriwedari bukanlah secara turun temurun bergelut dibidang tenun dan anyaman. Namun demikian kemampuan mereka dalam bidang tersebut dapat diasah dan dilatihkan sehingga mampu meningkatkan efektivitas perusahaan dalam mencapai tujuan dan sasaran yang hendak diwujudkan.

Lima ciri atau karakteristik yang melekat dalam diri orang yang mempunyai kompetensi tinggi, yaitu

a. Bersifat terbuka,
b. Siap menerima kritik,
c. Tanggap terhadap perubahan serta kemajuan ilmu dan teknologi, terutama yang berkaitan dengan bidang keahliannya,
d. Berpikir obyektif rasional dan
e. Bersedia mengabdikan keahliannya untuk kepentingan umum.

Namun Demikian

1. Untuk SDM pada PT Roteta Sakti

a. Aspek kedisiplinan tenaga kerja masih sangat rendah terutama terhadap lingkungan kerja, terlihat sampah pada di lorong-lorong, di selokan, dan disekitar mereka. Penempatan bahan, baik bahan baku maupun setengah jadi tidak ditata dengan baik.
b. Mindsite tenaga kerja, rata-rata masih pada keyakinan 'daripada nganggur', 'yang penting tidak salah', dll. Hal tersebut berdampak pada rendahnya kepedulian terhadap lingkungan dan pekerjaan.
c. Sikap kerja para tenaga kerja, rata-rata masih bekerja dengan sikap yang kurang tepat, sehingga beresiko terhadap berbagai keluhan subyektif, misalnya nyeri punggung, lengan, tangan dll.
d. Penggunaan APD yang belum membudaya.

2. Untuk SDM pada tingkat Plasma
   a. Rendahnya jiwa kewirausahaan
   b. Belum merupakan pekerjaan pokok, atau masih merupakan pekerjaan sambilan.
   c. Keterbatasan ketrampilan kerja, daya kreatifitas dan inovasi sangat rendah.
   d. Meskipun telah tergabung dalam kelompok, tapi tidak dibentuk struktur organisasi

B. Faktor Proses

1. Teknologi Mesin Peralatan

   Fasilitas yang dimiliki perusahaan cukup lengkap. Selain memiliki kantor produksi yang luas dan dilengkapi mesin-mesin produksi modern, juga gudang penyimpanan bahan baku dan stock barang yang terpisah. Selain itu, untuk memperlancar kegiatan perusahaan telah tersedia kendaraan operasional yang dapat digunakan setiap saat.
2. Layout Produksi

   Lay out mesin maupun departemen telah diatur dan disusun berdasarkan urutan kerja produksinya, sehingga akan memudahkan dalam proses produksi dan mengurangi botle next sehingga cukup efisien, produktif dan berjalan dengan baik serta lancar.
3. Standar Operasional Prosedur

   Secara umum pelaksanaan produksi dan administrasi pada PT. Retota sakti telah ada petunjuk teknis pelaksanaan. Namun demikian Dokumen Standard Operasional

Prosedur, belum dapat ditunjukkan dengan demikian untuk prosedur pelaksanaan kegiatan belum standar.

4. Standar Kualitas Produk

   Mutu merupakan kesesuaian serangkaian karakteristik produk dengan standar yang ditetapkan perusahaan berdasarkan syarat, kebutuhan dan keinginan konsumen. Menghasilkan produk bermutu merupakan langkah awal dalam mengembangkan dan memelihara keunggulan produk dalam persaingan bisnis. Mutu produk tenun yang dihasilkan sudah sesuai dengan SNI.**Namun demikian** untuk **pengembangan pemasaran,** terutama **ke Eropa** masih diperlukan **penandaan CE** atau **sertifikasi CE**.

5. Keanekaragaman Produk,

   Perubahan dalam selera konsumen, teknologi dan persaingan yang cepat, membuat perusahaan harus mengembangkan arus produk secara terus menerus (Kotler dan Amstrong, 2001). Pengembangan produk baru atau modifikasi produk merupakan peluang bagi PT Retota Sakti untuk menghadapi persaingan usaha tenun.

   Oleh karenanya produk-produk yang dihasilkan PT.Retota Sakti sangat beragam, hingga saat ini keragaman produk sudah mencapai puluhan jenis yang terus berkembang dari waktu ke waktu. Masing-masing telah terdokumentasikan dalam beberapa buku katalog. Meskipun keberadaannya masih sangat terbatas, dalam arti belum disertai keterangan untuk spesifikasi produk, dan belum di up date untuk produk-produk terakhir..

6. Inovasi Pengembangan Produk

   Inovasi bagi pengembangan produk di PT Retota Sakti juga dilakukan tetapi masih sangat terbatas karena keterbatasan tenaga / sumber daya manusia untuk product design dan pengembangan produk.

C. Faktor Output

1. Kemasan Produk

   Kemasan atau packaging, menjadi salah satu unsur yang sangat penting bagi sebuah produk. Pengemasan itu bukan hanya sekadar pembungkus. Tetapi, lebih dari itu: *packaging is branding*. Apapun jenis barang atau produk yang akan dijual tatkala diberi merek dan dikemas, maka dari kemasan tersebut akan terefleksi identifikasi merek produk yang dijual.

Kemasan memainkan peran fungsional banyak dari melindungi isi untuk membantu pengguna menggunakan produk tetapi mungkin pekerjaan utamanya masih dilihat sebagai salah satu untuk membantu menjual produk pada titik pembelian. Demikian juga pengemasan telah berkembang menjadi salah satu alat yang digunakan untuk mengkomuni-kasikan personality dari merek atau brand kepada konsumennya. Di era persaingan produk yang kian kompetitif ini, pengemasan menjadi salah satu 'senjata' dalam usaha untuk memenangkan persaingan.

Sebagai produk dengan tujuan dan kualitas ekspor, tentunya didukung pula dengan desain model kemasan yang memadahi, PT Retota telah memiliki desain kemasan yang cukup memadahi untuk tujuan ekspor. Namun demikian untuk kekhasan pengemasan sebagai brandid bagi perusahaan belum terlihat.

2. Kode Produksi

Kode produksi adalah satu set klasifikasi produk/komoditi yang mencakup berbagai jenis produk/komoditi yang dapat dijadikan sebagai objek transaksi baik domestik maupun internasional atau yang dapat dimasukkan sebagai persediaan (stock)

3. Promosi

Promosi merupakan ujung tombak dalam pemasaran produk, dengan kegiatan promosi produk dapat sampai ke konsumen, karena konsumen merupakan stakeholder utama yang menentukan suatu bisnis bisa survive atau tidak. Promosi merupakan sebuah aktifitas menawarkan produk atau jasa yang bertujuan menarik orang lain untuk membeli, menggunakan atau bahkan hanya melirik produk atau jasa yang ditawarkan. Promosi diartikan sebagai upaya membujuk orang untuk menerima produk, konsep dan gagasan. Program pemasaran yang biasa dikembangkan oleh suatu perusahaan antara lain penggunaan iklan, penjualan pribadi, promosi penjualan dan hubungan masyarakat. PT. Retota Sakti sendiri dalam aktivitas promosi dirasa belum maksimal. Kegiatan promosi yang telah dilakukan hanya dalam penjualan produk.

4. Pola Pemasaran

Tenaga marketing Pengalokasian sumber daya pemasaran produk merupakan aspek strategi pemasaran yang paling penting agar produk dapat lebih cepat berkembang dan dikenal masyarakat luas. Tenaga pemasaran PT. Retota Sakti saat ini masih perlu memahami posisi perusahaan dalam pasar dan fokus bisnisnya, serta bagaimana mereka secara individual memberikan kontribusi kesuksesan dan

pertumbuhannya. Untuk itu, direktur/pemilik harus menekankan staf pemasaran untuk tetap memperhatikan pangsa pasar. Staf pemasaran harus mampu membuat fungsi riset pasar, membuat dasar yang kuat untuk ide dan rencana pemasaran. Kegiatan riset rutin dan interaksi dengan peminat akan membentuk berbagai peluang. Interaksi antara staf pemasaran dengan konsumen sebenarnya bermakna sebuah proses penghantar pengetahuan dan pembelajaran. Konsumen memiliki berbagai cara untuk berhubungan dengan perusahaan sebagai usaha menyampaikan pendapat dan reaksi mereka. Jika perhatian pada makna kompetisi, maka sebaiknya staf pemasaran tahu benar siapa pesaing utamanya dan apa yang dapat mereka perbuat. Manajemen perusahaan juga harus paham bagaimana penilaian konsumen terhadap kompetisi itu

5. Branding Produk

Salah satu kendala yang paling sering dihadapi para pelaku UKM dalam hal pemasaran adalah masalah branding produk. Meskipun permasalahan tersebut sering kali dikesampingkan para pelaku UKM, namun kenyataannya branding produk memegang peranan yang sangat penting dalam kesuksesan sebuah usaha. Karenanya, setiap pelaku UKM dituntut untuk bisa lebih jeli dan teliti dalam menentukan branding produknya dalam upaya menghadapi era globalisasi di bidang industri kreatif kerajinan.

Brand dalam hal ini Merek bermanfaat bagi produsen dan konsumen. Bagi produsen, merek berperan penting sebagai (keller;2003) :

a. Sarana identifikasi untuk memudahkan proses penanganan atau pelacakan produk bagi perusahaan, terutama dalam perngorganisasian sediaan dan pencatatan akuntansi.
b. Bentuk proteksi hukum terhadap fitur atau aspek produk yang unik. Merek bisa mendapatkan perlindungan properti intelelktual. Nama merek bisa diproteksi melalui merek dagang terdaftar (registered trademarks), proses pemanufakturan bisa dilindungi melalui hak paten dan kemasan bisa diproteksi melalui hak cipta (copyrights) dan desain. Hak-hak properti intelektual ini memberikan jaminan perusahaan dapat berinvestasi dengan aman dalam merek yang dikembangkannya meraup manfaat dari asset bernilai tersebut.
c. Signal tingkat kualitas bagi para pelanggan yang puas, sehingga mereka bisa dengan mudah memilih dan membelinya lagi di lain waktu. Loyalitas merek seperti ini menghasilkan predictability dan security permintaan bagi perusahaan

dan menciptakan hambatan masuk yang menyulitkan peusahaan lain untuk memasuki pasar.

d. Sarana menciptkan asosiasi dan makna unik yang membedakan produk dari pesaing.

e. Sumber keunggulan kompetitif, terutama melalui perlindungan hukun, loyalitas pelanggan dan citra unik yang terbentuk dalam benak konsumen.

f. Sumber financial returns, terutama menyangkut pendapatan masa mendatang.

No.	Fungsi	Manfaat Bagi Pelanggan
1	Identifikasi	Bisa dilihat dengan jelas; memberikan makna bagi produk; gampang mengidentifikasi produk yang dibutuhkan atau dicari.
2	Praktikalitas	Memfasilitasi penghematan waktu dan energi memlui pembelian ulang identik dan loyalitas
3	Jaminan	Memberikan jaminan bagi konsumen bahwa mereka bisa mendapatkan kualitas yangsama sekalipun pembeliandilakukan pada waktu dan di tempat berbeda.
4	Optimisasi	Memberikan kepastian bahwa konsumen dapat membeli alternatif terbaik dalam kategori produk tertentu dan pilihan terbaik untuk tujuan spesifik.
5.	Karakterisasi	Mendapatkan konfirmasi mengenai citra diri konsumen atau citra yang ditampilkannya kepada orang lain.
6	Kontinuitas	Kepuasan berwujud melalui familiaritas dan intimasi dengan merek yang telah digunakan atau dikonsumsi pelanggan selama bertahun-tahun.
7	Hedonistik	Kepuasan terkait dengan daya tarik merek, logo dan kommunikasinya.
8	Etis	Kepuasan berkaitan dengan perilaku bertanggung jawab merek bersangkutan dalam hubungannya dengan masyarakat.

Sumber: Kapferer (1997)

Kejelasan Branding pada PT Retota Sakti ini masih menjadi kebijakan Owner.

6. Konstribusi terhadap Masyarakat Sekitar.

Industri kerajinan serat alam PT Retota Sakti yang berlokasi di Tonoboyo Bandongan Magelang ini dirasa mampu memberikan konstribusi bagi masyarakat sekitar. Konstribusi kepada masyarakat diwujudkan sebagai suatu bentuk kegiatan dalam dunia usaha sebagai salah satu bentuk ekonomi rakyat yang memiliki potensi

dalam mengembangkan ekonomi kerakyatan serta berdampak meningkatkan perekonomian masyarakat. Industri kerajinan ini merupakan salah satu solusi yang dapat digunakan oleh pemerintah maupun masyarakat dalam usahanya untuk mengatasi jumlah pencari kerja yang melebihi lowongan pekerjaan yang ada dimasyakarakat.

Ketersediaan lapangan pekerjaan yang kurang, serta adanya ketidaksesuaian antara standardisasi pendidikan dengan yang dibutuhkan oleh para pemilik pekerjaan disektor formal. Sektor industri ini diharapkan mampu dalam menjawab tantangan perekonomian nasional yang berdasarkan demokrasi ekonomi.

Hal ini terbukti pemanfaatan tenaga kerja, terutama tenaga produksi hampir seluruhnya berasal dari wilayah sekitar perusahaan. Perusahaan memberdayakan puluhan tenaga kerja wanita yang pada umumnya hanya tidak bekerja kecuali sebagai ibu rumah tangga.

Konstribusi industri ini tidak saja pada masyarakat sekitar, tetapi saat ini sudah mulai membentuk plasma-plasma di wilayah Windusari, Baturono, Sriwedari dan Sawangan. Masing-masing plasma beranggotakan 10 – 20 tenaga kerja wanita usia 20 hingga 40 tahun.

Sehingga ketika plasma-plasma yang telah terbentuk tersebut dapat terus dikembangkan, maka akan menjadi sebuah klaster industri dan bila terus didampingi dan dikembangkan, maka akan menjadi ***One Vilage One Produk***.

BAB III. RENCANA PENYELESAIAN MASALAH

Berdasarkan permasalahan yang telah teridentifikasi pada bab 1 di atas, maka penyelesaiannya akan difokuskan pada tiga faktor juga, agar produk yang didampingi dapat diwujudkan menjadi produk OVOP., antara lain:

1. Faktor Input

   Permasalahannya pada bahan baku selain kesulitan dalam pengadaan tetapi juga karena kerusakan bahan baku, untuk itu strategi, penyelesaiannya adalah;

   a. Penataan ulang sistem penyimpanan dan penempatan bahan baku agar terlindung dari cuaca, kelembaban dan kebersihan, agar tidak mudah ditumbuhi jamur dan hama lain.
   b. Pemberian nama dan labeling pada masing-masing jenis bahan baku untuk mempermudah administrasi dalam pengambilan dan penyimpanan.
   c. Pencatatan administrasi bahan-bahan yang digunakan.

   Metode yang digunakan penyuluhan dan pendampingan

   Permasalahan pada tenaga kerja, solusi yang diberikan antara lain:

   a. Menanamkan kedisiplinan terhadap tenaga kerja, untuk peduli terhadap lingkungan, tidak membuang sampah / limbah secara sembarangan, serta penempatan bahan baik bahan baku maupun bahan setengah jadi pada tempat yang seharusnya.
   b. Mengarahkan mindsite karyawan agar lebih peduli dengan lingkungan dan mencintai pekerjaan.
   c. Memperbaiki sikap kerja para pekerja agar dapat bekerja dengan sikap alamiah untuk menghindari resiko munculnya berbagai keluhan subyektif seperti nyeri punggung, nyeri tulang belakang dll. Sehingga produktifitasnya meningkat.
   d. Sosialisasi dan pembiasaan menggunakan Alat pelindung diri

   Metode yang digunakan penyuluhan dan pendampingan

   Sedang untuk SDM plasma

   a. Perlunya penanaman jiwa kewirausahaan dan motivasi usaha
   b. Meningkatkan kemampuan skill pekerja dan menumbuhkan daya kreatifitas dan inovasi

c. Penguatan plasma dalam kelompok-kelompok usaha bersama yang terstruktur

Metode yang digunakan pelatihan dan pendampingan, menunjukkan contoh-contoh produk kreatif dan inovativ dan pendampingan penataan organisasi / kelompok.

2. Faktor Proses

Secara umum proses produksi di PT Retota Sakti sudah baik namun demikian perlu diberikan petunjuk teknis untuk tiap-tiap proses, atau *standard operating process* sehingga setiap pekerjaan dapat dilaksanakan sesuai standar dan hasilnya menjadi lebih standar.

Untuk memenuhi permintaan pasar Eropa, produk Retota dipersyaratkan memiliki sertifikat CE atau penandaan CE atau CE MARK.

Untuk mendapatkan sertifikat tersebut, perlu dilakukan pembenahan-pembenahan pada semua komponen dalam industri, sejak dari bahan baku hingga finishing. Langkah yang dilakukan adalah penerapan konsep *Good Manufacturing Practice*, metode yang digunakan adalah dengan penyuluhan pada level supervisor atau kepala departemen dan pendampingan.

Untuk deversifikasi produk perlu lebih ditingkatkan dan diarahkan dalam bentuk fasion, misalnya tas, topi rompi dll., selain pengembangan produk utama *wall paper*, karpet, tirai dll.

3. Faktor (Supporting System)

Untuk menuju terwujudnya one vilage one product, maka kearifan lokal harus terpenuhi, sehingga penguatan kelompok (plasma) yang telah terbentuk dibeberapa wilayah di kabupaten Magelang perlu didorong lagi agar terus tumbuh dan berkembang, sehingga terbentuk klaster industri kerajinan sejenis di wilayah tersebut.

Metode yang digunakan adalah memotivasi plasma dalam berwirausaha dan meningkatkan hasil produk kerajinannya dengan memberikan pelatihan proses produksi. Melakukan adopsi teknologi. Bila memungkinkan memfasilitasi sarana produksi dalam bentuk bantuan teknologi tepat guna.

Dalam hal keterbatasan bahan baku serat alam, kabupaten Magelang dan sekitarnya sangat potensial untuk tanaman salak, yang kulit dahannya dapat digunakan sebagai bahan baku (substitusi) dengan bahan utama yang didatangkan dari luar daerah.

Metode yang digunakan menghair masyarakat /kelompok plasma untuk melakukan uji coba substitusi bahan dengan bahan baku lokal. (kulit dahan salak atau bahkan serta dahan salak).

Gambar 4. Kondisi Ecxciting Penanganan Bahan Baku

BAB IV. PELAKSANAAN BIMBINGAN.

A. Penerapan Program 5R

1. Persiapan Implementasi 5R di PT Retota Sakti

Pelaksanaan bimbingan teknis di PT retota diawali dengan langkah persiapan, yaitu perlunya persetujuan manajemen untuk dilakukan pengarahan dan pendampingan pada kepala bagian, staff dan karyawan. Pendampingan yang diberikan berupa program 5R untuk diimplementasikan dalam aktivitas sehari-hari. Program 5R ini bukan sebuah standar kerja melainkan merupakan budaya kerja, sehingga untuk keberhasilannya diperlukan perubahan mindsite dan pembiasaan. Implementasi 5R dimaksudkan agar para karyawan terbiasa melakukan kegiatan di lingkungan perusahaan

Dengan penerapan 5 R yang membentuk Iingkungan kerja yang bersih, rapi dan teratur serta budaya kerja yang positif, akan meningkatkan kredibilitas perusahaan di mata pelanggannya, sehingga membentuk citra perusahaan yang positif di mata pelanggannya.

Lebih dari itu, dengan penerapan 5 R di tempat kerja akan memudahkan tercapainya sasaran-sasaran pokok dalam industri berupa efisiensi, produktivitas, kualitas dan keselamatan kerja, yang merupakan persyaratan mutlak bagi industri untuk tumbuh dan berkembang.

Efisiensi kerja berkaitan dengan penggunaan sumber daya yang sehemat mungkin dalam menghasilkan barang atau jasa. Apabila seseorang bekerja pada tempat yang berantakan, kecenderungannya akan bekerja secara sembarangan. Dengan tempat kerja yang tertata rapi, bersih dan teratur, maka pemborosan waktu dapat dihilangkan, sehingga waktu tersebut dapat dialokasikan untuk melakukan kegiatan yang memberi nilai tambah dan peningkatan produktivitas kerja.

Produktivitas kerja mengandung pengertian peningkatan nilai tambah pada hasil kerja. Penerapan 5 R juga merupakan langkah awal untuk menemukan dan mengenali kegiatan tidak bemilai tambah dan pemborosan yang tidak pernah

menampakkan dirinya. Dengan mengetahui pemborosan yang terjadi, perusahaan dapat menghilangkannya untuk meningkatkan produktivitas kerja.

Kualitas kerja berkaitan dengan kesesuaian hasil kerja terhadap kebutuhan. Kualitas hasil kerja harus dijamin sedini mungkin supaya produk yang cacat dapat ditekan, dengan demikian dapat mengurangi kegiatan perbaikan kesalahan I reparasi yang merupakan pemborosan. Lingkungan kerja yang tertata rapi, bersih dan teratur sangat mendukung tercapainya produk yang berkualitas, karena kesalahan yang mungkin terjadi dapat dieliminir.

Kesalamatan kerja, lingkungan kerja yang tertata rapi, bersih dan teratur dimana tersedia instruksi kerja dan visualisasi tanda yang jelas, akan memberikan tendensi kesalamatan dalam bekerja. Hal ini akan meningkatkan moral, semangat dan ketenangan kerja bagi karyawan, sehingga mereka dapat bekerja dengan lebih optimal.

Hal ini sejalan dengan tuntutan konsumen, terutama untuk pasar Eropa yang mensyaratkan setiap produk yang siap pakai, harus disertai dengan penandaan CE atau CE MARK sebagai jaminan bahwa produk tersebut aman untuk dipakai, aman untuk kesehatan dan aman untuk lingkungan.

2. Komitmen Manajemen

Selain langkah persiapan, dalam implementasi program 5R sangat diperlukan komitmen manajemen. Komitmen manajemen merupakan suatu bentuk persetujuan atau janji dari manajemen dalam mengemban tugas dan tanggung jawabnya untuk menjadikan 5R sebagai budaya perusahaan di masa mendatang.

Mengingat, dalam menerapkan 5R menjadikannya sebagai budaya kerja di perusahaan, seringkali tidak berjalan sebagaimana mestinya karena kurangnya pemahaman di antara para Pimpinan selaku pengambil keputusan dan sebagai penentu arah di perusahaan mengenai apa itu 5R dan apa perannya.

Masih banyak di antara para Pimpinan yang menganggap bahwa 5R adalah sekedar kegiatan "*bersih-bersih*" saja, sehingga tidak dijadikan sebagai kegiatan yang serius. Untuk menunjang keberhasilan penerapan 5R sangatlah diperlukan pembekalan kepada pimpinan minimal midle maanajemen untuk mendapatkan komitmen bersama diantara para Pimpinan sebelum meluncurkan 5R.

Partisipasi langsung oleh tingkatan eksekutif yang tertinggi di dalam program yang spesifik merupakan aspek penting dan kritis bagi sebuah organisasi. Tanggung jawab akhir dari penerapan 5R berada di pimpinan tertinggi oleh sebab

itu sebelum menjalankan 5R di perusahaan, komitmen dari manajemen sangatlah diperlukan. Jangan mendelegasikan tanggung jawab ini kepada bawahan.

3. Hasil Kegiatan.

Secara keseluruhan hasil kegiatan sosialisasi dan implementasi terhadap program 5R di perusahaan ini dapat dilaporkan sebagai berikut:

a. Persiapan Penerapan Program 5R di Perusahaan

Manajemen PT Retota Sakti, memperlihatkan komitmennya terhadap 5R yang ditunjukkan dengan:

1) Mengalokasikan waktu dan sumberdaya untuk pelatihan
2) Hadir, dan mengikuti jalannya Pelatihan hingga selesai
3) Secara tetap berkomunikasi dengan tim dan mengawasi kegiatan-kegiatannya
4) Menyingkirkan penghalang-penghalang yang menghambat kemajuan tim
5) Membuat dan menjaga kejelasan tujuan dari organisasi
6) Merespon permohonan tambahan pengeluaran dalam periode waktu yang diharapkan

b. Kebijakan / Komitmen Manajemen

PT. Retota Sudah Bertekad dengan filosofi bahwa tidak ada pekerjaan yang menjadi sangat penting tanpa disiplin diri ber 5R dalam melakukan pekerjaannya dengan benar. Disiplin diri dalam ber 5R berhubungan dengan operasi yang produktif dan effisien. Sasarannya adalah untuk menghasilkan **mutu yang sempurna** dalam proses produksi, terbebas dari kecelakaan, proses tepat waktu dan kerja tanpa melakukan pemborosan.

Gambar 5. Suasana Pelatihan Program 5R pada level Midle Manajemen

Agar mendapatkan hasil yang maksimal dan efektif, maka kebijakan kepada seluruh karyawan agar mendukung secara penuh penerapa program 5R agar menjadi budaya kerja perusahaan. Seluruh karyawan diwajibkan untuk bekerjasama secara penuh disetiap kegiatan dengan membantu rekan kerjanya untuk mencapai sasaran yang telah dilaksanakan.

B. Kegiatan Bimbingan/Pendampingan

Pelaksanaan Bimbingan/Pendampingan terhadap Industri kerajinan berbasis serat alam untuk menuju OVOP kabupaten Magelang ini dikelompokkan menjadi tiga bagian yaitu Pendampingan untuk intern perusahaan PT Retota Sakti, Bimbingan/Pendampingan untuk Plasma-plasma, dan Pendampingan untuk Stakeholder. Kegiatan bimbingan/pendampingan tersebut, mengacu pada hasil identifikasi dan rencana tindak yang sudah dilakukan.

1. Pendampingan Intern

Pendampingan Intern ditujukan untuk membangun budaya kerja 5R di lingkungan perusahaan PT.Retota Sakti. Sehingga kegiatan bimbingan dan pendampingan dilakukan setelah dilakukan sosialisasi dan pelatihan dan motivasi penerapan program 5R. Kegiatan-kegiatan tersebut meliputi:

a. Penataan kembali Gudang Bahan baku.

Kegiatan dilaksanakan dengan memberi motivasi kepada petugas di gudang bahan baku dengan dibantu cleaning service untuk melakukan aktivitas

1) Bersih-bersih, meliputi pembersihan lantai dan lorong-lorong, pembersihan dinding dari sarang laba-laba, mengoptimalkan sirkulasi udara dilakukan dengan menyingkirkan bahan baku yang menutupi jendela atau boven sirkulasi udara
2) Penataan Bahan baku, adalah pengarahan kepada petugas gudang untuk melakukan klasifikasi bahan baku berdasarkan jenisnya. Kemudian menata bahan baku tersebut ke dalam rak-rak penyimpanan, dalam penyimpanannya diusahakan agar tidak terjadi kontak langsung dengan lantai atau dinding, untuk menghindarkan kelembaban yang tinggi, yang akan berdampak pada kerusakan bahan baku seperti terkena jamur, berubah warna dan membusuk. Untuk bahan baku tertentu yang sangat sensitif terhadap perubahan cuaca dalam waktu tetrtentu, maka sebelum disimpan

ke rak penyimpanan, penanganannya dilakukan dengan mengemas bahan baku tersebut ke dalam plastik dan diikat kuat agar tidak terjadi oksidasi yang dapat mempercepat kerusakan bahan.

Gambar 6. Kegiatan pembersihan salah satu sudut gudang

Gambar 7. Pemilahan dan klasifikasi jenis Bahan baku

3) Labelisasi bahan baku. Bahan-bahan baku yang telah diklasifikasikan sesuai dengan jenisnya maka disimpan dan ditata berdasarkan jenisnya.

Agar memudahkan dalam proses pengambilan dan penyimpanannya, maka harus dibuatkan labelisasi. Sebelum kegiatan ini dilaksanakan, sebenarnya perusahaan sudah menerapkan model ini, akan tetapi saat ini semua label atau nama bahan baku sudah terlepas. Sehingga kegiatan pendampingan ini berupaya untuk membuatkan label dan menempelkan pada tempat yang disediakan.

Gambar 8. Label Bahan Baku yang sudah dilepas.

4) Penertiban administrasi.

Kegiatan dilakukandengan menyarankan agar papan informasi mengenai bahan baku selalu di up-date, baik secara rutin maupun berkala, hal ini karena Informasi bahan baku penting untuk dapat diketahui oleh semua pihak yang memerlukan. Tetapi papan informasi tersebut terkesan kurang terurus dan sudah lama tidak ter-up-date, sehingga informasi tidak dapat tersampaikan.

NO	NAMA BAHAN	STOK MINIMAL	STOK SEKARANG	STATUS
01	Agel		Kg	
02	Akar wangi		kg	
03	irrowroot / kudzu		kg	
04	Glagah		cs	
05	Mendong		kg	
	Pelepah pisang		Kg	
	Rami Gembel		Kg	
	Serat pisang melimping		kg	
	pandan		Kg	
	Pita rami		Kg	
	Pita Rami kerok		Kg	

Gambar 9. Papan Informasi Status Bahan Baku

b. Aspek Sumber Daya Manusia.

1) Sosialisasi dan pendampingan berikut bimbingan pada aspek Sumber Daya manusia penekanannya pada pemahaman tenaga kerja terhadap konsep Good manufacturing product (GPM), yaitu memberikan penyuluhan kepada supervisor dan karyawan untuk memahami konsep produk bersih, sejak dari penyipanbahan baku hingga produk selesai dikerjakan. Pemahaman terhadap konsep GMP akan berdampak pada hasil produk yang bersih, sehat, dan aman untuk digunakan, karena prosesnya sangat memperhatikan faktor kebersihan dan kesehatan. Selain itu juga ditekankan pada aspek kesehatan dan keamanan kerja, dilakukan dengan penyuluhan perlunya Alat Pelindung diri-APD dalam melaksanakan aktivitas kerja. Bimbingan cara mengenakan dan memanfaatkan APD di tempat kerja diberikan dengan memfasilitasi APD (masker) dan penggunaannnya.

Gambar 10. Pekerja yang menggunakan Alat Pelindung Diri

2) Bimbingan Teknis SDM Plasma industri.

Plasma industri kerajinan berbahan serat alam dengan bimbingan teknis dari PT.Retota Sakti dan salah satu diantaranya merupakan dampingan dari Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Magelang, saat ini tersebar di beberapa desa antara lain, Di Sriwedari Muntilan, di Windusari, di Kebokuning Sawangan dan di Baturono Bandongan Magelang. Secara keseluruhan Bimbingan dan pendampingan ditekankan pada aspek motivasi

berusaha, agar kegiatan yang sedang ditekuni bukan merupakan pekerjaan sambilan, tetapi bisa dijadikan sumber pencaharian sehingga mampu meningkatkan ekonomi keluarga. Kegiatan motivasi berusaha ini dilakukan kepada ketua kelompok plasma yang rata-rata perkelompok terdiri atas 5 hingga 15 orang personil. Peralatan yang masih sederhana untuk tidak dijadikan kendala dalam berproduksi.

Gambar 11. Alat Kerja yang sangat Sederhana

Meskipun dikerjakan dengan peralatan yang sederhana oleh tenaga kerja dengan pendidikan yang rendah, tapi produk yang dihasilkan mampu bersaing di pasar internasional.

c. Proses Produksi

1) Kedisiplinan dan Sikap Kerja

Kegiatan yang dilakukan adalah penanaman kedisiplinan karyawan dalam bekerja, yaitu membimbing untuk bekerja dengan sehat aman dan nyaman, serta membimbing agar melakukan kegiatan dengan bersih untuk mendapatkan produk yang bersih pula. Membimbing agar bekerja dengan sikap kerja yang aman dan nyaman, agar tidak terjadi keluhan subyektif seperti, nyeri lengan, nyeri punggung, nyeri tulang belakang dll.

Gambar 12. Sikap Kerja yang kurang aman dan sikap kerja yang aman.

2) Kapasitas Industri

Salah satu cara yang ditempuh perusahaan adalah dengan melakukan joint product atau order product ke masyarakat melalui (Plasma) yang telah mendapat bimbingan teknis. Sehingga keberadaan plasma industri akan ikut memberikan konstribusi bagi perusahaan dalam pemenuhan produk order (delivery). Namun pada sisi yang lain kinerja plasma belum sepenuhnya seperti yang diharapkan oleh perusahaan.

Untuk itu pendampingan yang dilakukan adalah melalui penguatan kelembagaan. Metode yang digunakan pada kegiatan ini adalah, dengan memacu masyarakat untuk lebih serius dalam melakukan aktifitas produksi. Pendekatan berikutnya adalah dengan mencari atau rekruitasi anggota baru dan dibentuk kelompok-kelompok usaha bersama (Kube). Dimana setiap KUBE dapat terdiri atas 7 – 15 orang anggota. Setiap anggota dikoordinir oleh seorang koordinator.

Bila KUBE-KUBE tersebut dapat terbentuk, maka langkah berikutnya adalah menginisiasi terbentuknya klaster industri kerajinan serta alam.

3) Mesin dan Peralatan Kerja

Kendala yang ihadapi oleh perusahaan maupun plasma, pada umumnya adalah kecukupan mesin /alat bantu produksi. Pekerjaan yang spenuhnya dilakukan secara manual akan memerlukan waktu dan tenaga yang cukup banyak, untuk itu pendampingan ini ditekankan pada upaya bagaimana menemukan atau mengembangkan alat bantu produksi sehingga akan memudahkan pekerja dalam menyelesaikan pekerjaannya.

Beberapa alat atau teknologi tepat guna yang sedang dikembangkan antara lain. Alat kepang, alat pelintir dan alat pemintal sederhana. Sedang untuk

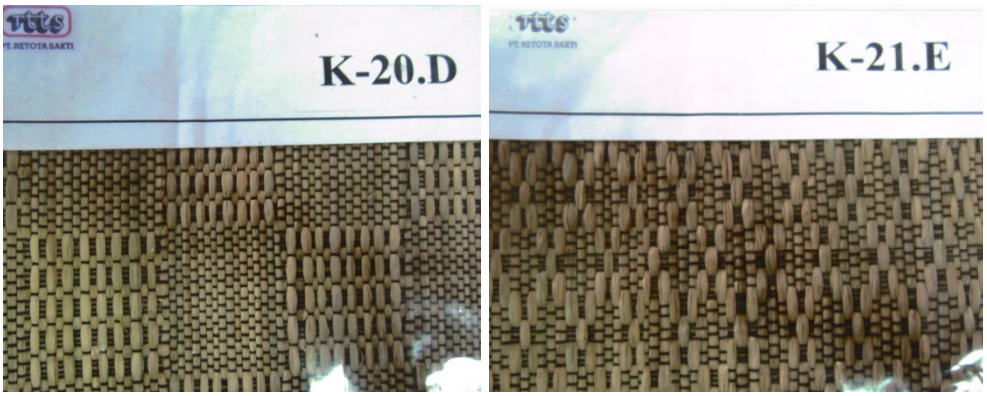
alat tenun yang besar meskipun masih tergolong ATBM, belum dilakukan pengembangannya berikut salah satu desain alat atau ttg yang dikembangkan.

Gambar 13, salah satu prototype Alat Pelintir.

4) Keragaman Jenis Produk

Produk-produk yang dihasilkan oleh PT Retota Sakti sudah cukup banyak diantaranya adalah Tirai, wallpaper, karpet, tatakan, urung, kap lampu, tempat perhiasan dll. Produk-produk tersebut meskipun master desainnya sudah tersedia, tapi biasanya selain tiga produk yang disebutkan pertama, produk-produk tersebut dibuat berdasarkan pesanan.

Kegiatan yang dilakukan dalam pendampingan ini adalah menyarankan kepada perusahaan untuk memanfaatkan sisa-sisa produk utama untuk dijadikan sebagai produk derivatifnya. Sehingga tidak saja akan menghasilkan banyak produk derivasi, akan tetapi juga meminimalisir atau mereduksi jumlah waste yang di hasilkan. Dengan demikian maka perusahaan sudah mengarah kepada program zero waste, dan menjadikannya sebagai Green Product yang ramah lingkungan.



Gambar 14, Contoh Variasi Produk

d. Output Produksi

1) Pemasaran

Pesaran produk sebagian besar dipasarkan langsung oleh buyers baik yang dari CONRAD, Manufacturer Shunsade, maupun USA. Namun demikin sebagian produk juga dipasarkan di pasar lokal di Indonesia. Untuk pasar lokal Indonesia, model pemasarannya biasanya melalui berbagai event pameran produk dan expo, sebagian juga dipamerkan di showroom-showroom, di hotel-hotel dan perkantoran, tetapi produk-produk retota jarang dapat dijumpai pada sembarang toko atau pasar.

Hingga saat ini pemasaran melaui jalur internet atau e-commerce belum dilakukan karena perusahaan belum memiliki website. Kegiatan pendampingan dan bimbingan teknis merencanakan untuk membuat website untuk perusahaan dan untuk pemasaran produk. Namun demikian pihak owner belum menyetujui untuk website yang dibuatkan 'pihak luar'. Dengan demikian pendampingan untuk pemasaran hanya menyarankan untuk dibuatkan websiten aktif dalam kegiatan expo, seta kemungkinan dibukanya pasar dalam negeri melalui beberapa galeri dan pertokoan yang menjual produk-produk kerajinan, agar masyarakat lebih dapat mengenal.

Gambar 15. Pemasaran Produk lewat Showroom Hotel & Perkantoran

2) Branding Produk

Keanekaragaman jenis produk yang dimiliki oleh PT Retota, merupakan asset yang tidak ternilai. Hingga saat ini jumlah variasi produk yang dihasilkan sudah mencapai puluhan jenis, bahkan mencapai seratus jenis variasi produk. Itupun masih memungkinkan untuk terus dikembangkan sesuai selera pasar. Produk-produk yang dimiliki retota sakti sebagian juga dimiliki oleh kompetitornya, baik untuk perusahaan ekspor maupun perusahaan untuk pasar domestik.

Untuk memberikan defferensiasi produk, maka pendampingan ini mengarahkan kepada manajer agar hanya ada beberapa produk saja yang dijadikan sebagai deferensiasi produk, atau produk khas, atau produk unggulan di PT Retota Sakti. Sehingga produk-produk tersebut dapat menjadi branding bagi perusahaan. Diantara beberapa produk yang menjadi unggulan PT Retota Sakti antara lain adalah: WallPapper, Tirai, & karpet.

Gambar 16. Produk Unggulan PT Retota Sakti

3) Konstribusi bagi masyarakat

PT Retota sakti memiliki kepedulian sosial yang cukup tinggi terutama untuk masyarakat kabupaten Magelang. Hal ini ditunjukkan dengan rekruitasi warga masyarakat kabupaten Magelang untuk dididik dan dilatih agar memeiliki ketrampilan untuk berproduksi terutama produk-produk serat alam. Rekruitasi dilakukan kepada warga masyarakat yang memiliki semangat untuk bekerja, tidak membedakan antara laki-laki dan perempuan, berpendidikan atau tidak, tua atau muda, semua berpeluang untuk dilatih dengan ketrampilan hidup dan ketrampilan kerja. Seain juga diberikan bantuan modal kerja berupa bahan baku dan bantuan peralatan, sebagai mana pada gambar berikut:

Gambar 17. Bantuan Modal Kerja untuk masyarakat

2. Bimbingan/pendampingan Plasma-plasma

Bimbingan dan pendampingan dilakukan untuk plasma industri. Plasma adalah kelompok masyarakat atau gabungan kelompok masyarakat yang berusaha di bidang usaha, dalam hal ini usaha kerajinan berbasis serat alam. Plasma diutamakan yang sudah terbentuk dan memiliki seorang koordinator. Secara teknis telah menerima pendampingan berupa teknik produksi dan ketrampilan usaha dan atau mendapatkan dampingan dari dinas terkait.

Plasma bertugas :

a. mengembangkan kegiatan usaha (berupa unit-unit produk, sesuai dengan order) untuk memasok produk ke Inti,
b. memasok produk kepada Inti sesuai dengan kuantitas, kualitas, kontinyuitas dan harga yang telah disepakati, dan
c. dapat melakukan kerja sama dengan plasma lain.

Kegiatan yang dilakukan untuk plasma:

a. Penguatan kelembagaan

Karena diawal dikatakan bahwa plasma ini merupakan kelompok masyarakat atau gabungan kelompok masyarakat yang berusaha di bidang usaha, sehingga dapat dikatakan pula sebagai kegiatan ekonomi produktif yang dilaksanakan oleh masyarakat yang bertujuan untuk membuka peluang kerja bagi anggotanya sehingga kegiatan tersebut menjadi cikal bakal terbukanya kesempatan bekerja yang lebih luas.

Untuk itu perlu dibentuk kelompok usaha bersama KUBE kelompok warga atau keluarga binaan sosial yang dibentuk oleh warga atau keluarga binaan sosial yang telah dibina melalui proses kegiatan PROKESOS untuk melaksanakan kegiatan kesejahteraan sosial dan usaha ekonomi dalam semangat kebersamaan sebagai sarana untuk meningkatkan taraf kesejahteraan sosialnya.

Tujuan dibentuknya KUBE diarahkan kepada upaya mempercepat penghapusan kemiskinan, melalui :

1) Peningkatan kemampuan berusaha para anggota KUBE secara bersama dalam kelompok
2) Peningkatan pendapatan
3) Pengembangan usaha
4) Peningkatan kepedulian dan kesetiakawanan sosial diantara para anggota KUBE dan dengan masyarakat sekitar.

Gambar 18. Salah Satu Sudut Kegiatan Plasma di Ds Kebokuning

b. Motivasi Berwirausaha

Tidak semua anggota plasma dapat bekerja seperti yang ditargetkan, banyak dari mereka yang menjadikan kegiatan tersebut hanya sebagai pekerjaan sambilan. Sehingga produktivitasnya sangat rendah. Untuk itu dalam bintek ini diberikan motivasi usaha agar mereka dapat menjadikan pekerjaan tersebut sebagai pekerjaan utama yang dapat meningkatkan ekonomi rumah tangganya.

c. Penggalian potensi bahan baku alternatif

Usaha produktif pembuatan produk berbasis serat alam sangat tergantung dengan bahan baku yang akan digunakan. Karena hingga saat ini bahan baku masih banyak didatangkan dari luat daerah, bahkan dari luar negeri seperti abaca.

Untuk kegiatan pendampingan ini disarankan agar masyarakat dapat kreatif dalam mencari bahan-bahan baku alternatif sebagai substitusi bahan baku utama. Magelang sebenarnya cukup potensial untuk bahan-bahan bakuyang digunakan dalam proses produksi, seperti pandan, pelepah pisang, dll. Bahkan Magelang memiliki potensi alam yang sangat luar biasa misalnya pelepah dahan salak. Dibeberapa daerah khususnya di Jawa Barat pelepah daun salak sudah banyak digunakan sebagai bahan baku aneka kerajinan. Kemungkinan dahan salak juga dapat diambil sertanya sehingga dapat dijadikan bahan atau substitusi bahan untuk pembuatan tirai misalnya.

3. Sharing Stakeholder

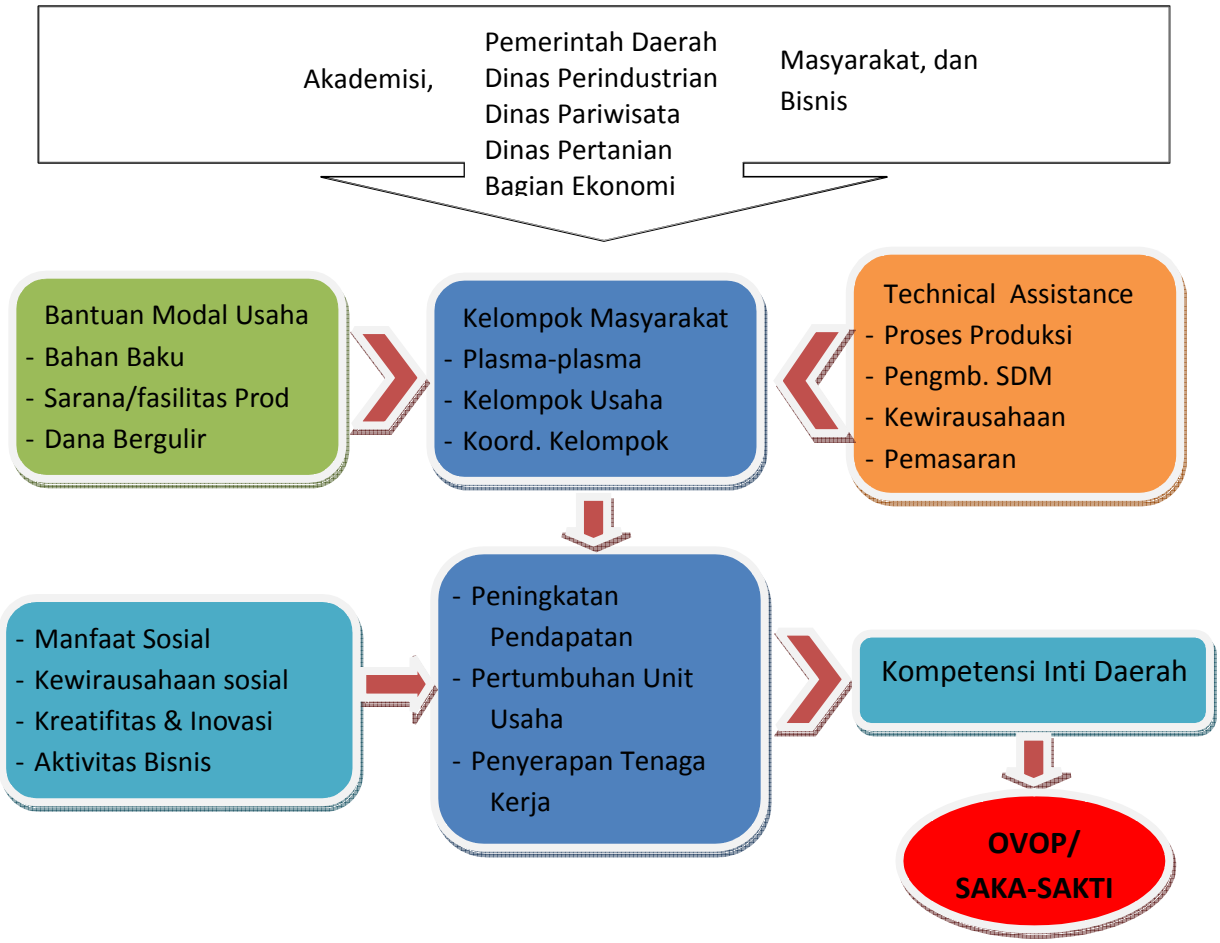
OVOP yang dikembangkan oleh Morihiko Hiramatsu, seorang mantan pejabat MITI yang terpilih menjadi Gubernur Oita pada tahun 1979. Digunakan dengan sebaik-baiknya untuk mengentaskan kemiskinan warganya dengan menerapkan ide konsep pembangunan wilayah serta mengembangkan potensi daerah dengan melibatkan tokoh masyarakat, dan masyarakat itu sendiri sehingga termotivasi bangkit dan membangun daerahnya menjadi daerah yang makmur serta mensejahterakan masyarakat.

Tiga prinsip gerakan OVOP, yaitu: *local* tapi global yakni pengembangan pendekatan ovop bertujuan untuk meningkatkan, mengembangkan dan

memasarkan produk yang bisa menjadi sumber kebanggaan masyarakat setempat. Terutama yang bisa dipasarkan baik didalam maupun di luar negeri. Sehingga tercapai tujuan *local* tapi global. Kemandirian dan kreativitas agar masyarakat mampu bangkit dan kreatif. Yang terakhir adalah pengembangan sumberdaya manusia yaitu pemerintah daerah.

Menginisiasi terwujudnya OVOP di Kabupaten Magelang dalam hal ini OVOP Kerajinan Serat Alam ada tiga hal yang melatar belakangi yaitu: pertama, adanya konsentrasi dan kepadatan populasi di perkotaan sebagai akibat pola urbanisasi dan menimbulkan menurunnya populasi penduduk di pedesaan. Kedua, untuk dapat menghidupkan kembali gerakan dan pertumbuhan ekonomi di pedesaan, maka perlu dibangkitkan suatu roda kegiatan ekonomi yang sesuai dengan skala dan ukuran pedesaan dengan cara memanfaatkan potensi dan kemampuan yang ada didesa tersebut serta melibatkan para tokoh masyarakat setempat. Ketiga, mengurangi ketergantungan masyarakat desa yang terlalu tinggi terhadap pemerintah daerah maupun pemerintah pusat.

Kegiatan pendampingan bagi terbentuknya OVOP di Kabupaten Magelang, tidak cukup hanya dilakukan di Perusahaan Retota Sakti saja, tetapi harus melibatkan semua Stakeholder dalam pelaksanaannya. Yaitu dengan melibatkan Industri inti dalam hal ini RetotaSakti, SKPD terkait antara lain, Dinas Perindustrian perdagangan, Bidang Ekonomi Bappeda, Dinas Pariwisata, Dinas Pertanian, Dinas pekerjan Umum, Lembaga Pendidikan atau Akademisi dan masyarakat. Sinergitas diperlukan untuk saling support dalam pelaksanaan program. Masing-masing memiliki peran yang saling mendukung sebagai mana ditunjukkan dalam model dalam **19.** berikut:



Gambar 19. Konsep Pengembangan OVOP berbasis Sosial Entrepeur

Gambar 20. Suasana FGD Tahap I. Persiapan OVOP Serat Alam Kab. Magelang

Daftar Peserta FGD

1. Tahap I.

No	Nama	Institusi
1	Suryo G	Bp2KP Kkab. Magelang
2	Hery Purwanto	Bagian Perekonomian Kab. Magelang
3	Pujianto	Dinas Perinkop UMKM
4	L. Endang Ariyanti	DinasPariwisata
5	Tri Handayani	Bappeda Kab. Magelang
6	Simbang	Dinas Perinkop UMKM
7	Hano Legowo	Dinas Perinkop UMKM
8	Fakhrudin M	Dinas PU & ESDM Kab. Magelang
9	Adang Atfan L	Dinas Perinkop UMKM
10	Saleh	PT Retota Sakti. Magelang
11	Mr. Amat	PT Retota Sakti. Magelang
12	Amrin Siregar	PT Retota Sakti. Magelang
13	Danardana	PT Retota Sakti. Magelang
14	Oesman Raliby,	Univ. Muhammadiyah Magelang
15		

BAB V. HASIL BIMBINGAN

A. Penerapan Program 5R

Program 5R di perusahan serat alam PT Retota Sakti, sebenarnya sudah bukan sesuatu yang asing, baik bagi karyawan, midle manajemen maupun dari Manajemen sendiri. Sosialisasi mengenai program 5R pada umumnya sudah diperoleh untuk karyawan terutama pada level midle manjemen. Rata-rata dapat memahami bahwa gerakan 5R merupakan kebulatan tekad untuk mengadakan pemilahan, penataan, pembersihan, memelihara kondisi yang mantap, dan memelihara kebiasaan yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik.

Namun demikian implementasinya belum maksimal disebabkan oleh beberapa kendala antara lain;

1. Kerja tim yang kurang baik
2. Sering melupakan yang mudah/menyepelekan (kurang meluangkan waktu untuk 5R)
3. Kebanyakan cepat puas dengan hasil
4. Tidak dilakukan secara terus menerus

Demikian juga pada saat dilakukan sosialisasi kembali program 5R, rata-rata sudah paham, termasuk pada saat dilaksanakan pelatihannya. Meskipun pelatihan yang dilakukan masih belum sesuai dengan yang seharusnya.

Untuk hasil yang baik, biasanya pelatihan minimal dilaksanakan dalan dua hari sebagaimana dalam tabel beriku:

Jadwal Pelatihan 5R

Hari ke-1	**Hari ke-2**
Mengisi *Pre-Test* *Pembukaan* dan *Perkenalan*	*Review workshop hari ke-1*
KAIZEN dan 5R • Berbagai Istilah 5R di Indonesia • Manufaktur Kelas Dunia • GENBA - GENBUTSU -	**ROLE PLAY di Tempat Kerja** Presentasi Kelompok: • Masing-masing Kelompok @ 5 orang, mempresentasikan Proses & Hasil dari Simulasi di

GENJITSU *Simulasi Kepekaan Terhadap Masalah*	Tempat Kerja
Morning Coffee	
Menerapkan 5R di seluruh Perusahaan • Rencana Penerapan Induk • 7 langkah penerapan 5R di Perusahaan secara menyeluruh • Kegiatan persiapan penerapan 5R **Mengkondisikan lingkungan yang siap** *Simulasi: AKK & Zona Tanggung Jawab*	**Resik-Seiso - Shine - Sapu** • Standar Kebersihan: Lingkungan, Mesin & Peralatan • Jadwal Kebersihan & Lembar Periksa *Simulasi RESIK*
Lunch Break	
Ringkas - Seiri - Sort - Sisih • Inventaris, Persediaan & Arsip • Label Merah & TPS • Kebijakan SEIRI - RINGKAS *Simulasi: Manfaat RINGKAS*	**Rawat - Seiketsu - Standardize - Standarisasi** • Instruksi Kerja • Program Audit 5R & Patroli 5R *Simulasi RAWAT*
Afternoon Tea	
Rapi - Seiton - Set in Order - Susun • Standar: Huruf, Warna, Garis, Label, Rambu, Identifikasi dll. • Sarana Penyimpanan • Relayout & Denah Rinci *Presentasi Video dan Simulasi RAPI*	**Rajin - Shitsuke - Sustain - Swa Disiplin** • PDCA-KAIZEN • One Point Lesson • Matriks Pengembangan Ketrampilan *Simulasi RAJIN*
Penutupan workshop hari ke-1	Mengisi *Post Test*

Kesimpulan dan Evaluasi Workshop	Diskusi, Evaluasi workshop dan Penutupan

Pelatihan yang diberikan, atas berbagai pertimbangan maka tidak dilaksanakan dalam dua hari sebagaimana jadwal di atas. Melainkan dipadatkan menjadi satu hari.

Berdasarkan hasil pemantauan, pasca kegiatan pelatihan kebersihan pada tempat kerja sudah mulai terlihat, karyawan lebih disiplin dalam mengenakan Alat Pelindung Diri. Penataan wharehouse sudah dilaksanakan, dan terus didampingi dalam pemilahan, labeling, dan administrasi

B. Kegiatan Bimbingan/Pendampingan

Kegiatan pendampingan diawali dengan perbaikan sistem kerja melalui penataan cara kerja agar diperoleh kondisi kerja yang aman, nyaman dan sehat. Kegiatan dilakukan dengan memberikan penyuluhan kepada supervisor tentang kesehatan keamanan dan keselamatan kerja. Selanjutnya secara bersama-sama dengankaryawan melakukan tindakan perbaikan meliputi:

1. Perbaikan Sikap Kerja
2. Perbaikan Tempat Kerja
3. Perbaikan dari Proses produksi di PT. Retota Sakti untuk mendapatkan kondisi yang diinginan.
4. Kelembagaan dan penumbuhan plasma Industri

C. Faktor Input.

Kegiatan bimbingan teknis diawali dengan pengarahan penataan gudang yang meliputi kegiatan bersih-bersih pada seluruh bagian gudang bahan baku, meliputi lantai, dinding, rak-rak penyimpanan, dan ventilasi dari kotoran debu dan sarang laba-laba.

Pengarahan terhadap pemilahan dan pengelompokan bahan baku untuk disesuaikan dengan jenisnya agar tidak tercampur satu dengan yang lainnya dan menempatkan pada rak-rak yang tersedia serta menjauhkan dari kontak langsung dengan lantai agar bahan baku tidak lembab dan tidak mudah terkena jamur. Teknis bimbingan dilakukan dengan cara pemberitahuan dan penyuluhan yang disampaikan dengan cara yang santai, tidak tegang, tapi sungguh-sungguh, dengan tetap memberikan motivasi. Metode pendekatan

yang digunakan adalah metode partisipatif, sehingga melibatkan peran aktif baik, karyawan maupun staff di PT. Retota sakti.

Hasil yang diperoleh:

Staff yang ditugaskan di gudang bahan baku dibantu dengan beberapa cleaning service melakukan kegiatan pembersihan, menyapu sampah-sampah dilantai dan lorong-lorong rak-rak penyimpan, membersihkan dinding dari sarang laba-laba, dan membuka ventilasi serta menjauhkan bahan baku yang menutupi. Mengangkat bahan baku dan menempatkannya pada rak-rak penyimpanan. Menggantikan plafon dan genting dengan fiber dan genting kaca untuk mendapatkan pencahayaan yang lebih banyak.

Keadaan gudang menjadi relatif lebih bersih, segar, dan nampak lebih tertata, meskipun belum semuanya dapat tertat, tetapi perlu pembiasaan.

Ventilasi gudang telah dioptimalkan penggunaannya, termasuk memperbaiki sistem penerangan gudang dengan mengganti konstruksi atap yang dilakukan oleh perusahaan pasca penyuluhan. digantikan dengan model fiber yang dapat memberikan tambahan penerangan.

Pemasangan nama / lablling pada masing-masing rak penyimpanan bahan baku telah dilakukan dengan tampilan yang bagus lebih terang, dan mudah dibaca, sehingga memberi kemudahan bagi karyawan gudang terutama dalam pengelolaan bahan baku.

Gambar 21. Labeling pada Penempatan Bahan Baku

Mengatasi permasalahan bahan baku, sebenarnya PT. Retota Sakti Telah bekerjasama dengan Badan Penelitian dan Pengembangan Pertanian Pusat Penelitian dan Pengembangan Perkebunan. Balai Penelitian Tanaman Pemanis dan Serat.

Saat ini Tenaga Ahli hanya menghair kepada masyarakat dan menyarankan kepada perusahaan untuk bekerjasama dengan masyarakat sekitar dalam upaya budidaya

Bahan Baku dengan pemanfaatan lahan marginal. Sebagaimana tampak pada gambar. 22, Berikut:

Gambar 22. Hasil Ujicoba Demplot Abaca di Tonoboyo dan Pengolahan Serat

Dalam hal pewarnaan alami, untuk menghasilkam warna yang benar-benar konsisten dan tidak rusak karena perubahan cuaca, memang masih sulit di Magelang. Sebagai solusi akan hal tersebut, saat ini sedang di link kan dengan seorang pengrajin batik khusus warna alam. Namun demikian, upaya tersebut belum menunjukkan hasil yang baik, dan terus dikembangkan.

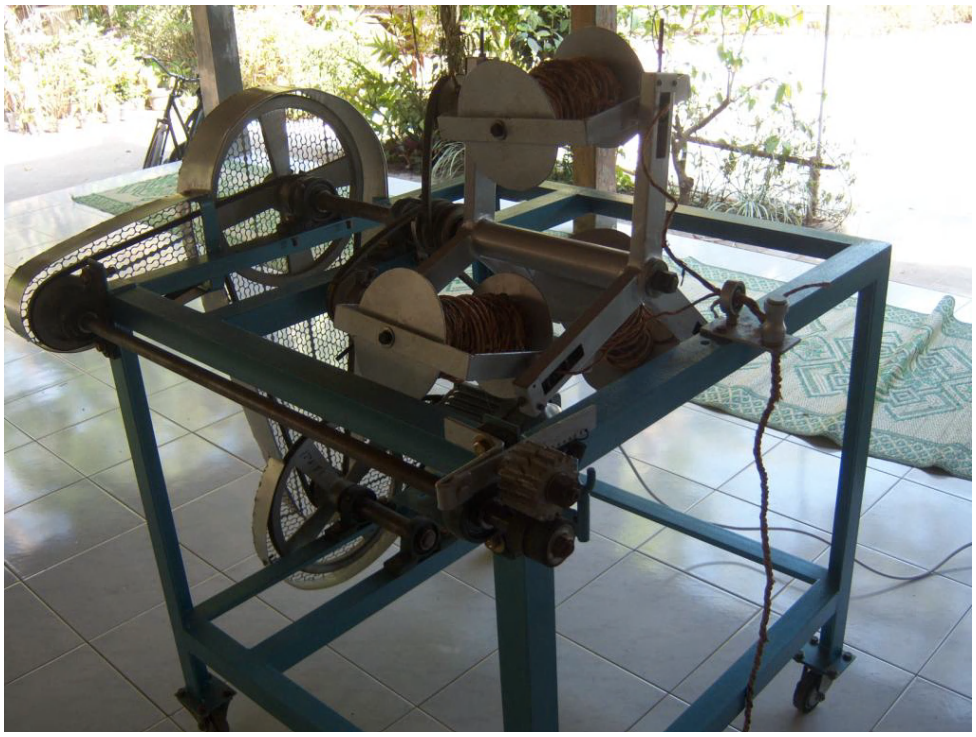
D. Faktor Proses

Kegiatan pendampingan pada faktor proses, lebih ditujukan kepada bagaimana menghasilkan kondisi kerja yang sehat, aman, dan nyaman. Dengan hasil sebagai berikut:

1. Pelaksanaan bimbingan teknis kepada para pekerja untuk bekerja secara sehat dan aman, meliputi penggunaan Alat Pelindung diri. Setiap pekerja waib mengenakan masker terutama pada departemen Produksi. Penggunaan Sarung tangan dan sepatu boot pada departemen pewarnaan dan pencucian, serta melakukan kegiatan dengan bersih untuk menuju Good Manufacturing Poduct atau go green bagi perusahaan. Pada kelompok Plasma dilakukan pendampingan terutama dalam upaya memotivasi plasma untuk berwirausaha dan menjadikannya unit usaha yang ditekuni tersebut, merupakan penopang ekonomi keluarga.
2. Bimbingan teknis untuk standardisasi produk, melalui penyusunan SOP, Penyuluhan kepada para supervisor/kepala bagian tentang sertifikasi CE, pendampingan penyusunan SOP. Serta sosialisasi rekruitasi SNI Award. Kegiatan tersebut hanya terlaksana pada level sosialisasi, sedang untuk menuju persyaratan teknis perolehan

sertifikasi tetap dipersiapkan melalui perbaikan-perbaikan cara proses produksi dan manajemen.

3. Bimbingan teknis untuk penguatan kelembagaan pada plasma industri. Pelaksanaan bimbingan teknis penguatan kelembagaan dlakukan dengan meng-hair masyarakat untuk membentuk plasma-plasma berikutnya untuk dibentuk menjadi kelompok usaha bersama, pemberian motivasi kerja
4. Fasilitasi terhadap bantuan mesin dan atau peralatan kerja tidak dapat diberikan dalam bimbinga teknis ini karena tidak muncul dalam anggaran. Namun demikian untuk meningkatkan kelancaran proses produksi dan produktivitas kerja, dapat dilakukan dengan membantu perusahaan untuk mencarikan referensi teknologi tepat guna, agar dapat diadopsi. Salah satu teknologi tepat guna yang sedang dikembangkan adalah mesin pelintir untuk dasar kepang. Mesin tersebut dapat bekerja lebih cepat dengan hasil yang lebih konsisen untuk ukuran ketebalan dan kepadatan.



Gambar 22. Prototype Mesin pelintir atau pemeilin serat

5. Melakukan penyuluhan untuk kemungkinan dilakukan deversifikasi produk, misalnya dalam bentuk fasion terutama untuk produk-produk pada plasma indutri, seperti pada cotoh produk berikut ini.

Gambar 23. Salah satu Contoh Derivasi Produk dari Produk Utama Serat Alam

E. Faktor Output

Kegiatan Pendampingan terhadapfaktor output produksi difokuskan pada tiga aspek brikut;

1. Pemasaran

   Sebagai upaya untuk mendampingi perusahaan dalam perluasan pemasaran produk, Tenaga Ahli membantu dan atau menyarankan perusahaan untuk membuat/ menyediakan Website dan membantu perusahaan untuk membangun jejaring pemasaran dengan PT. Angkasapura. Penguatan branding perusahaan kepada masyarakat, dengan melakukan deversifikasi produk dalam bentuk lain, fasion misalnya.

   Pembuatan laman web, sebenarnya telah direncanakan untuk dilakukan dengan melibatkan mahasiswa sebagai bagian dari tugas akhir, sehingga

2. Branding Produk

   Keterbukaan perusahaan sebagai inti plasma ditunjukkan dengan pemberin kewenngan kepada plasma untuk mengembangkan produk sebagai derivasi produk utamanya. Namun perusahaan sebagai inti plasma disarankan untuk memiliki deferensiasi produk sebagai produk unggulan.

   Untuk itu dalam pendampingan tersebut, telah disarankan kepada pengelola untuk mendaftar kan merek dan mematenkan sebagian produk yang dihasilkan sebagai

keunggulan dan kekhasan produk yang dapat dijadikan sebagai branding, karena selama ini branding produk masih menggunakan nama bukan produk.

Retota adalah sebuah nama brand yang dikeluarkan oleh perusahaan ini. Sehingga konsumen sudah dapat memahami tentang produk tersebut. Namun sejauh ini Branding atau merek dagang tersebut belum didaftar di Direktorat jendral Hak Kekayaan Intelektual.

3. Konstribusi bagi masyarakat

   Retota Sakti Wilayah Kabupaten Magelang, saat ini untuk memenuhi kapasitas produksinya telah melibatkan masyarakat sekitar dengan membentuk plasma-plasma terutama di wilayah Sriwedari dan Sawangan. Sehingga mampu memberikan konstribusi secara ekonomis dan skill terhadap masyarakat. Namun pengelolaannya belum oiptimal. Pada kegiatan pendampingan ini memberikan dampingan kepada plasma-plasma di dua wilayah tersebut, terutama untuk aspek kelembagaan, kewirausahaan, maupun ketrampilan.

   Pada bulan terakhir sudah mulai dikembngkan di wilayah windusari dan baturono Bandongan Magelang. Sehingga dengan semakin banyak tumbuhnya plasma-plasma industri, maka semakin besar pula konstribusi perusahaan terhadap masyarakat dalam bentuk Cooperated social responsibility.

F. Hasil FGD.

Hasil FGD dengan Stakeholder

Hasil FGD OVOP serat alam (Tahap I)

1. Forum Group Discussion (FGD) dilaksanakan di Ruang Sidang Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Magelang, dipimpin oleh Dekan Fakultas Teknik yang merupakan tenaga ahli pendamping OVOP kementerian perindustrian RI.
2. FGD diikuti oleh beberapa Perencanaan Pembangunan Daerah, Dinas Pariwisata dan Kebudayaan, Dinas elemen dari pemerintah Kabupaten Magelang, yaitu ; Dinas Perinkop dan UMKM, Badan Pekerjaan Umum, Bagian Perekonomian, dan Badan Pelaksana Penyuluhan dan Ketahanan Pangan beserta Perwakilan PT. Retota Sakti Bandongan.

3. Tim ahli pendamping OVOP dari Kementerian Perindustrian menyampaikan pendampingan pada Produk OVOP dilaksanakan atas dasar dari penilaian tim penilai OVOP Provinsi Jawa Tengah yang memberikan score 90 (bintang 4) pada produk karpet serat alam yang diproduksi oleh PT. Retota Sakti Bandongan.
4. Dari hasil pendampingan tersebut, Tim Ahli melihat bahwa produk karpet serat alam ini bisa dijadikan komoditas unggulan Kabupaten Magelang karena alasan sebagai berikut:
   a. Mempunyai kekhasan lokal yang susah ditiru
   b. Berkualitas baik dan telah diekspor ke Eropa dan Amerika
   c. Bersifat padat karya karena dapat menyerap banyak tenaga kerja lokal dengan pendidikan rendah
5. Bagian perekonomian menyampaikan bahwa di Kabupaten Magelang masih ada 90.150 Rumah Tangga Miskin yang bisa diberdayakan dengan adanya OVOP ini dengan sistem kemitraan dengan PT Retota Sakti.
6. Bappeda menyampaikan bahwa OVOP sudah menjadi prioritas pengembangan industri kecil dan menengah di kabupaten Magelang, meskipun belum mempunyai komoditas unggulan yang akan dijadikan objek untuk pengembangan tersebut, sehingga jika memang komoditas karpet serat alam ini potensial untuk dikembangkan maka akan didukung oleh bappeda
7. Dinas perinkop dan UMKM menyampaikan bahwa pengembanggan komoditas karpet serat alam dengan sistem plasma yang telah dilakukan oleh PT. Retota dengan masyarakat merupakan cara yang efektif untuk mengembangkan entrepreneurship di Kabupaten Magelang, tetapi perlu diperhatikan beberapa hal:
   a. Sistem plasma ini jangan sampai membunuh potensi kerajinan lokal yang sudah ada di masyarakat karena dominasi dari produk yang desain dan bahan bakunya sudah disyaratkan dari PT Retota sakti, karena itu PT. Retota Sakti sebagai inti plasma harus membantu pengembangan produk lokal yang sudah berkembang di masyarakat baik dari segi desain dan pemasaran, sehingga produk asli masyarakat juga akan berkembang.
   b. Masyarakat jangan hanya dijadikan objek dalam kemitraan dengan PT. Retota Sakti, artinya nilai tambah yang didapatkan masyarakat harus cukup baik dengan memperhatikan prinsip keadilan dan kesejahteraan.

8. DPU menyampaikan bahwa kontribusi yang bisa diberikan dalam pengembangan OVOP adalah dengan peyediaan sarana prasarana yang mendukung pelaksanaan OVOP.
9. BP2KP menyampaikan bahwa bisa memberikan kontribusi berupa pengembangan bahan baku serat alam melalui penyuluhan pertanian.
10. Retota sakti menyampaikan bahwa siap menjadi inti plasma dari kegiatan OVOP PT Serat Alam dengan peran menjadi Technical Assistace dan fasilitasi teknologi .

Gambar 24. Suasana FGD Ovop Tahap I

Gambar 25. Suasana FGD Ovop Tahap II

Forum Group Discusion OVOP serat alam ke- II

Forum Group Discussion (FGD) tahap kedua merupakan kelanjutan dari FGD pertama yang telah dilaksanakan pada tanggal 28 Maret 2014 di Kampus II Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Magelang .

FGD kedua ini dilaksanakan pada tanggal 3 April 2014 pukul 09.00 s/d 12.00 WIB di Ruang Rapat Dinas Perindustrian Koperasi dan UMKM Kabupaten Magelang, dipimpin oleh Dekan Fakultas Teknik yang merupakan tenaga ahli pendamping OVOP kementerian perindustrian RI.

FGD dilaksanakan dengan tujuan utama untuk menjadikan kerajinan serat alam sebagai komoditas industri unggulan Kabupaten Magelang melalui program One Vilage One Product yang difasilitasi oleh Kementerian Perindustrian RI dalampelaksanaan pendampingannya. Beberapa hal yang dapat disampaikan dari hsil kegiatan FGD kedua antara lain sebagai berikut:

1. PT. Retota Sakti menyampaikan nilai tambah bagi masyarakat Kabupaten Magelang yang bisa didapat dengan melaksanakan program OVOP dengan modal investasi sebesar dua miliard rupiah.
2. Bappeda menyampaikan bahwa OVOP harus dimulai dari awal, artinya dimulai dari pembudidayaan tanaman untuk bahan kerajinan serat alam sampai pada produksi serat alam.
3. Bagian perekonomian sudah memberikan data 90.000 Rumah Tangga Miskin yang hingga saat ini masih menerima Raskin, yag mana hal terebut merupakan indikator kemiskinan kabupaten Magelang. Namun demikian bagian perekonomian mensyaratkan bahwa pelaksanaan program sebisa mungkin memprioritaskan daerah-daerah yang terdapat banyak kemiskinan.
4. Dinas Perinkop dan UMKM menyampaikan bahwa pembahasan FGD harus mengarah pada pembuatan *Logical Framework* sehingga akan jelas target pencapaian, waktu pelaksanaan dan kontribusi masing-masing SKPD.
5. Dinas Pertanian menyampaikan bahwa bahan baku serat alam sebaiknya bisa dikembangkan di wilayah Kabupaten Magelang agar nilai tambah yang didapat akan lebih tinggi bagi masyarakat Kabupaten Magelang.
6. Pemimpin diskusi menyimpulkan bahwa perlu keseriusan dan komitmen semua stakeholder agar pelaksanaan program OVOP dapat terlaksana dan menjadi manfaat

bagi masyarakat Kabupaten Magelang. Berdasarkan kesimpulan tersebut, maka diperoleh beberapa strategi antara lain;

a. OVOP di Kabupaten Magelang, hanya akan dapat terealisir apabila memenuhi komponen kearifan lokal yang ditandai dengan ;

   1) **Berpikir Global Bertindak Lokal:**
      Komunitas yang berpartisipasi menggunakan kebijakan lokal untuk mentransformasi sumberdaya mereka menjadi produk/jasa yang unik.
   2) **Pengembangan Kemampuan Manusia:**
      Pengembangan sumber daya manusia adalah layanan teknis yang paling penting yang disajikan kepada kelompok-kelompok peserta, melalui pengembangan cara berpikir bisnis.
   3) **Mandiri dan Kreatifitas:**
      PEMDA memfasilitasi proses penerapan gerakan OVOP dengan cara menyediakan dukungan teknis melalui jaringan beragam kegiatan dan penyediaan informasi pasar dan model usaha yang di dukung itu tidak langsung di beri subsidi khusus. Pengusaha Lokal menggunakan kearifan lokal mereka untuk secara efektif mengelola usahanya..
   4) **Jaringan konektivitas Bisnis**
      Pengembangan dan perluasan pasar, juga pengembangan desain industri, tidak mudah dilakukan sendiri oleh masyarakat yang memiliki kemampuan terbatas dalam unit bisnis, untuk itu perlu, adanya pengembangan pola Inti Plasma. Dalam hal ini PT. Retota Sakti harus mau menjadi inti plasma bagi unit-unit bisnis kerajinan seat alam di Kabupaten Magelang yang terbentuk.

b. Perlunya dilakukan pemetakan untuk masyarakat miskin di Kabupaten Magelang, untuk dibentuk kelompok-kelompok unit usasa. Sebagai upaya peningkatan penghasilan dan kesejahteraan 90.150 warga pra-sejahtera Kabupaten Magelang

c. Tanggung jawab PT. Retota Sakti sebagai inti plasma, adalah memberikan teknikal asisten bagi pengembangan plasma industri, mau mengakomodasi produk-produk yang dihasilkan dan memberikan bantuan pinjam modak lerja dalam bentuk bahan baku dan job order.

d. Dinas pertanian berikut dinas ketahanan pangan, sedah satnya mulai memikirkan untuk pemanfaatan lahan-lahan terutama lahan marginal untuk dimanfaatkan sebagai demplot bagi bahan bahu serat alam.
e. Pembentukan kelompok-kelompok usaha berbasis serta alam, akan dimulai berdasarkan pemetakan kemiskinan dan kelompok-kelompok masyarakat yang sudah memiliki basis usaha anyaman, baik anyaman bambu, anyaman pandang, enceng gondok, agel dll.
f. Pemda dalam hal ini bappeda akan mengalokasikan anggaran ke arah program OVOP, bila program tersebut memang didukung oleh seluruh SKPD terkait..
g. Dinas Perindustrian Koperasi dan UMKM Kabupaten, selain bertindak sebagai supporting systm, tapi akan berindak juga sebagai pendamping untuk program OVOP di Kabupaten Magelang.

BAB VI. KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil Identifikasi permasalahan dan Pendampingan Program, maka dapat disimpulkan hal-hal sebagai berikut:

1. Pembinaan dan pendampingan Program OVOP untuk kerajinan serat alam di Kabupaten Magelang, dalam hal ini PT Retota sakti yang di tunjuk sebagai pilot bagi pengembangan serat alam di Kabupaten Magelang dapat dilaksanakan dengan baik. Penerimaan yang sangat akomodatif dan frienly, baik dari karyawan staff manager. Aspek pendampingannya meliputi;
   a. Aspek Input yang meliputi; Bahan baku dan pergudangan, sumber daya manusia,
   b. Aspek Produksi meliputi; Proses produksi, Kapasitas Industri, Mesin dan peralatan kerja, Keragaman jenis produk, dan sikap kerja.
   c. Aspek Output yang meliputi; Pemasaran, Branding Produk, Konstribusi bagi masyarakat
2. Sebagai persyaratan dalam pengembangan program OVOP di Kabupaten Magelang, maka diperlukan hal berikut:
   a. Pengembangan SDM, kegiatan dilakukan melalui pembinaan dan penguatan plasma industri dengan mengacu bahwa tujuan utama gerakan OVOP adalah pembangunan/pengembangan SDM. Pembangunan SDM adalah pengembangangan komunitas lokal yang **mampu memecahkan** setiap **tantangan** di wilayahnya
   b. **Kebebasan dan kreatifitas** dalam hal ini Plasma diberikan kewenangan oleh inti plasma untuk **memilih sendiri produkunggulan** yang akan dihasilkannya. Sebuah plasma dapat memproduksi 2 atau 3 produk. Inti plasma bersama Pemerintah memberikan bantuan teknis, keuangan dan pemasaran.
   c. Berfikir Global bertindak Lokal Dengan sumberdaya (kekayaan) dan budaya **lokal** yang spesifik, diciptakan produk yang dapat **dipasarkan ke tingkat global**.
3. Gerakan OVOP

   Berdasarkan hasil FGD Program OVOP, maka penerapan program OVOP di kabupaten Magelang dapat meraih sukses bila dipandu oleh tiga prinsip kunci:
   a. Berpikir Global Bertindak Lokal:

      Komunitas yang berpartisipasi menggunakan kebijakan lokal untuk mentransformasi sumberdaya mereka menjadi produk/jasa yang unik.
   b. Pengembangan Kemampuan Manusia:

      Pengembangan sumber daya manusia adalah layanan teknis yang paling penting yang disajikan kepada kelompok-kelompok peserta, melalui pengembangan cara berpikir bisnis.
   c. Mandiri dan Kreatifitas: PEMDA memfasilitasi proses penerapan gerakan OVOP dengan cara menyediakan dukungan teknis melalui jaringan beragam kegiatan dan penyediaan informasi pasar dan model usaha yang di dukung itu tidak

langsung di beri subsidi khusus. Pengusaha Lokal menggunakan kearifan lokal mereka untuk secara efektif mengelola usahanya..

B. Rekomendasi

Berdasarkan hasil pembimbingan dan pendampingan yang telah dilakukan, rekomendasi yang dapat digunakan sebagai pertimbangan untuk melaksanakan OVOP untuk mengembangkan potensi kerajinan berbasis serat alam di wilayah Kabupaten Magelang. Rekomendasi yang diberikan sebagai berikut:

1. Dalam hal menentukan sasaran binaan yang akan diberikan kepada pengrajin, bukan hanya melalui salah satu industri kerajinan yang sudah mapan, namun perlu juga dengan melakukan pendekatan dan pendampingan kepada masyarakat terhadap hal-hal yang sebenarnya dibutuhkan untuk mengembangkan potensi yang dimiliki masyarakat.
2. Dalam menentukan bentuk pembinaan yang diberikan kepada pengrajin, bukan hanya melalui analisa permasalahan yang kemudian didiskusikan di forum koordinasi, tetapi juga dengan mendengarkan aspirasi masyarakat terhadap hal-hal yang sebenarnya dibutuhkan untuk mengembangkan potensi yang dimiliki misalnya kebutuhan akan fasilitas kerja, baik berupa teknologi tepat guna maupun support finansial sebagai modal kerja..
3. Pengrajin, yang tergabung dalam plasma industri dan maupun yang masih individual dibangun kesadarannya akan pentingnya menjadi mandiri bagi seluruh masyarakat, bukan hanya sekadar memajukan usahanya masing-masing. Perlu dibangun kesadaran akan, agar tidak lagi bergantung pada bantuan pemerintah dalam memajukan potensi yang telah mereka miliki.
4. Perlunya tindak lanjut program utuk pendampingan program OVOP terutama untuk terbentuknya plasma – plasma industri sebagai supporting bagi kapasitas industri serat alam. Plasma-plasma tersebut selanjutnya dapat dikembangkan dan dijadikan sebagai klaster industri yang pada akhirnya akan menjadi keunggulan kompetitif daerah yang mendukung kelancaran program OVOP serat alam Kabupaten Magelang.

LAMPIRAN

Lampiran 1

Lampiran 2

COMPANY PROFILE

INFORMASI PRODUK

Nama Produk	:	KARPET
Merek	:	_____

INFORMASI PERUSAHAAN

Nama Perusahaan	:	PT. RETOTA SAKTI
Bidang Usaha	:	KERAJINAN TANGAN (HANDY CRAFT)
NPWP	:	01.339.595.9.524.001
Alamat/ Jalan	:	Jl. Kaliangkrik Km.07 Tonoboyo
Kecamatan	:	Bandongan
Kabupaten	:	Magelang
Provinsi	:	Jawa Tengah
Telepon	:	0293.5503086
Faximile	:	_____
E-mail	:	retotamgl@yahoo.com
Website	:	www.retota.com

INFORMASI PENGUSAHA

Nama Pengusaha	:	Saleh, ST.
Tanggal Lahir	:	03 Maret 1974
No. KTP	:	3308140303740002
Alamat rumah	:	JR. Bandongan, RT 01/RW 02, dsn. Krajan Barat, Ds. Bandongan.
Kecamatan	:	Bandongan

Kabupaten/Kota	:	Kab. Magelang
Provinsi	:	Jawa Tengah
Kode Pos	:	56151
Telepon/ HP	:	081328748675
Fax	:	_____
E-mail	:	Saleh_3375@yahoo.com
Website	:	_____

INFORMASI PERIJINAN USAHA (dilampirkan)

Nomor dan tanggal	:	11229.04/PM/P/1.824.271
Bidang Usaha	:	Hasil Kerajinan Serat
Nama Instansi penerbit ijin	:	Dinas Koperasi, Usaha Mikro kecil dan Menengah dan Perdagangan Jakarta

SERTIFIKAT (fotokopi dilampirkan)

SNI

Batikmark

Halal

HACCP

HAKI

P-IRT/ MD

Lainnya (terkait standar dan sistem mutu produk)

INFORMASI PRODUKSI

Kapasitas produksi	:	300 m2 ≈ 100 pcs	unit/bulan
Jumlah produksi	:	30 m2 ≈ 10 pcs	unit/bulan

Masa produksi : 12 bulan/tahun

INFORMASI PEMASARAN

Jumlah produk dipasarkan lokal : 0 unit/bulan

Jumlah produk dipasarkan di provinsi : 0 unit/bulan

Jumlah produk dipasarkan antar provinsi : 10 unit/bulan

Jumlah produk dipasarkan ekspor : 0 unit/bulan

BENTUK PEMBINAAN YANG PERNAH DIPEROLEH (Pemerintah, BUMN, Swasta, atau pihak lain)

Pendidikan dan pelatihan;

Jenis Pendidikan/Pelatihan: SMEs Capacity Development Workshop

Instansi Penyelenggara : APINDO + CTS

Pendampingan tenaga ahli;

Jenis Pendampingan : .....

Asal Tenaga Ahli : .....

Waktu Pendampingan : .....

Instansi Penyelenggara : .....

Fasilitasi peningkatan akses pembiayaan;

Jenis Lembaga Pembiayaan: .....

Waktu : .....

Fasilitasi/bantuan pengadaan sarana produksi; dan

Jenis Bantuan Mesin Peralatan : Melalui KUB

Instansi Pemberi : Dinas Perindustrian & perdagangan Kab. Magelang

Waktu : Desember 2012

Pemberian fasilitas dan pendampingan dalam promosi dan pemasaran dalam negeri/luar negeri.

Nama Pameran: Dalam Negeri ....., Luar Negeri .....

Waktu : .....

Instansi Penyelenggara / Sponsor : .....

Lampiran 3

Tahap Identifikasi

Identifikasi Masalah dan Rencana Bimbingan Teknis Produk OVOP Sentra/IKM. Serat Alam RETOTA SAKTI KABUPATEN MAGELANG

Pertemuan ke-	Tanggal	Uraian Kegiatan	Materi
1.	7 Nov. 2013	Orientasi Bimbingan Teknis OVOP	Sosialisasi dan Orientasi Lapangan dengan menemui pengelola dan atau pengurus IKM UD Rahmat Bpk Hakim dan Bpk Zanuar sedang di PT. Retota Sakti, Bpk Saleh dan Mr. Amat. **Temuan/hasil:** kesepakatan dan pembagian tanggung jawab
2	12 Nov. 2013	Identifikasi Menyeluruh	Orientasi terhadap Profil Perusahaan secara umum di PT Retota Sakti, meliputi Proses produksi, Sumber daya Manusia, Bahan baku dan Bahan pendukung, Pemasaran, kualitas dan perluasan produksi **Temuan/hasil**: Dokumen Standard operation prosedure untuk setiap aktivitas tidak trsediaProfil Perusahaan
3	15 Nov. 2013	Identifikasi pada *Whare House*	Identifikasi terhadap bahan baku dan bahan pendukung, meliputi jenis bahan baku yang digunakan, asal bahan baku, kapasitas dan penanganan

			Temuan/hasil: Sebagian besar bahan baku masih didatangkan dari luar daerah, bahkan beberapa diantaranya masih impor, sistem penataan bahan baku masih menunjukkan kurang disiplin, sehingga beresiko terkontaminasi dengan berbagai jamur dan potensi terjadi kerusakan bahan, labeling/penamaan bahan baku pada rak-rak penyimpanan sudah usang/ tidak ada
4	20 Nov. 2013	Identifikasi pada Proses produksi departemen pewarnaan	Kegiatan diawali dari persipan penenunan yaitu proses pewarnaan dan penghanian , serta pencucukan, sedang untuk proses sebelumnya yaitu pengelosan, penggintiran tidak teramati karena proses tersebut dilakukan di luar perusahaan.
			Temuan/hasil: pekerja belum sepenuhnya mengenakan alat pelindung diri, seperti sepatu boot dan sarung tangan pada proses pewarnaan, dan masker serta penutup kepala pada proses penghanian. Sehingga para pekerja berpotensi untuk terpapar sakit akibat kerja. Diketemukan beberapa sampah yang menyumbant selokan pada departemen pewarnaan, dan pada lorong-lorong serta sekitar tempat kerja.
5	25 Nov. 2013	Identifikasi pada Departemen Tenun dan finishing	Mengidentifikasi sejumlah kegiatan yang dilakukan pada departemen ini, mulai dari kegiatan setting lusi hingga pada kegiatan pengendalian kualitas dan pemasaran termasuk juga didalamnya untuk pmasaran dan perluasan pasar
			Temuan/hasil: Secara umum teknologi yang digunakan dalam proses produksi masih sangat sederhana, belum ada yang menggunakan peralatan modern. Dokumen Standar operational prosedur tidak ditemukan. Untuk memenuhi permintaan pasar Eropa perusahaan dipersyaratkan untuk memiliki sertifikasi CE

6	28 Nov. 2013	Identifikasi pada Plasma industri kerajinan serat alam di Sriwedari	melakukan identifikasi dan pendataan terhadap anggota plasma, meliputi, jumlah anggota, kapasitas produksi, motiv usaha, serta peluang untuk terus dikembangkan
			Temuan/hasil: Anggota plasma adalah para ibu rumah tangga usia 25 - 40 tahun. Motiv usaha masih rendah tapi potensi untk dikembangkan. Peralatan produksi sangat minim sehingga kapasitas produksinya sangat rendah
7	5 Des. 2013	Diskusi dengan pengurus/penanggung jawab produksi	Pemaparan sejumlah permasalahan yang ditemukan pada saat dilakukan identifikasi. Membuat kesepakatan atau ijin terhadap langkah berikutnya, yang akan dituangkan dalam rencana tindak
			Hasil: pemetaan permasalahan antara lain bahan baku dan SDM (untuk input faktor), peralatan produksi, layout fasility, Standardisasi proses produksi, dan pengembangan produk serta penerapan APD (untuk faktor input), dan baranding produk serta pemberdayaan masyarakat (untuk faktor output)
1	9 Des. 2013	Penyusunan Rencana Penyelesaian	Menyusun target dan rencana penyelesaian masalah, sesuai dengan temuan-temuan di lapangan
2	11 Des. 2013	Bimbingan Teknis Tahap 1	Melakukan bimbingan teknis untuk Penataan Wharehouse, meliputi labeling pada rak-rak penyimpanan, mengemas bahan baku sebelum disimpan, pembersihan ruang penyimpanan, penertiban administrasi serta teknologi pewarnaan.

3		Bimbingan Teknis Tahap 2	Melakukan bimbingan teknis untuk Good Manufacturing Product, antara lain memberi penyuluhan, penataan layout , penggunaan APD, proses produk bersih, serta pendampingan cara kerja yang sehat dan aman.
4		Bimbingan Teknis Tahap 3	Melakukan bimbingan teknis terhadap plasma industri di desa Sriwedari, meliputi Kewirausahaan dan alternatif substitusi bahan baku dengan serat dahan salak
5		Bimbingan Teknis Tahap 4	Bimbingan teknis utuk standardisasi produk, melalui penyusunan SOP, Penyuluhan kepada para supervisor/kepala bagian tentang sertifikasi CE, pendampingan penyusunan SOP. Serta sosialisasi rekruitasi SNI Award
6		Bimbingan Teknis Tahap 5	Bimbingan teknis untuk penguatan kelembagaan pada plasma industri. Bimbingan teknis penguatan kelembagaan dengan meng-hair masyarakat untuk membentuk plasma-plasma berikutnya untuk dibentuk menjadi kelompok usaha bersama, pemberian motivasi kerja
7		Bimbingan Teknis Tahap 6	Membantu perusahaan untuk perluasan pemasaran produk, membantu dan atau menyarankan perusahaan untuk membuat/ menyediakan Website dan membantu perusahaan untuk membangun jejaring pemasaran dengan PT. Angkasapura. Penguatan branding perusahaan kepada masyarakat, dengan melakukan deversifikasi produk dalam bentuk lain, fasion misalnya.
8		Evaluasi dan Penilaian	Melakukan evaluasi dan Asessment terhadap kegiatan bimbingan teknis yang dilaksanakan, meliputi capaian target sasaran,katepatan program, kendala-kendala yang dihadapi, serta perbaikan-perbaikan terhadap model pendampingan bimbingan teknis, serta keberlanjutan program.
dst			

RENCANA PELAKSANAAN BIMBINGAN TEKNIS PRODUK OVOP KERAJINAN SERAT ALAM - RETOTA SAKTI KABUPATEN MAGELANG

Nama IKM : **RETOTA SAKTI**
Alamat : **Jl. Kaliangkrik Tonoboyo Bandongan Magelang**
Produk : **Kerajinan Serat Alam**
Tenaga Ahli : **Oesman Raliby**

No	Uraian	Identifikasi Masalah	Rencana Kerja/Perbaikan	Pelaksanan	Target/Sasaran
I.	**FAKTOR INPUT**				
1.	Bahan Baku	a). Ketergantungan bahan baku dari luar daerah dan luar negeri, b). Kerusakan bahan baku karena perubahan cuaca (warna memudar), c). kerusakan bahan baku karena proses penyimpanan (ditumbuhi jamur dan membusuk)	a). Melakukan Penggalian potensi bahan lokal sebagai substitusi bahan baku, menyarankan perusahaan untuk meng-hair/memberdayakan masyarakat sekitar dalam budidaya tanaman serat pada lahan-lahan marginal b). membantu mencarikan referensi untuk metode pewarnaan, c). Penataan ulang sistem penyimpanan bahan dengan perbaikan rak-rak, penambahan kemasan, serta labeling dan administrasi penyimpanan.	Minggu Pertama. November 2013	a). Diperoleh bahan lokal, ada demplot budi daya tanaman serat b). Mendapat teknologi /bahan pewarnaan alami, c).Tertib Administrasi, sehat, ada label jenis bahan baku.

			Melakukan bimbingan teknis terhadap plasma industri di desa Sriwedari, mengenai alternatif substitusi bahan baku dengan serat dahan salak	Minggu ke-dua November 2013	mendapat serta alam lokal dari dahan salak
2	Sumber Daya Manusia	Kebanyakan pekerja belum disiplin dalam bekerja, belum memahami bahaya kerja, belum memahami budaya produksi bersih dan motivasi bekerja yang masih rendah terutama pada plasma industri	Sosialisasi dan pemahaman konsep Good Manufacturing Poduct terutama kepada para supervisor, dilakukan dengan bimbingan dan penyuluhan proses produk bersih. Sosialisasi Kesehatan dan keselamatan kerja	Minggu ke-tiga November 2013	Karyawan dapat mengerti konsep GMP, dan Kesehatan dan keselamatn kerja
			Melakukan bimbingan teknis terhadap plasma industri di desa Sriwedari, mengenai Kewirausahaan dan kelembagaan	Minggu ke-dua November 2013	Tumbuh budaya wirausaha di plasma, terbentuk kelembagaan
II.	**FAKTOR PROSES**				

1.	Proses Produksi	Kebanyakan pekerja dalam bekerja belum disiplin dalam bekerja, dengan indikator belum dilengkapi dengan alat pelindung diri, seperti sepatu boot dan sarung tangan pada proses pewarnaan, dan masker serta penutup kepala pada proses penghanian. Pekerja juga masih sering membuang sisa bahan/limbah sembarangan, belum bekerja sesuai standar operasional, motivasi usaha masih sangat minim (terutama untuk plasma industri)	Membimbing pekerja untuk bekerja dengan sehat dan aman serta melakukan kegiatan dengan bersih untuk menuju Good Manufacturing Poduct atau go green bagi perusahaan. Membantu memotivasi plasma untuk berwirausaha	Minggu ke-tiga November 2013	Diperoleh lingkungan usaha yang sehat aman dan nyaman serta Produk bersih dan sehat. Tumbuh motivasi usaha bagi plasma
		Ketersediaan kelengkapan dokumen standardisasi produk, sertifikasi dll.	Bimbingan teknis utuk standardisasi produk, melalui penyusunan SOP, Penyuluhan kepada para supervisor/kepala bagian tentang sertifikasi CE, pendampingan penyusunan SOP. Serta sosialisasi rekruitasi SNI Award	Minggu ke-empat Bulan November 2013	Tersedia dokumen SOP dan dapat dipahami oleh seluruh karyawan, pemahaman terhadap pentingya sertifikasi CE, dan upaya memperolehnya

2.	Kapasitas Industri	Plasma-plasma yang dibangun di daerah sekitar, masih sering dirasa belum mampu memenuhi permintaan produksi. Dalam mengerjakan order masih 'asal jalan',	Bimbingan teknis untuk penguatan kelembagaan pada plasma industri. Bimbingan teknis penguatan kelembagaan dengan meng-hair masyarakat untuk membentuk plasma-plasma berikutnya untuk dibentuk menjadi kelompok usaha bersama, pemberian motivasi kerja	Minggu ke-empat Bulan November 2013	lahir plasma-plasma berikutnya. Terbentuk klaster industri kerajinan serta alam
3.	Mesin dan peralatan kerja	secara umum proses produksi masih menggunakan peralatan produksi yang sederhana dan kurang ergonomis	membantu perusahaan untuk mencarikan referensi teknologi tepat guna	Minggu pertama Bulan Desember 2013	peningkatan produktivitas
4.	Keragaman jenis produk	Pada dasarnya jenis produk yang dihasilkan sudah cukup banyak, tapi perlu dicoba varian lainnya	menyarankan pengurus untuk deversifikasi produk, misalnya dalam bentuk fasion terutama untuk plasma indutri	Minggu pertama Bulan Desember 2013	peningkatan variasi produk dan kemandirian di tingkat plasma
III	**FAKTOR OUTPUT**				

1	Pemasaran	Perusahaan belum memiliki website. Pemasaran dilakukan melal	Membantu perusahaan untuk perluasan pemasaran produk, membantu dan atau menyarankan perusahaan untuk membuat/ menyediakan Website dan membantu perusahaan untuk membangun jejaring pemasaran dengan PT. Angkasapura. Penguatan branding perusahaan kepada masyarakat, dengan melakukan deversifikasi produk dalam bentuk lain, fasion misalnya.	Minggu kedua Bulan Desember 2013	Perusahaan memiliki web site yang dapat digunakan sebagai wadah promosi dan informasi produk
2	Branding Produk	Retota adalah sebuah nama brand yang dikeluarkan oleh perusahaan ini. Sehingga konsumen sudah dapat memahami tentang produk tersebut. Namun sejauh ini Branding atau merek dagang tersebut belum didaftar di Direktorat jendral Hak Kekayaan Intelektual.	Menyarankan kepada pengelola untuk mendaftar kan merek dan mematenkan sebagian produk yang dihasilkan.	Minggu ketiga Bulan Desember 2013	Merek terdaftar, Produk terlindungi.
3	Konstribusi bagi masyarakat	Retota Sakti Wilayah Kabupaten Magelang, saat ini untuk memenuhi kapasitas produksinya telah melibatkan masyarakat sekitar dengan membentuk plasma-plasma terutama di wilaya Sriwedari dan Sawangan. Sehingga mampu memberikan konstribusi secara ekonomis dan skill terhadap masyarakat. Namun pengelolaannya belum oiptimal	memberikan dampingan kepada plasma-plasma di dua wilayah tersebut, terutama untuk aspek kelembagaan, kewirausahaan, maupun ketrampilan.	Minggu nketiga dan keempat Bulan Desember 2013	Jangka panjang terbentuk klaster industri kerajinan.

Kegiatan FGD Tahap I

Hasil Identifikasi Bimbingan Teknis

1. Penunjukan pendampingan OVOP dari Kementerian Perindustrian untuk Produk unggulan Kabupaten Magelang dilaksanakan atas dasar dari penilaian tim penilai OVOP Provinsi Jawa Tengah, berupa produk karpet serat alam yang diproduksi oleh PT. Retota Sakti Bandongan.
2. Produk yang dihasilkan berupa aneka produk kerajinan serat alam (tiga diantaranya telah menjadi branded PT.Retota sakti) sangat diminati pasar luar negeri, namun sebagian juga dipasarkan di dalam negeri.
3. Untuk menghasilkan produk dan sebagai upaya memenuhi kapasitas produksi, PT retota Sakti memerlukan banyak sumber daya manusia (Tenaga produksi), yang tidak dibatasi oleh usia, jenjang pendidikan, keahlian khusus, dan gender. **Sementara,** potensi sumberdaya manusia Kabupaten Magelang cukup besar, terutama dilihat dari data kemiskinan dan pengangguran.
4. Bahan baku (berupa serat alam) yang digunakan dalam aktivitas produksi belum banyak dibudidayakan di wilayah kabupaten Magelang. Melainkan masih mendatangkan dari luar daerah, bahkan ada sebagian yang impor dari Manila. **Sementara** Wilayah Kabupaten Magelang sangat potensi untuk dikembangkan budidaya serta alam, termasuk pada lahan-lahan marginal.
5. **Di** lapangan menunjukkan produk serat alam baru diproduksi oleh PT Retota sakti yang beralamat di Ds Tonoboyo Bandongan. Masyarakat kabupaten Magelang belum banyak terlibat dalam aktifitas produksi tersebut kecuali yang menjadi karyawan PT Retota sakti. **Sementara,** hampir disetiap desa di Kabupaten Magelang ada embryo sebagai pengerajin anyam, baik anyaman bambu, pandan, mendong dll.
6. .

Permasalahan dalam Bimbingan Teknis

1. Persyaratan untuk mengembangkan program OVOP meliputi:
   a. Pengembangan SDM Tujuan utama gerakan OVOP adalah pembangunan SDM. Pembangunan komunitas lokal yang **mampumemecahkan** setiap **tantangan**
   b. Kebebasan dan kreatifitas Masyarakat **memilih sendiri produkunggulan** yang akan dihasilkannya. Sebuah wilayah dapat memproduksi 2 atau 3 produk. Pemerintah memberikan bantuan teknis, keuangan dan pemasaran.
   c. Berfikir Global bertindak Lokal Dengan sumberdaya (kekayaan) dan budaya **lokal** yang spesifik, diciptakan produk yang dapat **dipasarkan ke tingkat global**.
2. Gerakan OVOP
   a. Gerakan **PEMBERDAYAANWILAYAH** (Desa) dengan Menghidupkan Semangat Kemandirian & Kebebasan
   b. Gerakan **PENINGKATAN PEMAHAMANMASYARAKAT** (SDM) terhadap **POTENSI** Wilayah untuk Mendapatkan **KEUNTUNGAN** Maksimal
   c. Gerakan P**ENGEMBANGANPRODUK** Asli Daerah dengan **SELERAGLOBAL**
   d. **PERNYATAANSIMBOLIS** yang Tidak Berarti Satu Desa Mempunyai Satu Produk Unggulan Saja diversifikasi produk
3. Kegiatan Utama Program OVOP

a. **MENCIPTAKAN*PRODUKUNGGULAN*** DENGAN KUALITAS ***GLOBAL***: Menemukan Kembali Produk & Budaya Lokal Spesifik
b. **MENGEMBANGKAN*WILAYAH*** (DESA) SEHINGGA ADA ***KEBANGGAAN*** TINGGAL DI WILAYAH (**DESA**)TERSEBUT
c. **MENGEMBANGKANSDM** YANG BERFIKIR GLOBAL TETAPI BERTINDAK LOKAL

FGD. Tahap II

Notulen
Forum Group Discusion
OVOP serat alam jilid II

7. Forum Group Discussion (FGD) kedua adalah lanjutan dari FGD pertama yang telah diadakan pada tanggal 28 Maret 2014 di Kampus II Universitas Muhammadiyah Magelang .
8. FGD kedua ini dilaksanakan pada tanggal 3 April 2014 pukul 09.00 s/d 12.00 WIB di Ruang Rapat Dinas Perindustrian Koperasi dan UMKM Kabupaten Magelang, dipimpin oleh Dekan Fakultas Teknik yang merupakan tenaga ahli pendamping OVOP kementerian perindustrian RI.
9. FGD dilaksanakan dengan sebuah tujuan untuk menjadikan kerajinan serat alam sebagai komoditas industri unggulan Kabupaten Magelang melalui program One Vilage One Product.
10. PT. Retota Sakti menyampaikan nilai tambah bagi masyarakat Kabupaten Magelang yang bisa didapat dengan melaksanakan program OVOP dengan modal investasi sebesar dua miliard rupiah.
11. Bappeda menyampaikan bahwa OVOP harus dimulai dari awal, artinya dimulai dari pembudidayaan tanaman untuk bahan kerajinan serat alam sampai pada produksi serat alam.
12. Bagian perekonomian sudah memberikan data 90.000 Rumah Tangga Miskin yang, tetapi bagian perekonomian mensyaratkan bahwa pelaksanaan program sebisa mungkin memprioritaskan daerah-daerah yang terdapat banyak kemiskinan.
13. Dinas Perinkop dan UMKM menyampaikan bahwa pembahasan FGD harus mengarah pada pembuatan *Logical Framework* sehingga akan jelas target pencapaian, waktu pelaksanaan dan kontribusi masing-masing SKPD.
14. Dinas Pertanian menyampaikan bahwa bahan baku serat alam sebaiknya bisa dikembangkan di wilayah Kabupaten Magelang agar nilai tambah yang didapat akan lebih tinggi bagi masyarakat Kabupaten Magelang.
15. Pemimpin diskusi menyimpulkan bahwa perlu keseriusan dan komitmen semua stakeholder agar pelaksanaan program OVOP dapat terlaksana dan menjadi manfaat bagi masyarakat Kabupaten Magelang.

Kota Mungkid, 3 April 2014
Notulis,

Pujianto