

ANALISIS SUPPLY CHAIN MANAGEMENT INDUSTRI KERAJINAN SANGKAR BURUNG DI SURAKARTA

Hafidh Munawir, Arief Kuswardhana, Siti Nandiroh

Jurusan Teknik Industri UMS

Jalan Ahmad Yani Tromol Pos 1 Pabelan Kartasura 57102 Telp (0271) 717417

Email: hafidh.munawir@ums.ac.id

ABSTRAK

Kerajinan merupakan salah satu industri kreatif yang merupakan kegiatan kreatifitas yang berkaitan dengan kreasi, produksi, dan distribusi produk yang dihasilkan oleh tenaga pengrajin. Salah satu contoh bentuk kerajinan adalah kerajinan sangkar burung. Kerajinan Sangkar Burung adalah kerajinan dari hasil karya seni manusia yang berbahan baku dari kayu dan bambu untuk diproduksi menjadi sangkar burung yang beraneka ragam bentuk maupun ukiran-ukiran agar konsumen lebih tertarik. Salah satu daerah penghasil sangkar burung yang cukup banyak adalah di kecamatan Jebres Kotamadya Surakarta. Pengelolaan industri sangkar burung di wilayah itu masih sangat tradisional dan masih banyak yang bisa dikembangkan. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis industri sangkar burung dari segi karakteristik supply chain managementnya. Analisis yang dilakukan menggunakan analisis deskriptif. Hasil penelitian menunjukkan bahwa kebanyakan industri kerajinan sangkar burung bersifat rumah tangga dan jaringan supply chain masih panjang. Jaringan supply chain ini bisa diperbaiki dengan melakukan pembelian ke supplier1, pengrajin membuat produk sampai dengan finishing, dan pengrajin memanfaatkan media online untuk melakukan penjualan.

Kata Kunci: Kerajinan, Sangkar, jaringan, Supply

PENDAHULUAN

Kerajinan Sangkar Burung adalah kerajinan dari hasil karya seni manusia yang berbahan baku dari kayu dan bambu untuk diproduksi menjadi sangkar burung yang beraneka ragam bentuk maupun ukiran-ukiran agar konsumen lebih tertarik. Salah satu daerah penghasil sangkar burung yang cukup banyak adalah di kecamatan Jebres Kotamadya Surakarta. Pengelolaan industri sangkar burung di wilayah itu masih sangat tradisional dan masih banyak yang bisa dikembangkan. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis industri sangkar burung dari segi karakteristik supply chain managementnya.

LANDASAN TEORI

Kerajinan merupakan salah satu industri kreatif yang merupakan kegiatan kreatifitas yang berkaitan dengan kreasi, produksi, dan distribusi produk yang dihasilkan oleh tenaga pengrajin. Salah satu contoh bentuk kerajinan adalah kerajinan sangkar burung. Kerajinan Sangkar Burung merupakan kerajinan dari hasil karya seni manusia yang berbahan baku utama dari bambu dan kayu untuk diproduksi menjadi sangkar burung yang beraneka ragam bentuk maupun ukiran-ukiran agar konsumen lebih tertarik, contoh sangkar burung dapat dilihat di gambar 1.



Gambar 1. Hasil Produksi Kerajinan Sangkar Burung

Supply Chain Management (SCM) adalah suatu sistem tempat organisasi menyalurkan barang produksi dan jasanya kepada para pelanggannya. Rantai ini juga merupakan jaringan dari berbagai organisasi yang saling berhubungan dan mempunyai tujuan yang sama. Semakin panjang rantai pasok yang ada informasi yang didapat akan memiliki perbedaan dan dapat menyebabkan *bullwhip effect* dan harga yang sampai konsumen akan melambung tinggi. Untuk aliran rantai pasok dapat dilihat digambar 1.



Gambar 1 Aliran Sistem Rantai Pasok

METODOLOGI PENELITIAN

Penelitian ini dilakukan di industri kerajinan sangkar burung di kecamatan Jebre kotamadya Surakarta dengan jumlah responden 50 pemilik kerajinan sangkar burung. Jenis data pada penelitian ini ada 2 yaitu data primer dan data sekunder. Data primer yaitu data yang didapat langsung ke lapangan atau data yang didapat langsung dari sumbernya (pengrajin) sedangkan data sekunder ialah data pembantu dalam penelitian ini yang didapatkan dari dinas setempat sebagai acuan awal.

Metode pengumpulan data yang digunakan ada 3 cara yaitu dengan cara kuisioner, wawancara, dan dokumentasi. Penyusunan kuisioner ialah tahapan yang dilakukan untuk pengumpulan data yang dibutuhkan dengan membuat daftar pertanyaan. Analisis data dilakukan dengan menggunakan analisis deskriptif

ANALISIS DATA

Analisis yang dilakukan adalah analisis deskriptif terhadap Jaringan supply chain management di industri kerajinan sangkar burung. Jaringan supply chain managemen dimulai dari aliran bahan baku dari supplier, manufaktur mengolah bahan baku menjadi sangkar burung, kemudian sangkar burung dipasarkan melalui distributor. Analisis ini dilakukan terhadap beberapa aspek yaitu :

1. Supplier
2. Manufaktur
3. Distributor
4. Jaringan supply chain

Supplier

Supplier dari industri kerajinan sangkar burung terdiri atas supplier bambu, kayu, triplek, cat dan sebagainya. Bahan baku utama dari sangkar burung adalah bambu, dimana komposisi penggunaan bahan baku bisa dilihat di tabel 1.

Tabel 1 Komposisi Penggunaan Bahan Baku

Bentuk	Bagian	Bahan	Komposisi
Lingkaran	Jeruji	Bambu	35%
	Kerangka Bawah	Bambu	20%
	Kerangka Tengah	Bambu	15%
	Kerangka Atas	Bambu	10%
	Pengunci Jeruji Atas	Kayu	5%
	Alas	Triplek	15%
Kotak	Jeruji	Bambu	35%
	Kerangka Bawah	Kayu	20%
	Kerangka Tengah	Kayu	15%
	Kerangka Atas	Kayu	10%
	Pengunci Jeruji Atas	Kayu	5%
	Alas	Triplek	15%
Bahan Pendukung	Pengecatan & Variasi	Cat	
		Viber	
		Akrilik	

Dari tabel 1 dapat kita ketahui bahwa bahan baku utama untuk membuat sangkar burung bentuk lingkaran ialah bambu, karena memiliki 80% dalam setiap bagiannya adalah berbahan bambu. Tetapi untuk sangkar burung bentuk kotak bahan baku yang banyak digunakan ialah kayu dan bambu. Sedangkan bahan baku pendukung agar dapat menarik perhatian konsumen untuk membeli produk sangkar burung ialah cat, viber, maupun akrilik yang dapat ditambahkan tergantung dari pengrajinnya.

Supplier bahan baku bambu bisa dibedakan menjadi dua yaitu supplier tingkat kedua dengan sistem pembelian eceran dan supplier tingkat pertama dengan pembelian grosir. Harga di supplier tingkat pertama jauh lebih murah daripada supplier tingkat pertama, tetapi kebanyakan pengrajin membeli di supplier tingkat kedua karena keterbatasan modal.



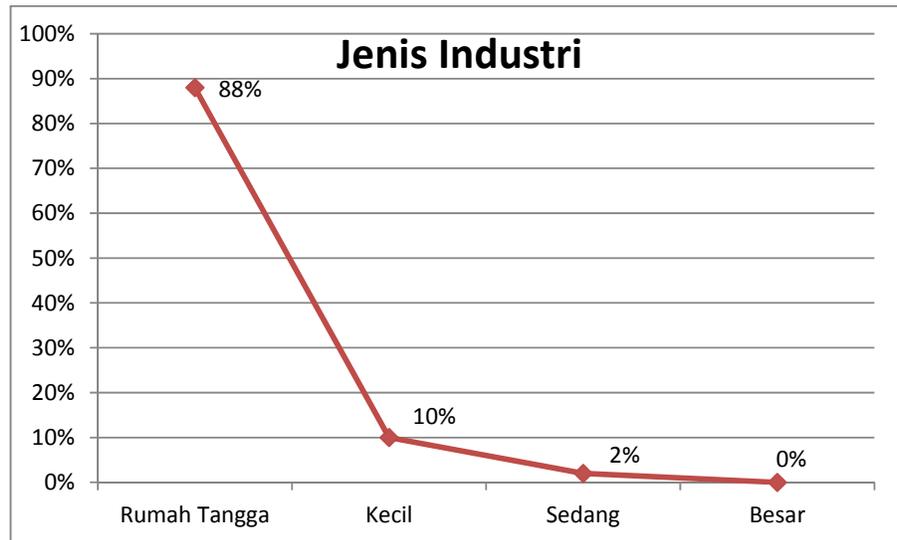
Gambar 2. Daerah Asal Supplier

Dari hasil pengumpulan data pada setiap pengrajin dapat dilihat pada gambar 2 bahwa pengrajin mendapatkan bahan baku 26,2% dari daerah Tipes, 16,9% dari daerah Gilingan dan Kalioso, 9,2% dari Bekonang, 6,2% dari Banjarsari, 4,6% dari Sukoharjo dan Ringroad Solo, 3,1% dari Nusukan, Semanggi, Boyolali dan Tawangmangu, yang paling sedikit yaitu daerah Tegalmulyo dan Manahan karena hanya memiliki presentase 1,5%. Itu artinya seluruh pengrajin sangkar burung tidak mencari bahan baku keluar dari area karesidenan Surakarta. Bahan baku tersebut masih bisa didapat di lokal dan tidak perlu

untuk mendatangkan bahan baku dari luar karesidenan Surakarta. Untuk pembelian partai besar, maka

Manufaktur

Manufaktur disini adalah Industri kerajinan sangkar burung. Industri kerajinan sangkar burung yang diteliti disini sebanyak 50 industri. kebanyakan industri kerajinan sangkar burung adalah industri skala rumah tangga hasil lengkap mengenai jenis industri sangkar burung dapat dilihat di gambar 3



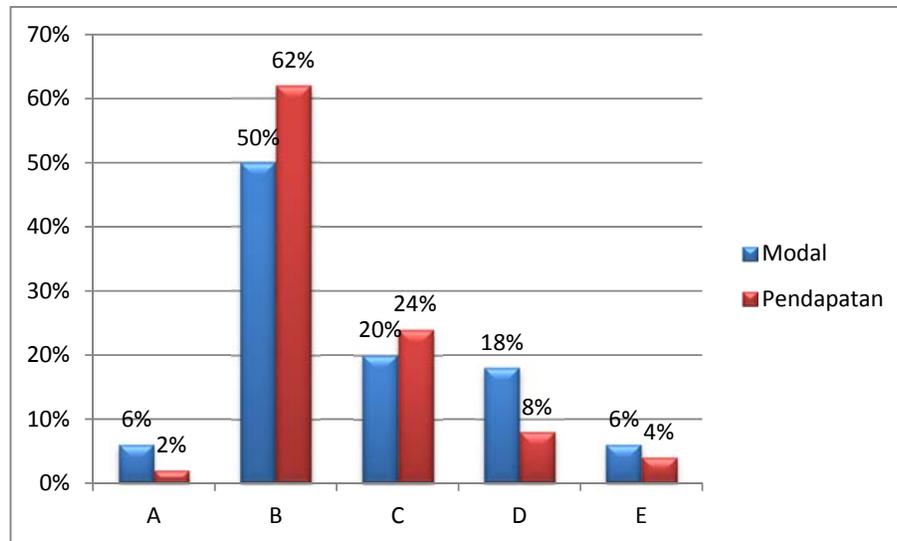
Gambar 3. Jenis Industri

Pada gambar grafik diatas dapat kita identifikasi bahwasanya jenis industri pada kerajinan sangkar burung ialah industri rumah tangga yang dari hasil survey mendapat presentase sebesar 88%, untuk industri kecil memiliki presentase sebesar 10%, kemudian untuk industri sedang sebesar 2%, dan untuk industri besar pada kerajinan sangkar burung belum ada. Untuk acuan dari penggolongan jenis industri tersebut berdasarkan jumlah karyawan, yang apabila memiliki karyawan berjumlah 1-4 maka termasuk industri rumah tangga, kemudian untuk karyawan yang berjumlah 5-19 termasuk industri kecil, selanjutnya untuk yang jumlah karyawan 20-99 maka termasuk industri besar, dan yang memiliki karyawan mulai dari 100 keatas termasuk industri besar.

Dari segi modal dan pendapatan, maka industri kratif bisa dibedakan menjadi 5 yaitu:

- A. Dibawah 1 juta
- B. 1 juta s.d 5 juta
- C. 5 juta s.d. 10 juta
- D. 10 juta s.d 20 juta
- E. Diatas 20 juta

Rata-rata modal dan pendapatan dari pengrajin dapat dilihat pada gambar 4



Gambar 4 Modal Dan Pendapatan Usaha

Dari gambar tersebut dapat diambil analisa bahwa 50% pengrajin yang ada modal awalnya ialah rentang 1-5 juta untuk membeli peralatan, tetapi juga tak sedikit pengrajin yang modal usahanya melebihi dana tersebut. Ada 20% pengrajin apabila untuk membeli peralatan sampai rentang 5-10 juta. 18% dari pengrajin memodali usaha awalnya pada rentang 10-20 juta. Untuk pendapatan kotor paling tinggi terdapat pada rentang 1-5 juta yang telah tercantum sekitar 62% dari pengrajin. Pendapatan terbesar kedua pada rentang 5-15 juta yang dalam presentase sebesar 24%.

Mengenai tahapan proses produksi dapat dilihat bahwa sebagian besar pengrajin hanya membuat produk sangkar burung yang masih mentah, yang artinya membuat sangkar sampai jadi tetapi tidak sampai tahap pengecatan. Memiliki presentase tertinggi sebesar 84%. Sedangkan yang membuat sangkar burung dari tahap awal sampai pengecatan memiliki presentase yang sama besarnya dengan yang melakukan tahapan hanya pengecatan saja, yaitu masing-masing sebesar 8%.

Kemudian hasil penelitian untuk jenis sangkar burung yang banyak dibuat ialah yang berbentuk lingkaran daripada yang berbentuk kotak. Ada 67% untuk yang jenis lingkaran dan 33% untuk yang berbentuk kotak.

Setelah mengetahui dari jenis sangkar yang dibuat akan dianalisa apa saja alat yang dipakai pada pembuatan jenis sangkar lingkaran maupun kotak. Dapat dilihat perincian alatnya pada tabel 2

Tabel 2 Peralatan Dalam Pembuatan Sangkar

Jenis	Peralatan
Lingkaran	Bur, Gergaji, Roll, Pisau, Arit, Gunting, Jangka, Penggaris, Amplas
Kotak	Bur, Mesin Gergaji, Gergaji, Pasak, Amplas, Kompresor, Propil
Finishing	Kompresor, Alat Cat, Kuas, Amplas, Variasi

Dari tabel diatas dapat dilihat peralatan apa saja yang dipakai dalam pembuatan sangkar bentuk lingkaran, kotak, maupun alat untuk *finishing*. Dilihat dari alat yang ada bahwa modal untuk membuat sangkar kotak terlihat lebih mahal daripada lingkaran, maka dari itu banyak pengrajin yang membuat sangkar bentuk lingkaran daripada kotak.

Proses produksi pembuatan sangkar burung dilakukan dalam beberapa tahapan yang antara lain sebagai berikut:

- Pemilihan kayu atau bambu yang akan dijadikan kerangka sangkar sesuai ukuran dan bentuk
- Membuat kerangka sangkar
- Menyusun kerangka sangkar
- Membuat/membeli jeruji sangkar yang sesuai ukuran dan bentuk

- e. Memasukan jeruji pada kerangka sangkar
- f. Pengecatan sangkar burung

Distributor

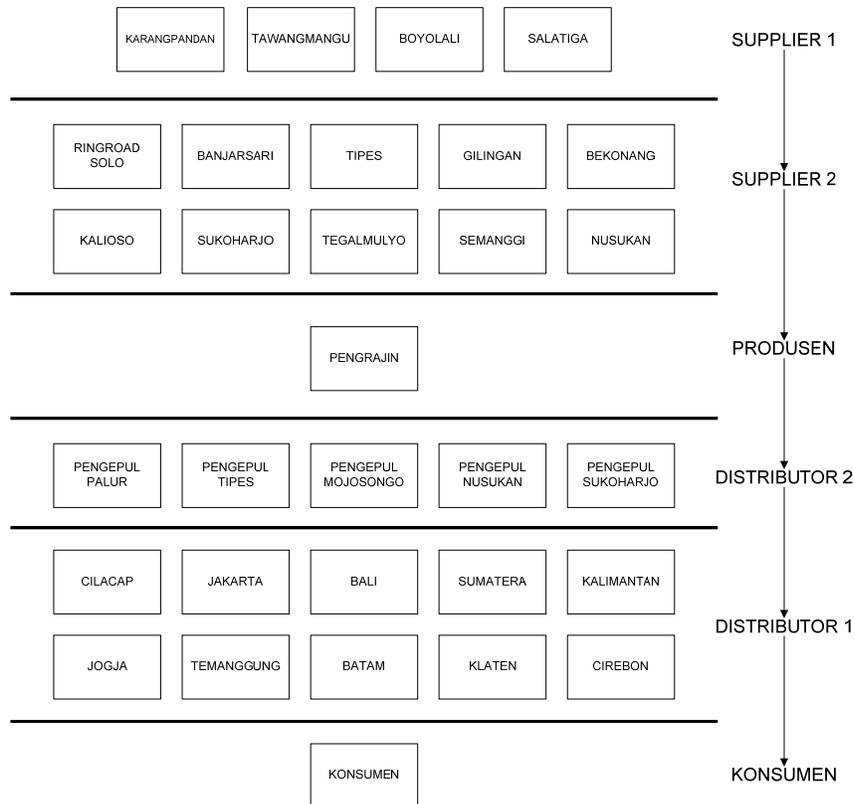
Distributor dari industri kerajinan sangkar burung dibedakan menjadi dua yaitu Distributor tingkat 1 dan distributor tingkat dua. Distributor tingkat dua berupa pengepul sangkar burung setengah jadi dan distributor tingkat satu berupa distributor sangkar burung yang sudah finishing. Jumlah produk yang dibeli distributor pada rentang 31-75 produk yang memiliki presentase 36%. Untuk yang kedua yaitu pada rentang 76-200 produk yang memiliki presentase 26% dan pada urutan ketiga terdapat pada rentang 16-30 produk yang dibuat dalam satu bulan oleh pengrajin.

Daerah penjualan yang paling besar ialah konsumen dari Bali, setelah itu urutan yang kedua adalah konsumen dari daerah Jakarta dan Sumatera, dan untuk urutan yang ketiga yaitu daerah Cilacap dan Jogja.

Untuk media pemasaran yang digunakan ialah dengan website, telepon, media sosial, dan menjual langsung. Untuk yang sering digunakan yaitu dengan media sosial seperti facebook. Untuk yang website yang digunakan tidak menggunakan website pribadi melainkan melalui website jual beli seperti OLX, Kaskus, Lazada. Setelah mengetahui informasi dari penjualan sangkar burung melalui media sosial maupun website maka konsumen telah memiliki kontak langsung untuk menghubungi penjual sangkar burung melalui telepon karena telah langganan.

Jaringan Supply Chain

Secara umum jaringan supply chain industri kerajinan sangkar burung dapat dilihat di gambar 5.



Gambar 5 jaringan supply chain Sangkar Burung

Jaringan supply chain sangkar burung yang ada saat ini yaitu

1. penjual bambu skala besar (supplier 1)
2. penjual bambu skala menengah (supplier 2)
3. pengrajin sangkar burung setengah jadi (produsen)
4. pengepul sangkar burung setengah jadi, kemudian pengepul melakukan finishing (distributor 2)
5. penjual sangkar burung di berbagai kota di Indonesia (distributor 2)
6. konsumen

Usulan Perbaikan Jaringan Supply Chain Sangkar Burung

Jaringan supply chain sangkar burung tersebut masih panjang sehingga jaringan tersebut membutuhkan biaya yang besar untuk membuat aliran barang dari bahan baku bambu hingga menjadi sangkar burung di tangan konsumen. Agar jaringan supply chain bisa lebih efisien, maka ada beberapa hal yang bisa dilakukan yaitu

1. Proses pembelian bahan baku bambu dilakukan dalam jumlah yang banyak dan langsung ke pedagang bambu skala besar (supplier 1).
Proses pembelian bahan baku dalam jumlah banyak bisa mendapatkan harga bahan baku bambu per potongnya menjadi lebih murah dibandingkan dengan pembelian yang hanya beberapa buah saja.
2. Pengrajin membuat produk sampai dengan finishing.
Pengrajin yang membuat sangkar burung dari awal sampai finishing bisa memperpendek jaringan supply chain dan akibatnya biaya jaringan bisa lebih efisien
3. Pengrajin memanfaatkan media online untuk melakukan penjualan.
Pengrajin yang bisa menjual langsung ke konsumen akhir masih sangat sedikit. Untuk meningkatkan agar penjualan sangkar burung bisa langsung ke konsumen akhir, maka pengepul bisa memanfaatkan media online untuk memasarkan sangkar burungnya. Jika ini bisa dilakukan, maka jaringan supply chainnya akan sangat efisien, karena dari pengrajin tidak melalui distributor 1, maupun distributor 2, tetapi langsung ke konsumen.

KESIMPULAN

Dari hasil penelitian yang dilakukan pada industri kerajinan sangkar burung yang terdapat di kecamatan Jebres, Surakarta dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Kebanyakan industri kerajinan sangkar burung masih bersifat rumah tangga
2. Jaringan rantai pasok yang terdapat pada kerajinan sangkar burung ini masih panjang.
3. Ada beberapa cara untuk memperbaiki jaringan supply chain yaitu proses pembelian bahan baku langsung ke supplier 1, pengrajin membuat produk sampai dengan finishing, dan pengrajin memanfaatkan media online untuk melakukan penjualan.

DAFTAR PUSTAKA

- Anonym. 2011. *Pengertian Dan Definisi Brainstorming*. From <http://www.perkuliahan.com/pengertian-dan-definisi-brainstorming>, 2 April 2015
- Anonym. 2014. *Cara Membuat Kandang Kenari*. From <http://www.budidayakenari.com/2014/11/cara-membuat-kandang-kenari.html>, 2 April 2015
- Barung, Marcelinus Mada. 2011. *Pengurangan Bullwhip Effect Pada Rantai Pasok Di Level Distributor Y*. Prodi Teknik Industri Universitas Hasanuddin Makasar
- Bappeda Kota Surakarta. 2013. *Profil Ekonomi Kreatif Kota Surakarta*. Pemerintah Kota Surakarta
- Departemen Perdagangan Republik Indonesia. 2008. *Pengembangan Ekonomi Kreatif Indonesia 2025*. Departemen Perdagangan RI
- Dishubkominfo. *Visi Misi Dan Lambang Kota Surakarta*. From <http://www.surakarta.go.id/konten/visi-misi-dan-lambang>, 8 Maret 2015
- Dishubkominfo. *Sejarah Kota Surakarta*. From <http://www.surakarta.go.id/konten/sejarah-kota>, 8 Maret 2015
- Indrajit, Richardus Eko dan Djokopranoto, Richardus. 2002. *Konsep Manajemen Supply Chain: Cara Baru Memandang Mata Rantai Penyediaan Barang*. PT. Gramedia Widiasarana Indonesia.

- Isnanto, Qolbi. 2010. *Analisis Pengelolaan Rantai Pasok Pada PT. PJB Unit Pembangkit Muara Karang*. Universitas Gunadarma
- Karana, Haikal. 2014. *Pola Penyebaran Usaha Mikro Di Kota Medan*. Departemen Teknik Industri Universitas Sumatera Utara.
- Nugroho, Puguh Setyo dan Cahyadin, Malik. 2010. *Analisis Perkembangan Industri Kreatif Di Indonesia*. Fakultas Ekonomi UNS