

PENGUKURAN TINGKAT TEKNOLOGI DENGAN MENGUNAKAN MODEL TEKNOMETRIK

by Moch Chaeron

Submission date: 13-May-2023 03:58PM (UTC+0700)

Submission ID: 2092026473

File name: 2009-IEC2009-JTI_UPNVY.pdf (1.4M)

Word count: 4024

Character count: 26222

**PENGUKURAN TINGKAT TEKNOLOGI DENGAN
MENGUNAKAN MODEL TEKNOMETRIK
(Studi Kasus di Sentra IKM Cor Logam Ceper, Kabupaten Klaten, Jawa Tengah)**

Apriani Soepardi¹, Puryani¹, Fadil Pradana², Sauptika K¹

1. Staf Pengajar Jurusan Teknik Industri
2. Mahasiswa Jurusan Teknik Industri

Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri
Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Yogyakarta
Jl. Babarsari 2 Tambakbayan, Yogyakarta, 55281
Telp. (0247) 485363 Fak: (0274) 486256 Email: jur_tiuipn@telkom.net

Abstrak

IKM Cor Logam Ceper merupakan sentra industri pengecoran logam terbesar di Indonesia. Namun kondisinya saat ini semakin memprihatinkan. Banyak perusahaan yang terpaksa tutup karena terus mengalami kerugian. Hal ini disebabkan karena ketidakmampuan perusahaan untuk mengantisipasi secara positif perubahan lingkungan perusahaan serta semakin meningkatnya persaingan dalam industri pengecoran logam. Semakin turbulennya lingkungan bisnis dan meningkatnya persaingan dalam industri pengecoran logam menjadikan usaha-usaha peningkatan kinerja perusahaan menjadi sangat penting. Sehingga perusahaan tetap mampu untuk bertahan dan berkembang dalam situasi tersebut. Agar usaha-usaha peningkatan kinerja perusahaan dapat mencapai sasaran secara efektif, terlebih dahulu diperlukan untuk melakukan pengukuran tingkat teknologi yang dimiliki.

Model Teknometrik merupakan metode dalam pengukuran teknologi (assessment of technology) dimana pengukuran teknologi dititikberatkan pada empat komponen utama teknologi, yaitu technoware, humanware, infoware, dan orgaware (THIO). Model Teknometrik mengukur kontribusi gabungan dari keempat komponen teknologi. Kontribusi gabungan tersebut disebut sebagai kontribusi teknologi (technology contribution). Dari kontribusi teknologi tersebut, nantinya dilakukan perhitungan untuk memperoleh koefisien kontribusi teknologi (TCC).

Berdasarkan analisis hasil didapat kontribusi masing-masing komponen teknologi. Untuk komponen technoware sebesar 0.296, komponen humanware sebesar 0.363, komponen infoware sebesar 0.364, Orgaware sebesar 0.386. Harga TCC sebesar 0.342 dengan demikian IKM Cor Logam Ceper berada dalam posisi buruk-sedang.

Kata kunci : *Turbulen, Model Teknometrik, THIO, Koefisien Kontribusi Teknologi*

Abstract

IKM Cor Logam Ceper is the largest central of foundry industry in Indonesia. However, the current condition is get worse. Many companies are forced to close due to continued losses. This is because the company's inability to anticipate a positive change in corporate environments as well as the increasing competition in the foundry industry. The increasing competition and turbulence of business environment in the foundry industry makes effort to improve corporate performance becomes very important. So that the company still able to survive and grow in these situations. In order to effort of corporate improvement performance goals effectively, first needed to assess the level of technology owned.

Technometric model is a method of assessment of technology, where the assessment technology focused on four main components of technology, there are technoware, humanware, infoware, and orgaware (THIO). Technometric model assess the combined contributions of the four components of technology. Combined contribution is

called *technology contribution*. From *technology contribution* mentioned, it can be calculated to obtain the *technology contribution coefficient (TCC)*.

Based on the result analysis, obtained the contribution of each component *technology*. *Technoware* component is 0.296, *humanware* component is 0.363, *infoware* component is 0.364, and *orgaware* component is 0.386. The result of TCC is 0.342, at this rate, *IKM Cor Logam Ceper* is in a bad-middle condition.

Keywords: Turbulent, Technometric Model, THIO, Technology Contribution Coefficient

1. Pendahuluan

Industri manufaktur merupakan industri yang memanfaatkan sumber daya seperti mesin-mesin, peralatan, tenaga kerja, dan bahan baku untuk membuat sesuatu yang dapat digunakan atau dijual. Dalam industri manufaktur bahan mentah diolah menjadi barang jadi. Industri pengecoran logam merupakan salah satu industri manufaktur yang mengolah bahan mentah logam seperti besi, aluminium, kuningan, dan sebagainya untuk dibuat menjadi suatu produk jadi. Proses pengecoran (*casting*) merupakan suatu teknik pembuatan produk dimana logam dicairkan dalam tungku peleburan kemudian dituangkan ke dalam rongga cetakan yang serupa dengan bentuk asli dari produk cor yang akan dibuat.

Di Kecamatan Ceper, Kabupaten Klaten, Jawa Tengah terdapat suatu sentra industri kecil dan menengah (IKM) cor logam. Disebut sentra karena di kecamatan tersebut terdapat banyak sekali pengusaha industri pengecoran logam. IKM cor logam ini juga menjadi tumpuan pendapatan bagi masyarakat sekitar. Pada tahun 1985 sampai 1995 merupakan masa kejayaan IKM Cor Logam Ceper, IKM ini mampu memasok 60 persen kebutuhan industri logam dalam negeri (Republika Online, 2008). Daerah pemasaran produknya meliputi seluruh wilayah Indonesia bahkan beberapa perusahaan pengecoran logam juga melayani pasar ekspor. Namun sejak krisis ekonomi tahun 1997 mulai mengalami penurunan pesanan dan kesulitan bahan baku (kelangkaan dan kenaikan harga bahan baku) yang mengakibatkan rendahnya keuntungan yang dihasilkan perusahaan.

Kelangkaan dan kenaikan harga bahan baku besi scrap dan kokas sejak tahun 2004 juga telah membuat IKM Cor Logam mengalami kesulitan (Kompas, 2004). Mahalnya harga kokas mengakibatkan sebagian pengusaha beralih menggunakan sistem induksi (sumber listrik), namun dengan konsekuensi besar, yaitu biaya investasi yang tidak sedikit. Biaya satu mesin induksi sangat mahal dibandingkan dengan harga satu kupola. Biaya listrik seperti abonemen yang dibebankan juga sangat tinggi. Apabila pesanan sedikit dan keuntungan tidak bisa menutupi biaya ini, perusahaan harus bersiap untuk merugi, konsekuensi ini yang menyebabkan tidak semua pengusaha cor logam di Ceper mau untuk mengganti dengan sistem induksi, dan memilih tetap menggunakan kupola.

Penyebab menurunnya jumlah pesanan antara lain dikarenakan ketidakmampuan menghasilkan produk yang presisi yang layak jual dipasar lokal maupun global (Kompas, 2004), dan menurunnya jumlah pembangunan yang membutuhkan peralatan logam (Tempo Interaktif, 2005), serta munculnya industri-industri cor logam lain di luar wilayah Ceper yang lebih dekat dengan para *customer*.

Diperlukan suatu peningkatan kinerja dari IKM Cor Logam Ceper agar mampu bertahan dan dalam jangka panjang dapat berkembang. Agar usaha peningkatan kinerja IKM Cor Logam Ceper mencapai sasaran maka perlu untuk mengukur tingkat teknologi yang telah dimiliki IKM Cor Logam Ceper. Sehingga usaha peningkatan kinerja tersebut dapat berjalan efektif.

2. Landasan Teori

2.1 Manajemen Teknologi

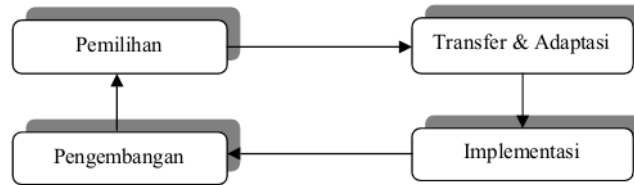
Sampai saat ini belum ada kesepakatan yang bulat tentang pengertian dan ruang lingkup Manajemen Teknologi. Konsep Manajemen Teknologi terus berkembang dan sulit dirumuskan karena sifatnya yang multi disipliner. Walau demikian salah satu rumusan yang dikemukakan oleh *task force management technology* menyebutkan bahwa: Manajemen Teknologi merupakan disiplin yang menjembatani bidang *engineering* dan *science* dengan bidang manajemen yang ditujukan untuk perencanaan (*planning*), pengembangan (*development*), dan implementasi (*implementation*) teknologi dalam rangka pencapaian sasaran strategik dan operasional suatu organisasi.

Dari rumusan tersebut tercermin bahwa:

1. Manajemen Teknologi merupakan jembatan jurang pemisah antara *engineering* atau *science* di satu pihak dan manajemen di lain pihak.
2. Ruang lingkup Manajemen Teknologi meliputi kegiatan:
 - a. Pemilihan teknologi yang akan digunakan oleh suatu unit organisasi.

- b. Transfer dan adaptasi teknologi.
- c. Implementasi teknologi.
- d. Pengembangan teknologi.

Keempat kegiatan tersebut membentuk suatu siklus yang terjadi dalam suatu unit organisasi seperti pada Gambar 2.1.



Gambar 2.1 Siklus Kegiatan Manajemen Teknologi

Secara umum tujuan Manajemen Teknologi adalah menciptakan dan atau menambah nilai bagi perusahaan melalui teknologi, baik yang diciptakan sendiri maupun yang diperoleh dari luar. Penciptaan atau peningkatan nilai dapat dilakukan melalui penciptaan bisnis, penciptaan produk atau perbaikan produk atau jasa baru, atau penciptaan dan perbaikan proses.

2.2 Komponen Utama Teknologi

Dalam teknologi terdapat empat komponen utama, yaitu technoware, humanware, infoware dan orgaware. Dimana keempat komponen tersebut saling berkaitan satu sama lainnya.

1. Komponen Technoware
Technoware merujuk pada komponen teknologi yang melekat pada obyek (fasilitas) dan terdiri dari item-item seperti peralatan, perlengkapan, mesin-mesin, sarana, infrastruktur fisik.
2. Komponen Humanware
Humanware merujuk pada komponen teknologi yang melekat pada manusia sebagai pengguna teknologi dan mencakup aspek-aspek seperti pengetahuan, keahlian, kebijaksanaan, kreativitas, dan pengalaman dari individu atau kelompok individu. *Humanware* dalam setiap perusahaan terdiri dari lima kategori yaitu : pekerja, tenaga administrasi, pengawas, manager, dan peneliti (*Research and Development*).
3. Komponen Infoware
Infoware merujuk pada komponen teknologi yang melekat pada dokumen dan berhubungan dengan aspek-aspek seperti proses, prosedur, teknik, metode, teori, sofistikasi, pengamatan, dan keterkaitan.
4. Komponen Orgaware
Orgaware merujuk pada komponen teknologi yang melekat pada lembaga atau organisasi. *Orgaware* mencakup praktek-praktek manajemen, semua bentuk hubungan dan pengaturan organisasional.

2.3 Asesmen Teknologi (Assessment of Technology)

Asesmen Teknologi merupakan bagian dari manajemen teknologi. Dimana, asesmen teknologi sangat erat kaitannya dengan kondisi perusahaan. Asesmen Teknologi terdiri dari dua kata, yaitu asesmen dan teknologi. Dimana asesmen dapat diartikan sebagai penaksiran, sedangkan arti dari teknologi sudah dijelaskan didepan. Yang mana apabila diartikan secara keseluruhan adalah suatu tindakan yang dilakukan untuk mengukur atau memahami kondisi "teknologi" suatu perusahaan. Hal ini diperlukan oleh perusahaan untuk dapat mempertahankan kondisi dan kalau dapat meningkatkannya. Selain itu juga, asesmen teknologi dilakukan untuk memperbaiki hal-hal di dalam perusahaan yang terkadang terlewatkan. Dengan melakukan asesmen teknologi, perusahaan akan dapat meningkatkan kualitas dan kuantitas dalam perusahaan sesuai yang diharapkan.

Asesmen Teknologi yang telah dilakukan oleh perusahaan akan menjadi suatu kesimpulan dari apa saja yang harus dilakukan oleh perusahaan dengan berdasarkan kondisi yang sedang terjadi pada perusahaan tersebut. Dalam hal ini, terdapat beberapa kegunaan dari asesmen teknologi diantaranya:

1. Untuk mengetahui kondisi perusahaan sampai sejauh manakah kemajuan yang dialami perusahaan, yang dilihat berdasarkan dari empat komponen teknologi: *technoware*, *humanware*, *infoware*, dan *orgaware*.
2. Untuk mengukur tingkat kesulitan dari suatu teknologi yang dipergunakan dalam perusahaan.
3. Dapat digunakan sebagai *feedback* (timbang balik) agar di dalam pemilihan teknologi yang akan datang dapat lebih baik dan akurat.

Dengan melihat hasil yang didapat, maka diharapkan perusahaan dapat langsung memahami dan menganalisa apa saja yang harus segera dilakukan oleh perusahaan. Sehingga beberapa kegunaan dan asesmen teknologi tersebut dapat memberikan masukan yang berarti bagi perusahaan untuk membuat beberapa kebijaksanaan yang diharapkan dapat menguntungkan bagi perusahaan.

Dalam asesmen teknologi terdapat langkah-langkah yang harus dilakukan untuk melakukan perhitungannya. Langkah-langkah yang harus dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Penentuan derajat sofistikasi komponen teknologi.

Digunakan suatu prosedur penentuan skor untuk menentukan batas atas dan batas bawah derajat sofistikasi masing-masing komponen teknologi, seperti dalam tabel dibawah ini :

Tabel 2.9 Prosedur Penentuan Skor Derajat Sofistikasi Komponen Teknologi

| No. | TINGKAT SOFISTIKASI KRITERIA PENILAIAN | | | | Skor |
|-----|--|-----------------------|---------------------|-----------------------|-------|
| | Technoware | Humanware | Infoware | Orgaware | |
| 1 | Manual Facilities | Operating Abilities | Familiarizing Facts | Striving Framework | 1 2 3 |
| 2 | Powered Facilities | Setting-up Abilities | Describing Facts | Tie-up Framework | 2 3 4 |
| 3 | General Purpose Facilities | Repairing Abilities | Specifying Facts | Venturing Framework | 3 4 5 |
| 4 | Special Purpose Facilities | Reproducing Abilities | Utilizing Facts | Protecting Framework | 4 5 6 |
| 5 | Automatic Facilities | Adapting Abilities | Comprehending Facts | Stabilizing Framework | 5 6 7 |
| 6 | Computerized Facilities | Improving Abilities | Generalizing Facts | Prospecting Framework | 6 7 8 |
| 7 | Integrated Facilities | Innovating Abilities | Assessing Facts | Leading Framework | 7 8 9 |

(Sumber : Nazaruddin, 2008)

2. Penilaian Kecanggihan Mutakhir

Penilaian kecanggihan ini dapat dilakukan dengan melakukan prosedur berikut:

- Menentukan kriteria masing-masing komponen teknologi.
- Evaluasi komponen teknologi berdasarkan kriteria tersebut dengan memberikan skor 5 untuk yang terbaik dan 0 untuk yang terburuk.
- Menghitung rating kecanggihan mutakhir dengan menggunakan persamaan berikut :

1) Rating Kecanggihan Mutakhir Technoware item-i

$$ST_i = \frac{1}{10} \left[\frac{\sum_k t_{ik}}{k_t} \right]$$

2) Rating Kecanggihan Mutakhir Humaware item-j

$$SH_j = \frac{1}{10} \left[\frac{\sum_i h_{ji}}{h_h} \right]$$

3) Rating Kecanggihan Mutakhir Infoware item-m

$$SI = \frac{1}{10} \left[\frac{\sum_m I_m}{m_i} \right]$$

4) Rating Kecanggihan Mutakhir Orgaware item-o

$$SO = \frac{1}{10} \left[\frac{\sum_n O_n}{n_o} \right]$$

3. Menentukan kontribusi komponen

$$T_i = \frac{1}{9} [LT_i + ST_i (UT_i - LT_i)]$$

$$H_j = \frac{1}{9} [LH_j + SH_j (UH_j - LH_j)]$$

$$I = \frac{1}{9} [LI + SI (UI - LI)]$$

$$O = \frac{1}{9} [LO + SO (UO - LO)]$$

Nilai T_i menyatakan kontribusi komponen masing-masing item I dari technoware, sedangkan nilai

H_j menunjukkan kontribusi masing-masing item j dari humanware. Untuk menentukan keseluruhan kontribusi technoware dan humanware maka nilai T_i dan H_j diagregasikan menggunakan bobot yang sesuai, sehingga :

$$T = \frac{\sum u_i T_i}{\sum u_i}$$

$$H = \frac{\sum v_j H_j}{\sum v_j}$$

4. Menentukan intensitas kontribusi (bobot) komponen teknologi β yang dilakukan dengan perhitungan AHP.
5. Perhitungan TCC (Koefisien Kontribusi Teknologi)
 Dengan menggunakan nilai-nilai T, H, I, O , dan β koefisien kontribusi teknologi (*technology contribution coefficient*, TCC) dapat dihitung menggunakan persamaan :

$$TCC = T^{\beta t} \cdot H^{\beta h} \cdot I^{\beta i} \cdot O^{\beta o}$$

Karena nilai T, H, I , dan O semuanya kurang dari satu dan juga nilai-nilai β setelah normalisasi sama dengan satu, maka nilai maksimum TCC akan menjadi satu.

2.4 Analytic Hierarchy Process (AHP)

2.4.1 Pengertian AHP

Analytic Hierarchy Process (AHP) adalah suatu teori umum tentang pengukuran. AHP digunakan untuk menemukan skala rasio baik dari perbandingan pasangan yang diskret maupun kontinyu. Perbandingan-perbandingan ini dapat diambil dari ukuran aktual atau dari suatu skala dasar yang mencerminkan kekuatan perasaan dan preferensi relative. AHP memiliki perhatian khusus tentang penyimpangan dari konsistensi, pengukuran, dan pada ketergantungan didalam dan diantara kelompok elemen strukturnya. Banyak ditemukan pada pengambilan keputusan untuk banyak criteria, perencanaan (prediksi), alokasi sumber daya, penyusunan matriks input koefisien, penentuan prioritas dari strategi-strategi yang dimiliki pemain dalam situasi konflik dan lain sebagainya. AHP dikembangkan oleh Thomas L. Saaty selama periode 1971-1975 ketika di Wharton School (University of Pennsylvania).

2.4.2 Dasar-dasar AHP

Dalam menyelesaikan persoalan dengan AHP ada beberapa prinsip yang harus dipahami diantaranya adalah: *decomposition, comparative judgement, synthesis of priority* dan *logical consistency*.

1. *Decomposition*

Setelah persoalan didefinisikan, maka perlu dilakukan *decomposition* yaitu memecah persoalan yang utuh menjadi unsur-unsurnya. Jika ingin mendapatkan hasil yang lebih akurat, pemecah juga dilakukan terhadap unsur-unsurnya sampai tidak mungkin dilakukan pemecahan lebih lanjut, sehingga didapatkan beberapa tingkatan dari persoalan tadi. Ada dua jenis hirarki, yaitu lengkap dan tidak lengkap. Dalam hirarki lengkap, semua elemen pada suatu tingkat memiliki semua elemen yang ada pada tingkat berikutnya. Jika tidak demikian hirarki tidak lengkap.

2. *Comparative Judgement*

Prinsip ini berarti membuat penilaian tentang kepentingan relative dua elemen pada suatu tingkat tertentu dalam kaitannya dengan tingkat diatasnya. Penilaian ini merupakan inti dari AHP, karena ia akan berpengaruh terhadap prioritas elemen-elemen. Hasil dari penilaian ini akan tampak lebih enak bila disajikan dalam bentuk matriks yang dinamakan matriks *pairwise comparison*. Agar diperoleh skala yang bermanfaat ketika membandingkan dua elemen, seseorang yang akan memberikan jawaban perlu pengertian menyeluruh tentang elemen-elemen yang membandingkan dan relevansinya terhadap criteria atau tujuan yang dipelajari.

3. *Synthesis of Priority*

Dari setiap matriks *pairwise comparison* kemudian dicari *eigenvectornya* untuk mendapatkan *local priority*. Karena matriks *pairwise comparison* terdapat pada setiap tingkat, maka untuk mendapatkan *global priority* harus dilakukan sintesa diantara *local priority*. Prosedur melakukan sintesa berbeda menurut bentuk hirarki. Pengurutan elemen-elemen menurut kepentingan relative melalui prosedur sintesa dinamakan *priority setting*.

4. Logical Consistency

Konsistensi memiliki dua makna. Pertama adalah bahwa obyek-obyek yang serupa dapat dikelompokkan sesuai dengan keseragaman dan relevansi. Contohnya, anggur dan kelereng dapat dikelompokkan ke dalam himpunan yang seragam jika bulat merupakan kriterianya tetapi tidak dapat jika rasa sebagai kriterianya. Arti kedua adalah tingkat hubungan antara obyek-obyek yang didasarnya pada kriteria tertentu. Contohnya, jika manis merupakan kriteria dan madu dinilai lima kali lebih manis dibanding gula, dan gula dua kali lebih manis dibanding sirup, maka seharusnya madu dinilai sepuluh kali lebih manis dibanding sirup. Jika madu hanya dinilai empat kali lebih manis dibanding sirup, maka penilaian tidak konsisten dan proses harus diulang jika ingin memperoleh penilaian yang lebih tepat.

Selain itu, dibandingkan dengan yang lainnya AHP memiliki beberapa kelebihan, yaitu:

1. Struktur yang berhirarki, sebagai konsekuensi dari kriteria yang dipilih, sampai pada sub-sub kriteria yang paling dalam.
2. Mempertimbangkan validitas sampai dengan batas toleransi inkonsistensi berbagai kriteria dan alternatif yang dipilih oleh para pengambil keputusan.
3. Memperhitungkan daya tahan atau ketahanan output analisis sensitivitas pengambilan keputusan.

AHP juga mempunyai kemampuan untuk memecahkan masalah yang multi-objektif dan multi-kriteria yang berdasar pada perbandingan preferensi dari setiap elemen dalam hirarki. Jadi, model ini merupakan suatu model pengambilan keputusan yang komprehensif. Pada dasarnya langkah-langkah dalam metode AHP meliputi :

1. Mendefinisikan masalah dan menentukan solusi yang diinginkan.
2. Membuat struktur hirarki yang diawali dengan tujuan umum, dilanjutkan dengan sub tujuan – sub tujuan, kriteria dan kemungkinan alternatif-alternatif pada tingkatan kriteria yang paling bawah.
3. Membuat matriks perbandingan berpasangan yang menggambarkan kontribusi relatif atau pengaruh setiap elemen terhadap masing-masing tujuan atau kriteria yang setingkat di atasnya. Perbandingan dilakukan berdasarkan “judgement” dari pengambilan keputusan dengan menilai tingkat kepentingan suatu elemen dibandingkan elemen lainnya.
4. Melakukan perbandingan berpasangan sehingga diperoleh judgement seluruhnya sebanyak $n \times [(n-1)/2]$ buah, dengan n adalah banyaknya elemen yang dibandingkan.
5. Menghitung nilai eigen dan menguji konsistensinya, jika tidak konsisten maka pengambilan data diulangi.
6. Mengulangi langkah 3,4,5 untuk seluruh tingkat hirarki.
7. Menghitung vektor eigen dari setiap matriks perbandingan berpasangan. Nilai vector eigen merupakan bobot setiap elemen. Langkah ini untuk mensintesis judgement dalam penentuan prioritas elemen-elemen pada tingkat hirarki terendah sampai pencapaian tujuan.
8. Memeriksa konsistensi hirarki. Jika nilainya lebih dari 10 persen maka penilaian data judgement harus diperbaiki.

Secara naluri, manusia dapat mengestimasi besaran sederhana melalui inderanya. Proses yang paling mudah adalah membandingkan dua hal dengan keakuratan perbandingan tersebut dapat dipertanggungjawabkan. Untuk itu Saaty (1980) menetapkan skala kuantitatif 1 sampai dengan 9 untuk menilai perbandingan tingkat kepentingan suatu elemen terhadap elemen lain.

Tabel 1. Skala Penilaian Perbandingan Berpasangan

| Intensitas Kepentingan | Keterangan | Penjelasan |
|------------------------|---|--|
| 1 | Kedua elemen sama pentingnya | Dua elemen mempunyai pengaruh yang sama besar terhadap tujuan |
| 3 | Elemen yang satu sedikit lebih penting dari elemen yang lainnya | Pengalaman dan penilaian sedikit menyokong satu elemen dibandingkan elemen lainnya |
| 5 | Elemen yang satu lebih penting dari elemen yang lainnya | Pengalaman dan penilaian sangat kuat menyokong satu elemen dibandingkan elemen lainnya |
| 7 | Satu elemen jelas lebih mutlak penting daripada elemen lainnya | Satu elemen yang kuat disokong dan dominan terlihat dalam praktek |

Tabel 1. Skala Penilaian Perbandingan Berpasangan (lanjutan)

| | | |
|-----------|--|---|
| 9 | Satu elemen mutlak penting daripada elemen lainnya | Bukti yang mendukung elemen yang satu terhadap elemen lain memiliki tingkat penegasan tertinggi yang mungkin menguatkan |
| 2,4,6,8 | Nilai-nilai antara dua nilai pertimbangan yang berdekatan | Nilai ini diberikan bila ada dua kompromi diantara dua pilihan. |
| Kebalikan | Jika aktivitas I mendapat satu angka dibanding dengan aktivitas j, maka j mempunyai nilai kebalikannya dibanding dengan i. | |

(Sumber : Saaty, 1980)

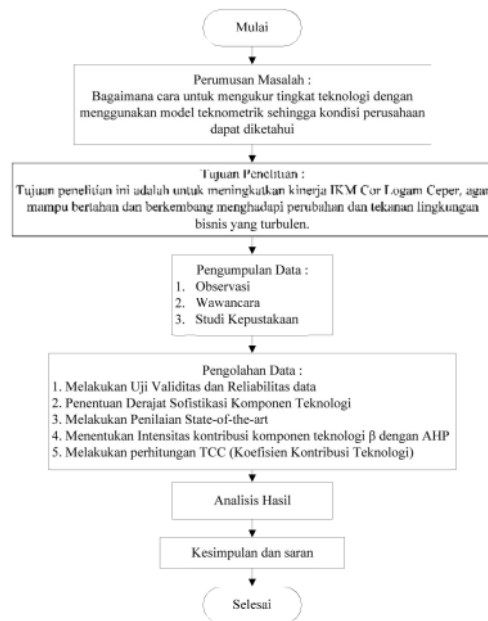
3. Metodologi Penelitian

3.1 Objek Penelitian

Penelitian dilakukan pada perusahaan-perusahaan Sentra IKM Cor Logam Ceper, Kabupaten Klaten, Provinsi Jawa Tengah.

3.2 Kerangka Penelitian

Penelitian ini dilakukan dengan langkah-langkah seperti terlihat pada gambar



Gambar 1. Kerangka Penelitian

4. Pengolahan Data dan Analisis

4.1 Pengolahan Data

1. Melakukan Uji Validitas dan Reliabilitas

Perhitungan uji validitas dan reliabilitas data dilakukan dengan menggunakan bantuan program SPSS 12. Pengujian validitas menggunakan *pearson correlation*, kriterianya instrumen dinyatakan valid apabila nilai korelasinya adalah positif dan nilai probabilitas korelasinya [sig. (2-tailed)] < taraf signifikan (α) sebesar 0,05. Sedangkan pengujian reliabilitas dengan *cronbach alpha*, kriterianya

nilai koefisien reliabilitas (*cronbach alpha*) > nilai r penelitian (0,361). Dimana nilai r penelitian didapat dari tabel r (lampiran) dengan taraf signifikan (α) sebesar 0,05.

Dari hasil perhitungan uji validitas dan reliabilitas dengan SPSS didapat semua butir pertanyaan adalah valid dan mempunyai nilai reliabilitas yang baik (> 0.361)

2. Menentukan Kontribusi Komponen Teknologi

Berdasarkan batas-batas derajat sofistikasi yang telah ditentukan dan nilai kecanggihan mutakhir, kontribusi komponen dihitung dengan menggunakan persamaan yang telah dijelaskan. Berikut adalah ringkasan hasil perhitungan kontribusi komponen yang dibuat dalam bentuk tabel di bawah ini:

Tabel 2. Ringkasan Kontribusi Komponen Teknologi

| Komponen Teknologi | Batas atas | Batas bawah | State of the art Rating | Kontribusi Normal | Bobot | Kontribusi Total |
|----------------------|------------|-------------|-------------------------|-------------------|-------|------------------|
| Technoware | UTi | LTi | STi | Ti | | T |
| Fasilitas Pengecoran | 6 | 1 | 0.329 | 0.294 | 0.650 | 0.296 |
| Fasilitas Finishing | 6 | 1 | 0.339 | 0.299 | 0.350 | |
| Humanware | UHj | LHj | SHj | Hj | | H |
| Pekerja | 5 | 1 | 0.312 | 0.250 | 0.600 | 0.363 |
| Manajemen | 8 | 3 | 0.358 | 0.532 | 0.400 | |
| Infoware | UI | LI | SI | I | | I |
| Tingkat perusahaan | 8 | 1 | 0.325 | 0.364 | 1 | 0.364 |
| Orgaware | UO | LO | SO | O | | O |
| Tingkat Perusahaan | 8 | 1 | 0.354 | 0.386 | 1 | 0.386 |

3. Menentukan Intensitas Kontribusi Komponen Teknologi (β) dengan AHP

Sebelum dilakukan perhitungan TCC (Koefisien Kontribusi Teknologi), terlebih dahulu ditentukan intensitas kontribusi masing-masing komponen teknologi. Penentuan intensitas kontribusi ini dilakukan dengan menggunakan prosedur perbandingan berpasangan AHP. Dalam penelitian ini prosedur perbandingan berpasangan AHP dilakukan dengan bantuan program *Expert Choice v.10*. Data perbandingan berpasangan diperoleh dari kuesioner yang disebarkan kepada responden.

Berikut adalah hasil perhitungan intensitas kontribusi komponen teknologi secara berurutan sebagai berikut :

Tabel 3. Intensitas Kontribusi Komponen Teknologi

| No. | Komponen | Intensitas β |
|-----|------------|--------------------|
| 1 | Technoware | 0.367 |
| 2 | Humanware | 0.199 |
| 3 | Infoware | 0.202 |
| 4 | Orgaware | 0.232 |

4. Melakukan Perhitungan TCC (Koefisien Kontribusi Teknologi)

Setelah intensitas dari masing-masing komponen teknologi ditentukan, selanjutnya dilakukan perhitungan koefisien kontribusi teknologi. Berdasarkan persamaan sebelumnya.

Tabel 4. Hasil Perhitungan TCC (Koefisien Kontribusi Teknologi)

| Komponen Teknologi | Kontribusi Komponen | Intensitas Kontribusi | TCC |
|--------------------|---------------------|-----------------------|-------|
| Technoware (T) | 0.296 | 0.367 | 0.342 |
| Humanware (H) | 0.363 | 0.199 | |
| Infoware (I) | 0.364 | 0.202 | |
| Orgaware (O) | 0.386 | 0.232 | |

Dari kontribusi per komponen teknologi dan intensitas yang diberikan terhadap masing-masing komponen teknologi didapatkan bahwa koefisien kontribusi teknologi pada Sentra IKM Cor Logam Ceper sebesar 0.342

4.2 Analisis Hasil

1. Analisis Kontribusi Komponen Teknologi

Dari perhitungan kontribusi komponen teknologi ini dapat dilihat bahwa orgaware mempunyai kontribusi yang paling tinggi, disusul oleh infoware dan terakhir adalah technoware. Komponen technoware mempunyai kontribusi yang terkecil 0.296. Berdasarkan prosedur perhitungan teknometrik UNESCAP, yang dapat menyebabkan kecilnya angka kontribusi adalah rendahnya batas sofistikasi, kecilnya gap antara batas atas dan batas bawah serta kecilnya harga dari rating masing-masing kriteria. Untuk Komponen technoware rendahnya kontribusi karena rendahnya batas sofistikasi dan gap antara batas sofistikasi serta penilaian kriteria yang masih rata-rata.

2. Analisis Intensitas Kontribusi Komponen Teknologi

Kecenderungan responden memberikan intensitas yang tinggi pada komponen technoware (sebesar 0.367) menunjukkan bahwa, perusahaan-perusahaan IKM Cor Logam Ceper menempatkan kinerja fasilitas fisik pada tempat tertinggi. Sehingga fasilitas fisik sangat berperan penting dalam perkembangan setiap perusahaan.

3. Analisis Koefisien Kontribusi Teknologi (TCC)

Dari kontribusi per komponen teknologi dan intensitas yang diberikan terhadap masing-masing komponen teknologi didapatkan bahwa koefisien kontribusi teknologi pada Sentra IKM Cor Logam Ceper sebesar 0.342. Jika dihubungkan dengan dasar skala penilaian yang diberikan responden yang telah dinormalkan maka nilai TCC ini berada pada klasifikasi buruk-sedang.

Tabel 5. Dasar Skala yang Dinormalkan untuk Menilai TCC Penelitian

| Harga TCC | Tingkatan Nilai |
|-----------|--|
| 0.1 | Sangat Buruk |
| 0.3 | Buruk |
| 0.5 | Sedang |
| 0.7 | Baik |
| 0.9 | Sangat Baik |
| 1.0 | Mencapai State-of-the-art (highest technology) |

(Sumber : UNESCAP, 1989)

Berdasarkan rekomendasi UNESCAP, bahwa upaya perbaikan seyogyanya dimulai dari komponen dengan intensitas tertinggi karena komponen tersebut akan berkontribusi paling potensial dalam meningkatkan harga TCC. Maka pada penelitian ini komponen technoware diusulkan mendapat prioritas untuk segera diperbaharui, disusul komponen orgaware dan infoware.

Karena masing-masing komponen memiliki intensitas kontribusi yang berbeda-beda, maka kontribusi masing-masing komponen tidak dapat diperbandingkan dalam skala sama. Skala kontribusi komponen harus disesuaikan dengan intensitas kontribusi komponennya masing-masing.

Penyesuaian skala THIO dilakukan berdasarkan perhitungan sebagai berikut :

$$\begin{aligned} \text{Perbandingan skala THIO} &= \text{Perbandingan bobot komponen THIO} \\ &= \beta^T : \beta^H : \beta^I : \beta^O \\ &= 0.4 : 0.2 : 0.2 : 0.2 \\ &= 2 : 1 : 1 : 1 \end{aligned}$$

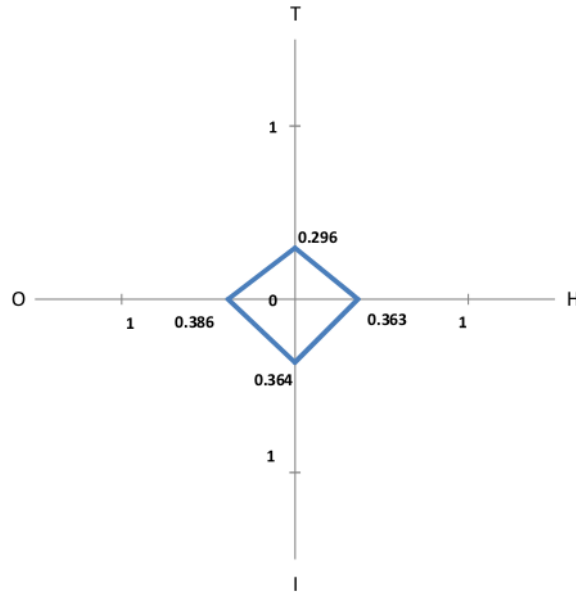
Dengan memanfaatkan persamaan TCC dan sejumlah fungsi pembatasnya, maka didapatkan sejumlah hal menarik tentang upaya untuk menaikkan nilai koefisien kontribusi teknologi, sebagai berikut :

- Harga TCC dapat dinaikkan, apabila harga kontribusi technoware dinaikkan menjadi 2 kali nilai kontribusi technoware awal. Peningkatan ini dalam realisasinya dapat dilakukan dengan cara:
 - Penggantian dapur kupola dengan sistem induksi, hal ini dapat meningkatkan efisiensi, karena tidak menggunakan bahan baku kokas yang ketersediaannya langka dan harganya mahal, serta dapat mengolah gram (besi sisa hasil pembubutan) untuk dicor kembali.
 - Karena harga sistem induksi yang mahal (kapasitas 1 ton sebesar Rp. 1.4 Milyar), penggantian ke sistem induksi dapat dengan cara kerjasama atau kelompok empat sampai

lima perusahaan untuk berinvestasi, mengelola dan memanfaatkan secara bersama-sama sistem induksi.

Sehingga diharapkan, fasilitas fisik yang baru dapat menambah efisiensi dan efektivitas IKM Cor Logam Ceper agar dapat bersaing secara global.

- Harga TCC tidak dapat dinaikkan dengan menaikkan harga kontribusi humanware, infoware, dan orgaware apabila komponen technoware tidak dinaikkan juga.
-



Gambar 2. Diagram THIO Sentra Industri Cor Logam Ceper Tahun 2009

5. Kesimpulan

Berdasarkan uraian dan analisis yang telah dilakukan sebelumnya, maka dapat diambil beberapa kesimpulan, yaitu antara lain :

1. Nilai kontribusi komponen technoware sebesar 0.296, komponen humanware sebesar 0.363, komponen infoware sebesar 0.364, dan komponen orgaware sebesar 0.386.
2. Nilai dari intensitas kontribusi komponen teknologi (β) komponen technoware sebesar 0.367, komponen humanware sebesar 0.199, komponen infoware sebesar 0.202, dan komponen orgaware sebesar 0.232.
3. Nilai koefisien kontribusi teknologi (TCC) yang didapatkan sebesar 0.342. Dimana menurut tabel UNESCO, maka kondisi dari komponen teknologi perusahaan sentra IKM Cor Logam Ceper berada dalam kondisi buruk-sedang.
4. Komponen technoware menempati kontribusi yang paling tinggi dibandingkan komponen yang lainnya.

DAFTAR PUSTAKA

1. Azwar, Saifuddin. 2003. *Reliabilitas dan Validitas*, Edisi Ketiga, Pustaka Pelajar Offset, Yogyakarta.
2. Nazaruddin. 2008. *Manajemen Teknologi*, Edisi Pertama, Graha Ilmu, Yogyakarta : Graha Ilmu
3. Soepardi, A., Puryani, dan Kancana, S. 2008. *Formulasi Strategi Sistem Manufaktur Untuk Industri Cor Logam Di Wilayah Ceper, Klaten, Jawa Tengah*, Universitas Pembangunan Nasional "Veteran", Yogyakarta
4. <http://klatenonline.com/klaten/75-usaha-cor-logam-ceper-terancam-bangkrut.htm>.
5. www.republika.co.id/berita/19547.
6. http://www.tempointeractive.com/hg/nusa/jawamadura/2005/09/02/brk_20050902-66068.id.html.

PENGUKURAN TINGKAT TEKNOLOGI DENGAN MENGGUNAKAN MODEL TEKNOMETRIK

ORIGINALITY REPORT

13%

SIMILARITY INDEX

13%

INTERNET SOURCES

5%

PUBLICATIONS

7%

STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1 <http://www.freshpatents.com/Apparatus-and-method-for-implementing-sdma-in-multi-user-multi-antenna-system-dt20071108ptan20070259694.phpumass.edu//index.html> 7%
Internet Source

2 repository.ipb.ac.id 6%
Internet Source

Exclude quotes On

Exclude matches < 5%

Exclude bibliography On