

IMPLEMENTASI *COST LEADERSHIP STRATEGY* DALAM RANGKA MENCiptAKAN HARGA PRODUK BATIK TULIS WARNA ALAM TERJANGKAU

Dr Titik Kusmantini, SE, M.Si¹, Drs Hendri Gusaptono, MM², Ir Darban Haryanto, MP³, Naila Kamalia⁴

¹); ²) Prodi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, UPN Veteran Yogyakarta

³) Prodi Agroteknologi, Fakultas Pertanian, UPN Veteran Yogyakarta

⁴) Mahasiswa Prodi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, UPN Veteran Yogyakarta

Korespondensi Penulis

Email korespondensi: kusmantini.titik@upnyk.ac.id

ABSTRAK

Penelitian ini menggunakan pendekatan induktif, karena topik penelitian adalah tentang strategi maka pilihan pendekatan induktif digunakan untuk meningkatkan pemahaman atas praktik strategi kepeloporan biaya (*Cost Leadership Strategy*) yang diperkuat dengan kemampuan di bidang produksi untuk memangkas segala hal yang sifatnya boros (*Lean Production*). Penyelidikan dan pengamatan dilakukan pada produsen batik tulis warna alam yang tersebar di tiga desa mitra dampingan PPDM (*Program Pendampingan Desa Mitra-Hibah Pengabdian Masyarakat Kemendikti*) yakni Desa Triharjo, Trimulyo dan Wukirsari di Kabupaten Bantul. Teknik pengumpulan data menggunakan teknik wawancara mendalam (*indepth interview*) dengan beberapa informan kunci dan untuk meningkatkan validasi hasil penelitian digunakan teknik triangulasi dengan menambah informan dari tim ahli. Hasil penelitian tentang gangguan proses produksi yang dapat menghambat implementasi strategi kepeloporan biaya terdapat disimpulkan hulu dan hilir. Gangguan di simpul hulu adalah (1) pasokan bahan baku pewarna alami sering terkendala; (2) kemampuan mengolah limbah batik baik limbah padat dan cair belum maksimal; (3) Alur proses produksi belum ditaati sepenuhnya dan (4) kepatuhan standar kualitas meliputi standar penggunaan bahan baku dan standar waktu penyelesaian proses produksi yang masih lemah. Sementara gangguan di simpul hilir adalah (1) terjebak konsinyasi dagang yang tidak menguntungkan; (2) upaya promosi kurang; (3) kesadaran akan merek sebagai produk ramah lingkungan (*green product*) minim. Solusi transfer Iptek dan Teknologi Tepat Guna (TTG) yang telah diberikan: (1) TTG ekstraksi; (2) TTG pengolahan limbah batik skala rumah tangga; (3) Edukasi tentang keselarasan kualitas; (5) inkubasi koperasi; (6) Pendampingan manajemen profesional melalui praktik manajemen persediaan berbasis bar code; (7) Sosialisasi Sertifikasi Batik Mark.

ABSTRACT

This research is an inductive approach to understanding the cost leadership strategy which is strengthened by the ability in the field of production to reduce production costs and meet Lean Production level. Investigations and observations were carried out on batik tulis warna alam producers that scattered in the three PPDM (Program Pendampingan DesaMitra-Hibah Pengabdian Masyarakat Kemenristekdikti) namely Triharjo, Trimulyo and Wukirsari Villages in Bantul Regency. Data collection techniques using in-depth interviews with several key informants and to improve the validation of the results of the study used triangulation techniques by adding information from the expert team. The results of research on the disruption of the production process that can hamper the implementation of the cost leadership strategy are contained upstream and downstream. The disruption in the upstream node is (1) the supply of raw materials for natural dyes is often constrained; (2) the ability to process batik waste, both solid and liquid, has not been maximized; (3) Production

process flow has not been fully complied with and (4) quality standard compliance includes the use of raw materials and standard time to complete production processes which are still weak. While disturbances at the downstream node are (1) trapped unprofitable trade consignment; (2) lack of promotion (3) Lack of awareness of the brand as an environmentally friendly product (green product), Science and Technology (IPTEK) Transfer and Teknologi Tepat Guna (TTG) solutions that have been given: (1) TTG Manufacture of blue natural dyes from indigofera (2) TTG for household scale batik waste treatment; (3) Education about quality alignment; (5) cooperative incubation; (6) Professional management assistance through barcode-based inventory management practices; (7) Socialization of batik certification and labeling Batikmark "batik indonesia".

Keyword : Cost Leadership Strategy; Lean Production; in-depth interview; triangulation techniques ; Green Product.

PENDAHULUAN

Strategi diyakini sebagai panduan atau arah organisasi agar mampu mencapai tujuan bisnis. Implementasi strategi bisnis dapat membantu organisasi mencapai keunggulan bersaing. Porter (1985) menjelaskan tiga pilihan strategi yakni (1) Strategi Diferensiasi; (2) Strategi Kepeloporan Biaya dan (3) Strategi Fokus. Orientasi masing-masing tipe strategi berbeda, jika strategi diferensiasi organisasi dituntut mengembangkan kemampuannya untuk menghasilkan keunikan atas produk atau layanan yang dihasilkan, sementara strategi kepeloporan biaya organisasi lebih fokus pada upaya-upaya pemangkasan biaya produksi atau penyediaan layanan dan strategi fokus berorientasi pada segmen pasar khusus yang menjadi target pemasaran.

Fenomena permasalahan bisnis yang dihadapi oleh produsen batik tulis di Indonesia adalah minat pasar khususnya konsumen dalam negeri atas produk batik tulis sangat rendah. Salah satu faktor pemicunya adalah tingginya harga produk batik tulis khususnya batik tulis dengan pewarna alam. Konsumen menyukai motif batik, karena harga produk pesaing batik tulis seperti batik cap atau kombinasi sintesis serta batik produk tiruan batik atau tekstil bermotif batik yang harganya. Lebih murah. Hasil wawancara penulis dengan sejumlah pengelola paguyuban batik tulis di Kabupaten Bantul, menyebutkan harga jual batik tulis warna alam adalah berkisar dari harga empat ratus ribu hingga jutaan rupiah. Semakin banyak aplikasi warna alam yang digunakan maka akan membutuhkan proses membatik (nyanting) serta pewarnaan yang berulang sehingga biaya produksi lebih mahal.

Produsen batik tulis warna alam harus hati-hati dalam menentukan harga jual atas produk mereka, misalnya dengan mempertimbangkan daya beli masyarakat agar volume penjualan meningkat. Permasalahan yang dihadapi produsen adalah keberlanjutan pemasaran belum dapat diupayakan, penjualan tinggi ketika produsen melakukan pameran dan mampu melakukan konsinyasi dagang dengan peritel besar yang memiliki citra positif. Peluang keberhasilan implementasi strategi kepeloporan biaya di industri batik tulis warna alam sangat memungkinkan, karena faktor-faktor kelebihan seperti biaya tenaga kerja dan ketersediaan bahan-bahan pewarna alami batik yang beragam.

Penelitian ini ditujukan untuk menggali informasi dari berbagai sumber informasi kunci yang terlibat pada usaha batik tulis untuk (1) Mengidentifikasi sejumlah gangguan proses produksi yang memicu produsen batik tulis terkendala dalam mengimplementasikan strategi kepeloporan biaya; (2) Upaya-upaya pendampingan apa saja yang sudah dilakukan penulis dalam mendorong kemampuan produksi produsen batik tulis dapat ramping (unggul dalam kepeloporan biaya produksi).

Strategi Kepeloporan Biaya (*Cost leadership Strategy*)

Peningkatan kinerja perusahaan yang menerapkan strategi *Cost Leadership* dapat tercapai dengan pengendalian biaya yang ketat. Perusahaan harus melakukan upaya untuk meminimalisasi biaya-biaya dalam segala aspek bisnis. Dalam hal ini perusahaan lebih menekankan pada efisiensi dimana perusahaan memproduksi dengan volume yang tinggi dan produk yang diproduksi merupakan produk standar.

Cost Leadership atau kepeloporan biaya sebagai satu pilihan cara yang bisa dipakai perusahaan dalam rangka mempertahankan posisi bersaing perusahaan dalam lingkungan bisnis yang semakin kompetitif. Porter (1985) menjelaskan tiga pendekatan yang bisa dilakukan untuk mencapai kepeloporan biaya, yaitu; (1) Mengejar skala produksi ekonomis; (2) Memahami dampak dari kurva pembelajaran (*Learning Curve*); Pengendalian kualitas operasional dan produk secara ketat; (3) Melakukan pemangkasan biaya.

Penulis dalam kegiatan pendampingan telah melakukan pengamatan secara langsung atas kemampuan produsen batik tulis warna alam untuk memproduksi secara ekonomis. Skala produksi ekonomis dicapai ketika terdapat penurunan biaya per unit yang dapat dinikmati ketika ada penambahan kapasitas produksi. Sejumlah gangguan sering muncul sehingga akan memicu pemborosan. Telaah kemampuan skala produksi ekonomis perlu menggunakan filosofi sistem produksi ramping, sehingga rekayasa solusi yang diberikan dalam program pendampingan mampu mendorong keefektifan implementasi strategi kepeloporan biaya.

Sementara kemampuan pembelajaran akan keberhasilan dan kegagalan proses-proses produksi sebelumnya perlu dikaji, sehingga akumulasi pembelajaran akan meningkatkan kemampuan dalam perencanaan, produksi dan pemasaran produk batik tulis warna alam. Pengamatan akan sejauhmana upaya pengendalian kualitas proses dan produk yang dilakukan oleh produsen batik tulis di Bantul juga perlu diamati, dan sejauhmana kemampuan untuk memangkas pemborosan juga perlu diidentifikasi. Menurut Supriyono (1999) sistem pengendalian biaya harus dirancang menyesuaikan dengan pilihan strategi organisasi. Tabel 2.1. menjelaskan sejumlah penekanan yang perlu diperhatikan organisasi ketika hendak mengimplementasikan strategi kepeloporan biaya

Tabel 2.1. Sistem Pengendalian biaya pada organisasi yang berorientasi kepeloporan biaya.

Sistem Pengendalian Biaya	Tekanan Strategi Kepeloporan
----------------------------------	-------------------------------------

	Biaya
Peran biaya untuk pengendalian kinerja	Sangat penting
Pentingnya penganggaran fleksibel untuk pengendalian biaya produksi	Tinggi ke sangat tinggi
Persepsi pentingnya koordinasi kegiatan	Tinggi ke sangat tinggi
Pentingnya analisis biaya pemasaran	Seringkali tidak dilakukan secara formal
Pentingnya biaya produk sebagai masukan dalam penentuan harga jual	Tinggi
Pentingnya analisis biaya para pesaing	Tinggi

Produksi Ramping (*Lean Production*)

Ide *Lean Manufacturing* pertama dijelaskan oleh Womack *et al.* (1990) dan kemudian konsep berkembang lebih luas lagi sebagai *lean thinking* (Womack dan Jones, 1996). Menurut Christopher dan Towill (2001) fokus dari *lean thinking* adalah pada upaya pengurangan atau eliminasi *waste* atau dikenal dengan istilah "muda". Christopher (2000) juga menekankan bahwa konsep *leaness* yang maknanya sangat kontradiktif dengan konsep *agility*, karena ramping diartikan mengerjakan segala sesuatu secara hemat (*doing more with less*) sementara tangkas memiliki orientasi kemampuan merespon secara cepat sehingga konsekuensi yang harus diterima adalah peningkatan biaya yang mungkin timbul. Menurut Ohno (1998), asal muasal pendekatan *lean* adalah dilakukan oleh Toyota *Production System* yang fokus pada efisiensi pemanfaatan sumberdaya melalui tingkat penjadwalan yang efektif. Sementara Naylor *et al.* (1999) menjelaskan tentang perspektif *Lean Thinking* pada rantai pasokan dapat diartikan sebagai satu cara untuk mengembangkan *value stream* untuk menghilangkan semua *waste* atau limbah (termasuk pemborosan waktu) dan untuk mengefektifkan tingkat penjadwalan. De Treville *et al.* (2004) menegaskan pentingnya konsep *Lean Thinking* karena dengan konsep ramping perusahaan dapat mereduksi persediaan, mereduksi ragam ukuran, reduksi pemasok, evaluasi pemasok berdasarkan kualitas dan kinerja pengiriman, menetapkan kontrak jangka panjang dengan pemasok dan penghapusan dokumen.

METODOLOGI PENELITIAN

Penelitian ini menggunakan pendekatan induktif, karena topik penelitian adalah tentang strategi maka pilihan pendekatan induktif digunakan untuk meningkatkan pemahaman atas praktik strategi kepeloporan biaya yang diperkuat dengan kemampuan di bidang produksi untuk memangkas segala hal yang sifatnya boros. Penyelidikan dan pengamatan dilakukan pada produsen batik tulis warna alam yang tersebar di tiga desa mitra dampingan PPDM (Program Pendampingan Desa Mitra- Dikti) yakni Desa Triharjo, Trimulyo dan Wukirsari di

Kabupaten Bantul. Selain itu mengingat tujuan penelitian untuk mengungkap makna kontekstual terkait fenomena tentang implementasi strategi kepeloporan biaya maka metode penelitian yang tepat adalah metode penelitian studi kasus (Bonoma, 1985). Satu kelebihan studi kasus adalah dalam pengumpulan data penelitian memungkinkan beberapa teknik pengumpulan data bisa dipilih sekaligus. Pertama, menggunakan teknik pengumpulan data dengan wawancara mendalam atau *in-depth interview* dengan beberapa informan kunci yang berperan sebagai pengelola Paguyuban Batik Tulis di tiga Paguyuban yang dijadikan objek penelitian. Peneliti juga melakukan wawancara dengan beberapa orang yang berperan dalam pekerjaan proses produksi yaitu tahap membuat pola batik, nyanting, pelorotan dan pewarnaan dan pekerjaan pemasaran. Dalam melakukan wawancara peneliti menggunakan alat perekam digital dengan mencatat beberapa informasi yang diperoleh dengan lebih hati-hati, maka dalam wawancara peneliti telah menyiapkan transkrip teks wawancara yang telah disusun untuk menghindari kesalahpahaman dalam wawancara. Peneliti juga melakukan observasi atau pengamatan langsung atas proses produksi yang dilakukan.

Peneliti juga menggunakan teknik triangulasi, yaitu meminta beberapa narasumber yang berbeda untuk menjawab pertanyaan-pertanyaan yang sama yang telah diajukan ke narasumber utama penelitian, misalnya menggunakan narasumber tim ahli seperti pegiat batik baik dari lembaga pemerintah ataupun lembaga swadaya masyarakat. Penggunaan teknik triangulasi diharapkan akan memberikan kontribusi untuk meningkatkan ketelitian, kedalaman dan keluasan hasil penelitian (Denzin dan Lincoln, 1994). Menurut Yin (2003) teknik triangulasi tersebut identik dengan pengujian validitas yang sering dilakukan dalam penelitian kuantitatif. Sementara Scandura dan Williams (2000) menambahkan dengan teknik triangulasi akan meningkatkan kemampuan peneliti dalam memahami fenomena secara komprehensif, dengan demikian hasil triangulasi adalah sebagai retrospeksi keandalan penelitian yang dapat ditingkatkan dengan menambah jumlah informan penelitian.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Gangguan-gangguan yang menghambat keefektifan praktik strategi kepeloporan biaya

Tahap awal pembahasan hasil penelitian, akan mendeskripsikan sejumlah informasi yang diperoleh dari tiga narasumber terkait gangguan-gangguan yang memicu produsen batik mencapai keunggulan bersaing melalui kepeloporan biaya. Tiga Narasumber tersebut adalah (1) Bapak Nur Achmadi selaku Ketua Paguyuban Batik Tulis Giriloyo, di Desa Wukirsari, Kecamatan Imogiri Selatan Kabupaten Bantul; (2) Bapak Iswanto, selaku Ketua Paguyuban Batik Tulis Nitik, Di Dusun Kembangsono, Desa Trimulyo, Kecamatan Jetis, Kabupaten Bantul dan (3) Bapak Budi Harjana selaku Ketua Paguyuban Harjomanunggal, di Dusun Tirto, Desa Triharjo, Kecamatan Pandak, Kabupaten Bantul. Tiga desa tersebut merupakan sentra batik tulis di Kabupaten Bantul selain 4 desa sentra batik lainnya. Beberapa pertanyaan telah dikonfirmasi dengan beberapa anggota paguyuban yang berperan di bidang pemasaran dan

produksi. Ringkasan hasil penelitian tentang identifikasi sejumlah gangguan proses produksi yang dapat menghambat implementasi strategi kepemimpinan biaya akan dikelompokkan kedalam dua klasifikasi gangguan yakni yang sering muncul di fungsi produksi (simpul hulu) dan fungsi pemasaran (simpul hilir).

Gangguan di simpul hulu

Aktivitas di simpul hulu merupakan serangkaian aktivitas mulai dari pengadaan bahan baku, pemesanan bahan baku, inspeksi bahan baku sampai proses produksi. Beberapa gangguan yang sering menghambat produsen batik tulis warna alam adalah Pasokan bahan baku pewarna alami sering terkendala, kemampuan mengolah limbah batik baik limbah padat dan limbah cair belum maksimal, alur proses produksi belum ditaati sepenuhnya dan kepatuhan standar kualitas baik standar penggunaan bahan baku, standar waktu penyelesaian proses produksi masih lemah.

Gangguan di simpul hilir

Setelah diperoleh produk jadi berupa kain batik tulis warna alam, aktivitas pemasaran dan pengiriman produk akhir ke konsumen akhir sering terkendala. Beberapa gangguan yang sering muncul dan mengakibatkan ketidakmampuan produsen batik tulis warna alam tidak bisa mencapai ongkos produksi murah adalah terjebak konsinyasi dagang yang tidak menguntungkan, kurangnya promosi, dan Minimnya kesadaran akan merek sebagai produk ramah lingkungan (*green product*).

Program-program Penguatan Kapabilitas Produksi Ramping

Solusi transfer Iptek dan Teknologi Tepat Guna (TTG) yang telah diberikan:

Budidaya Indigofera sebagai tanaman sumber pewarna alami dan TTG Pembuatan pasta indigo dari tanaman Indigofera sp.

Hasil wawancara kelangkaan bahan baku pewarna alami sering dihadapi produsen batik tulis warna alam, hal ini karena belum adanya industri pewarna alami seperti halnya pewarna sintetis. Sumber tanaman pewarna alami seperti tanaman jolawe (*Terminalia bellirica*), indigofera sp, tingi (*Cerriops Tagal*), mangga (*Mangifera Indica*) dan lain sebagainya, merupakan tanaman yang cocok dibudidayakan di Indonesia. Salah satu warna yang diminati pasar adalah warna biru, yang dihasilkan dari daun indigofera. Mengingat tanaman indigofera sp dapat dipanen lebih cepat, yakni 4 bulan setelah penanaman maka upaya budidaya indigofera sp dan berbagai tanaman sumber pewarna alami ditanam di desa mitra. Transfer TTG ekstraksi daun indigofera menjadi pasta pewarna indigo juga telah dilakukan dalam rangka mendorong kemandirian pasokan bahan baku pewarna alami. Keterampilan membuat pasta indigo dari tanaman *Indigofera sp* juga berpotensi memangkas biaya produksi batik tulis warna alami, mengingat harga pasta indigo perkilogramnya yang saat ini

relatif mahal yaitu Rp 75.000,- Satu kilo pasta indigo bisa digunakan untuk mewarnai kain sebanyak 4 potong dengan ukuran 1,1 x 2,0 m.



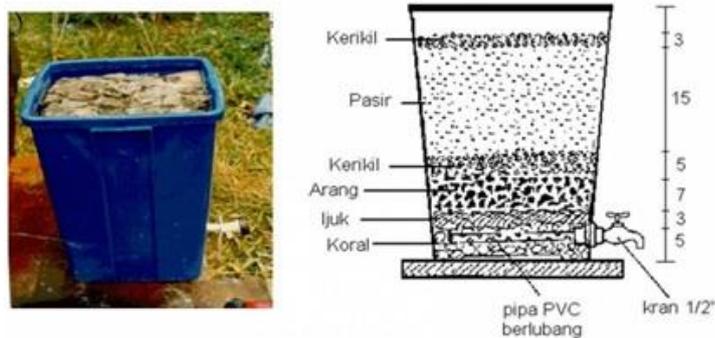
Gambar 1. Perkebunan tanaman Indigofera sp

TTG pengolahan limbah batik skala rumah tangga;

Untuk meminimalkan ongkos produksi, telah diberikan pendampingan untuk mengolah limbah lilin pasca pelorotan kain. Dengan TTG sederhana, limbah lilin dapat digunakan kembali untuk nyanting khususnya isen-isen motif. Setelah batik dilorod (direbus), maka malam akan terlepas dari kain dan mengapung di permukaan air. Hal ini terjadi karena malam (lilin) yang merupakan lemak memiliki massa jenis lebih kecil dari air. Jika air telah dingin maka malampun akan beku dan dapat diambil. Malam bekas tersebut dicampur dengan parafin/kendal yang merupakan sisa/ampas dari pembuatan minyak goreng. Bahan lainnya adalah gondorukem yaitu getah pohon pinus. Jika ingin membuat batik dengan motif garis yang sangat tipis dan halus (ngawat) maka dapat dicampur dengan damar yaitu getah dari pohon meranti. Semua bahan tersebut dipanaskan hingga meleleh dengan sempurna sampai, masa pemanasan sampai meleleh sempurna dibutuhkan waktu selama 5-7 jam. Setelah itu malam yang telah jadi dicetak dan siap digunakan. Lilin bekas dapat dimanfaatkan kembali dengan bahan – bahan sebagai berikut :Microwax luar $\frac{3}{4}$ kg; Gondorukem 1 kg; Damar 1kg; Lilin bekas 8 kg dan Minyak goreng kualitas rendah 200 cc. Bahan bahan tersebut dicampur, dipanaskan sampai leleh kemudian disaring dengan alat penyaring atau kain penyaring dan dimasukkan kedalam cetakan hingga terbentuk padatan Malam.

Pelatihan pengelolaan limbah cair juga juga telah diberikan dalam rangka mendorong keberlanjutan lingkungan, diharapkan limbah batik tidak mencemari sungai, sumur, tanah atau lahan pekarangan. Edukasi kesadaran praktik finishing yang limbah cairnya mengandung bahan kimia zat warna seperti naftol, indigosol dll maupun bahan pendukung pewarnaan seperti soda abu, dan lain-lain. Menurut Kusno Putranto limbah cair adalah produksi bersih juga dapat membangun citra perusahaan atas kepedulian perusahaan

terhadap kelestarian lingkungan. Salah satu kriteria untuk mengajukan standar nasional kualitas produk batik adalah lolos AMDAL (Analisis Dampak Lingkungan), pengertian dari AMDAL sendiri menurut PP No. 27 Tahun 1999 AMDAL adalah Kajian atas dampak besar dan penting untuk pengambilan keputusan suatu usaha atau kegiatan yang direncanakan pada lingkungan hidup yang diperlukan bagi proses pengambilan keputusan tentang penyelenggaraan usaha atau kegiatan meliputi berbagai macam faktor seperti fisik, kimia, sosial, ekonomi, biologi, dan sosial budaya yang dilakukan secara menyeluruh. Limbah cair batik adalah limbah cair yang berasal dari proses persiapan pematangan, proses pematangan, proses pelepasan lilin dan cairan yang berasal dari rumah tangga, industri atau tempat-tempat umum lainnya yang biasanya mengandung bahan atau zat-zat yang dapat membahayakan kehidupan manusia serta mengganggu kelestarian lingkungan hidup. Limbah cair adalah air yang tidak bersih dan mengandung zat yang bersifat membahayakan kehidupan manusia atau hewan yang lazimnya muncul karena aktivitas manusia termasuk industri. (Sulaeman, 2004)



Gambar 2. Proses Pengelolaan Limbah Cair

Edukasi tentang keselarasan kualitas;

Sebagian besar produsen batik belum melakukan proses produksi secara efektif dan efisien. Indikator atas ketidakefektifan proses produksi batik tulis adalah proses penyantingan yang dilakan dilakukan dengan pengerjaan hal lain, terkadang proses penyantingan ditunda dengan alasan selesaikan pekerjaan rumah tangga. Hal tersebut berdampak pada pemborosan bahan baku malam (lilin batik) maupun energi dari penggunaan kompor seperti minyak tanah, gas atau listrik. Konsekuensinya proses pengerjaan batik secara keseluruhan membutuhkan waktu relatif lama. Penggunaan bahan baku pewarna alami yang tidak maksimal, juga berdampak pada pemborosan. Edukasi tentang standar keselarasan kebutuhan bahan baku disetiap tahap penciptaan nilai tambah telah diberikan dalam rangka menciptakan kepeloporan biaya produksi.

Penguatan kelembagaan Paguyuban melalui inkubasi koperasi;

Ketidakmampuan akses pasar secara langsung, memangkas margin produsen batik. Sebagian besar menjual produk hasil produksinya ketika terdapat keperluan mendesak dan harga yang ditawarkan tengkulak sangat merugikan. Rintisan koperasi masih terkendala dengan beberapa permasalahan, seperti komitmen pengurus yang kurang. Pendampingan manajerial pra koperasi telah dilakukan, sehingga akuntabilitas kepengurusan lebih transparan.

Pendampingan manajemen profesional melalui praktik manajemen persediaan berbasis *barcode*;

Upaya perbaikan manajemen persediaan barang dagangan juga dikelola lebih baik karena aplikasi sistem *barcode*. Pra koperasi sebagai wadah pemasaran bagi anggotanya dapat memberikan laporan penjualan dan persediaan secara terperinci dan akurat.



Gambar 3. Proses Pemberian Barcode pada Kain

Sosialisasi sertifikasi batik dan labelisasi Batikmark “batik Indonesia”.

Sosialisasi tentang sertifikasi kualitas batik tulis atau Batikmark telah dilakukan dalam rangka mendorong kualitas produk lebih berdaya jual. Pendampingan praktik promosi secara online juga perlu dilakukan untuk mendorong peluang penjualan produk yang lebih besar, misalnya dengan pembuatan katalog produk dan brosur promosi yang menarik dengan membuat katalog produk yang menarik. Kegiatan pendampingan praktik promosi online juga dilakukan tidak hanya sekedar pembuatan website atau situs online, tetapi juga pemberian edukasi dan pendampingan teknis pengelolaan website untuk menciptakan keberlanjutan program promosi secara online. Catatan pengamatan kunjungan website dari

waktu ke waktu meningkat dan dari berbagai daerah atau negara. Berapa contoh alamat website mitra produsen batik tulis dampingan adalah <http://batiksekararum.com> milik IKM Batik Sekar Arum dan dan <http://batiksrikuncoro.com> milik IKM Batik Sri Kuncoro

KESIMPULAN

Pendampingan yang telah dilakukan diharapkan dapat memperkuat kemampuan produsen batik tulis warna alam untuk mengeliminasi segala hal yang kurang efektif dan efisien sehingga dapat menekan biaya produksi yang sangat berpengaruh pada harga jual produk karna hal ini menjadi salah keunggulan bersaing karena kemampuan menciptakan ongkos produksi murah tercapai. Tujuan akhir dari seluruh kegiatan ini adalah kemampuan menghasilkan harga jual produk batik tulis warna alam yang terjangkau konsumen dalam negeri.

SARAN

Pendampingan berkelanjutan perlu terus dilakukan untuk mendorong potensi produk batik tulis warna alam sebagai produk unggulan Kabupaten Bantul. Kemandirian pasokan bahan baku pewarna alami diharapkan mampu memperkuat citra industri batik di Kabupaten Bantul yang ramah lingkungan.

KONTRIBUSI PENULIS

Dr Titik Kusmantini, SE, M.Si. bertanggung jawab atas tata letak artikel secara keseluruhan, tinjauan literatur, dan diskusi, Drs Hendri Gusaptono, MM. menganalisis data dan merupakan kontributor utama metodologi, Ir Darban Haryanto, MP. berkontribusi dalam hal temuan dan implikasi, Naila Kamalia membantu proses pengumpulan data, olah data, dan interpretasi hasil olah data.

UCAPAN TERIMA KASIH

Penulis mengucapkan berterimakasih kepada Kemenristek Dikti atas hibah pengabdian program pemberdayaan desa mitra.

DAFTAR PUSTAKA

- Christoper, M. (2000), " The Agile Supply Chain: Competing in Vilatile Markets", *Industrial Marketing Management Journal*, Vol.29, No.1, pp. 37-44
- Christopher, M. dan Towill, D.R. (2002), ``Supply chain migration from lean and functional to agile and customized'', *Supply Chain Management: An International Journal*, Vol. 5 No. 4, pp. 206-13.
- Christopher, M., Lowson, R. dan Peck, H. (2004), "Creating agile supply chains in the fashion industry", *International Journal of Retail and Distribution Management*, Vol. 32 No. 8, pp. 50-61.
- Ohno, T (1988), "The toyota Production System: Beyond Large Scale Production", Productivity press, portland, OR.

- Olhager, J (2003), " Strategic Positioning of the order penetration pint, " International journal of Production economics, Vol. 85, no.3, pp. 319-29
- Porter, M.E. dan Millar, V. (1985), "How information gives your competitive advantage", *Harvard Business Review*, July-August, pp. 149-160
- Porter, M.E. (1980), "Competitive Strategy: Techniques for Analyzing Industries and Competitors", The Free Press, New York, NY.
- Scandura, T.A. and Williams, E.A. (2000), "Research methodology in management: current practices, trends, and implications for future research", *Academy of Management Journal*, Vol. 43 No. 6, pp. 1248-64.
- Supriyono. (1999). *Manajemen Biaya: Suatu Reformasi Pengelolaan Bisnis* (Edisi Pertama). Yogyakarta: BPFE-Yogyakarta
- Naylor, J.B., Naim, M.M. and Berry, D. (1999), "Leagility: integrating the lean and agile manufacturing paradigms in the total supply chain", *International Journal of Production Economics*, Vol. 62 Nos 1/2, pp. 107-18
- Womack, J.P. and Jones, D.T. (1996), *Lean Thinking*, Simon and Schuster, New York, NY.
- Womack, J.P., Jones, D.T. and Roos, D. (1990), *The Machine that Changed the World*, Macmillan, New York, NY.
- Yin, R.K. (2003), *Case Study Research – Design and Methods*, 3rd ed., Sage, London.