

★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★

# PRODUK KERAJINAN DARI LIMBAH KAWAT

(Mencetak entrepreneur)

OLEH :  
FAUZIYAH,  
USTADUS SOLICHIN,  
DIAH ARI



PENERBIT

**ILMU MEDIA**  
SURABAYA

ISBN. 978 - 979 - 3931 - 62 - 3

# **PRODUK KERAJINAN DARI LIMBAH KAWAT**

**Fauziah, SE, MSi.  
Ustadus Solichin, SE, MM.  
Diah Ari, ST**

PRODUK KERAJINAN DARI  
LIMBAH KAWAT  
( Mencetak Entrepreneur )

Fauziah, SE, MSi  
Ustadus Solichin, SE, MM  
Diah Ari, ST

Katalog Dalam Terbitan (KDT)  
Copyright Penerbit Ilmu Media Surabaya

Edisi Pertama  
Cetakan Pertama Desember 2013

ISBN : 978 - 979 - 3931 - 62 - 3

Hak cipta dilindungi undang-undang  
Dilarang memperbanyak karya tulis dalam  
Bentuk dan dengan cara apapun  
Tanpa seizin tertulis dan penerbit

## Kata Pengantar

Dengan memanjatkan puji syukur kehadirat Allah SWT, atas rahmat dan karunia-Nya, kami dapat menyusun buku Kerajinan dari Limbah Kawat. Penyusunan buku ini merupakan hasil kegiatan pengabdian masyarakat yang dilaksanakan oleh Fakultas Ekonomi Universitas Islam Kediri. Pengabdian masyarakat dilakukan di desa Ngebrak Kabupaten Kediri. Pengabdian masyarakat dilaksanakan untuk membantu masyarakat dalam mengembangkan usahanya dengan cara memberikan pendidikan, pelatihan, pembinaan dan transfer ilmu seperti: ilmu manajemen keuangan, manajemen produksi, manajemen pemasaran dan akuntansi serta memberikan bantuan alat dari Dikti untuk kelancaran proses produksi kepada pengrajin.

Penulis menguraikan tiga hal penting pada buku ini. Yang pertama adalah pemberian hibah alat dan bahan dari Dikti untuk kelancaran proses produksi. Kedua membuat layout produk dan menentukan proses produksi kerajinan dari limbah kawat. Ketiga membuat diversifikasi produk, dimana yang sebelumnya pengrajin hanya mampu membuat 1 (satu) macam produk sampai dengan pengrajin tersebut mampu menghasilkan diversifikasi produk yang bervariasi.

Dengan adanya kegiatan pengabdian masyarakat yang dilakukan pada pengrajin Kerajinan Limbah Kawat, diharapkan

pengrajin dapat mengembangkan usahanya, mampu menghasilkan produk yang bervariasi dan inovasi serta memberikan keuntungan dan kesejahteraan bagi masyarakat.

Harapan penulis buku ini dapat membantu pembaca dan dapat digunakan sebagai bahan referensi yang bermanfaat.

Penulis sadar, buku ini masih memiliki kelemahan dan kekurangan. Kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan bagi penyempurnaan yang akan datang.

Kediri, Desember 2013

Penulis

# Daftar Isi

	Hal
Kata Pengantar .....	ii
Daftar Isi .....	iv
Daftar Tabel .....	v
Daftar Gambar .....	vi
BAB 1. PENDAHULUAN .....	1
1.1. Latar Belakang .....	1
1.2. Permasalahan .....	6
BAB 2. METODE PELAKSANA .....	12
2.1. Tempat dan Waktu Kegiatan Pengabdian Masyarakat .....	12
2.2. Bahan .....	12
2.3. Alat .....	14
BAB 3. PELAKSANAAN PENGABDIAN MASYARAKAT	21
3.1. Tahapan Dalam Pelaksanaan Pengabdian Masyarakat .....	21
3.2. Kegiatan Dalam Bidang Manajemen dan Akuntansi .....	23
BAB 4. HASIL YANG DICAPAI .....	26
4.1. Target Luaran .....	26
4.2. Produk Yang dihasilkan .....	27
BAB 5. PROSES PRODUKSI .....	28
5.1. Lay Out produksi .....	28
5.2. Tahapan Dalam Proses Produksi .....	28
BAB 6. KESIMPULAN DAN SARAN .....	51
DAFTAR PUSTAKA .....	53

## DAFTAR TABEL

	Hal
Tabel 1.1. Profil dua kelompok usaha hanger kawat yang ada di Desa Ngebrak Kec. Turus Kabupaten Gampeng Rejo Kediri .....	5
Tabel 2.1. Daftar Bahan .....	12
Tabel 2.3. Daftar Alat .....	14
Tabel 3.1. Kegiatan Dalam Bidang Manajemen dan Akuntansi .....	23
Tabel 3.2. Kegiatan dan Metode Pengabdian Masyarakat	25

## DAFTAR GAMBAR

Gambar	Hal
2.1. Kawat Limbah Pabrik .....	13
2.2. Penyerahan Alat Kepada Pengrajin .....	15
2.3. Alat Potong Kawat Besar .....	17
2.4. Alat Potong Kawat Kecil .....	17
2.5. Alat Cetak Hanger/ Pun .....	18
2.6. Alat Plurus Kawat/Pleser .....	18
2.7. Alat Bentuk Hanger melingkar .....	19
2.8. Alat Las Elektroda .....	19
2.9. Alat Las Besar .....	20
5.1. Proses Pelurusan Kawat Pertama .....	30
5.2. Proses Pelurusan Kawat Kedua .....	31
5.3. Proses Pemotongan Kawat Pertama .....	32
5.4. Proses Pemotongan Kawat Kedua .....	32
5.5. Proses Pembentukan /Cetak Kawat 1 orang ...	33
5.6. Proses Pembentukan / Cetak Kawat 2 orang ....	33
5.7. Proses Pencetakan Untuk Alas Panci .....	34
5.8. Produk Pengelasan Tempat Sajian Makanan Bulat .....	35
5.9. Proses Pengelasan Tempat Sajian Makanan Oval .....	35
5.10. Proses Pengelasan Tempat Minuman Aqua .....	36
5.11. Proses Pengelasan Alas Panci .....	37
5.12. Produk Setengah Jadi setelah pengelasan .....	38
5.13. Proses Crom Kawat .....	41
5.14. Proses Pengeringan dengan sinar Matahari .....	42
5.15. Proses Pengeringan dengan Oven .....	43
5.16. Produk Jadi Tempat Toples Kue .....	44
5.17. Produk Jadi Tempat Cangkir .....	45
5.18. Produk Jadi Tempat Minuman aqua .....	46
5.19. Produk Jadi Tempat Sajian Makanan Oval .....	47
5.20. Produk Jadi Tempat Sajian Makanan Bulau .....	48
5.21. Produk Jadi Alas Panci .....	49
5.22. Kegiatan Monitoring .....	49
5.23. Kegiatan Evaluasi .....	50



# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Aspek perekonomian merupakan aspek yang luas dari segala bidang usaha, baik usaha kecil, menengah, besar, maupun lingkup rumah tangga dan masyarakat. Apabila kita membahas masalah ekonomi pasti tidak bisa terlepas dari aktivitasrr bisnis, Aktivitas bisnis bisa dilakukan oleh siapa saja baik individu maupun organisasi. Tujuan dari aktivitas bisnis adalah menghasilkan *income* untuk memenuhi kebutuhan hidup sehingga antara aktivitas bisnis dan pemenuhan kebutuhan hidup ada korelasi yang sangat kuat, namun tidak semua individu maupun organisasi dapat melaksanakan aktivitas bisnis, karena aktivitas bisnis memerlukan faktor produksi seperti modal, sumber daya manusia, skill, pengetahuan serta sarana dan prasarana untuk usaha. Kesejahteraan suatu individu, rumah tangga maupun masyarakat bisa dilihat dari indikator pendapatan yang diperoleh, sehingga bagaimana caranya untuk mendapatkan *income*. Ada beberapa usaha yang dilakukan untuk mendapatkan *income* misalnya dari usaha jasa, dagang dan industri. Namun tidak semua pelaku bisnis bisa melaksanakan aktivitasnya dengan baik. Hal ini disebabkan karena masih terbatasnya kemampuan mereka dalam sistem manajemen, sistem akuntansi dan sistem produksi, sehingga apabila ada permasalahan yang berkaitan dengan keuangan, biasanya mereka mengalami kesulitan untuk

menyelesaikan masalah, hal ini yang menyebabkan terhambatnya perkembangan usaha mereka.

Bagi perusahaan yang besar umumnya sudah memiliki sistem manajemen yang baik, sehingga tingkat kesulitan dan kendala bisnis bisa diatasi, namun bagi perusahaan yang baru berdiri dan perusahaan kecil, masih harus menata sistem manajemen dengan baik supaya nantinya operasional perusahaan bisa lebih baik, mampu bersaing dan survive. Bagi perusahaan yang baru berdiri dengan modal yang kecil dan status kepemilikan masih perorangan, permasalahannya begitu kompleks, diantaranya masalah modal, masalah manajemen, masalah sistem akuntansi, masalah produksi, masalah pemasaran dsb.

Kelompok Usaha di daerah desa Ngebrak kecamatan Gampeng Rejo Kabupaten Kediri, aktivitasnya membuat **Hanger Kawat**. Kepemilikan perusahaan ini masih perorangan, ada beberapa kelompok usaha yang membuat hanger kawat, perusahaan ini berdiri hampir bersamaan waktunya yaitu sekitar tahun 2005, sebelumnya masyarakat tidak ada yang membuat hanger kawat. Munculnya ide mereka dalam pembuatan hanger kawat adalah adanya limbah kawat dari pabrik kertas Zig Zag dan Pamenang yang merupakan perusahaan anak PT. Gudang Garam. Limbah kawat dari pabrik tersebut berupa kawat gulungan dari sisa packaging, kemudian gulungan kawat tersebut dibeli oleh kelompok usaha dan diproses menjadi produk hanger kawat.

Gulungan kawat dari limbah pabrik tersebut oleh masyarakat sekitar ditampung dan dimanfaatkan untuk pembuatan Hanger Pakaian. Jadi bahan baku Hanger Kawat Pakaian dari limbah kawat pabrik. Sehingga masih ada ketergantungan terhadap persediaan bahan baku, karena bahan baku berasal dari limbah kawat pabrik maka harganya relatif lebih murah dari pada kawat baru.

Memang ada perbedaan kualitas antara bahan baku bekas (kawat limbah) dengan bahan baku yang baru (kawat baru). Proses pembuatan dari limbah kawat lebih sulit dan lebih lama karena bentuk gulungan kawat yang tidak beraturan, sehingga harus ditata dan diluruskan. Dalam meluruskan kawat ini memerlukan tempat yang luas, jadi kalau panjang kawat sampai 3 m maka untuk meluruskan kawat tersebut memerlukan luas panjang 3 m, tentunya hal ini menyerap waktu dan tempat yang tidak efisien. Sedangkan bahan kawat baru kualitasnya lebih baik dan gulungan kawat sudah tertata dengan rapi sehingga tidak perlu meluruskan dan manatanya lagi. Namun harga kawat baru relatif mahal.

Ada produk tertentu yang tidak bisa menggunakan kawat limbah karena proses pengolahannya relatif lebih sulit dan rumit misalnya produk tempat minum aqua, tempat buah, tempat cangkir dan tempat piring. Produk ini tidak bisa menggunakan kawat bekas karena tingkat pembuatan produk yang relatif lebih sulit dan lama serta diperlukan alat pemotong dan pelurus kawat. Karena terbatasnya fasilitas dan alat produksi, maka alat

pemotong dan pelurus kawat belum dimiliki oleh kelompok usaha. Alasannya harga alat pemotong, pencetak dan pelurus kawat cukup mahal yaitu sekitar Rp. 7.000.000,- itu yang bekas dan yang baru sekitar Rp. 10.000.000,-. Karena keterbatasan modal maka kelompok usaha tersebut tidak mampu membeli alat tersebut. Sehingga mereka hanya memproduksi hanger pakaian kawat dan tempat alas panci saja yang proses produksinya secara manual, prosesnya lebih mudah, bahan baku yang murah serta tidak memerlukan alat pelurus dan pemotong kawat.

Pada umumnya kelompok usaha tidak ada yang mempunyai alat pelurus, pencetak dan pemotong kawat karena menurut mereka alat tersebut cukup mahal disamping itu kelompok usaha tidak pernah menerima pengetahuan dan keterampilan khusus dalam pembuatan tempat minum, tempat cangkir, tempat gelas dan perabotan rumah tangga lainnya. Sehingga produk mereka hanya terbatas pada hanger kawat dan tataan panci saja, walaupun sebenarnya mereka ingin mengembangkan produk dengan berbagai variasi seperti tempat minuman aqua dari kawat, tempat cangkir/gelas, tempat buah, dan alat perabot rumah tangga lainnya. Sebenarnya sudah ada permintaan dari pasar terhadap produk tersebut, namun karena adanya keterbatasan alat, sarana, fasilitas, pengetahuan manajemen, keahlian dan keterampilan maka permintaan pasar tersebut tidak bisa dipenuhi oleh kelompok usaha. Sehingga produk kelompok usaha sulit untuk berkembang dengan cepat karena kurangnya variasi dan inovasi produk yang dihasilkan serta

pengetahuan manajemen dan kualitas pengetahuan dan keahlian sumber daya manusia yang masih rendah. Sehingga kelompok usaha ini perlu mendapatkan perhatian fasilitas produksi, pembinaan terhadap SDM dan pelatihan terhadap sistem manajemen dan produksi.

Ada 2 kelompok usaha yaitu Kelompok Usaha Maju Jaya dan kelompok usaha Sumber Rejeki

Tabel 1.1. Profil Dua Kelompok Usaha Hanger yang ada di Desa Ngebrak Kecamatan Turus Kabupaten Gampeng Rejo Kediri.

Kelompok Usaha	Maju Jaya	Sumber Rejeki
Nama Ketua/Pemilik	P.Siswanto	P. Suwadi
Jumlah Karyawan	10 orang	7 orang
Luas Lahan/usaha	247 m <sup>2</sup>	320 m <sup>2</sup>
Hasil produksi	Hanger Kawat dewasa dan anak-anak, hanger popok bayi, tataan setrika, tataan panci	Hanger Kawat dewasa dan anak-anak, hanger popok bayi, tataan setrika, tataan panci
Kapasitas Produksi	200 hanger per hari	135 hanger per hari
Desa	Ngebrak Kidul	Ngebrak Lor

Sumber:DesaNgebrak Kecamatan Turus Kabupaten Gampengrejo Kediri (2013).

Kelompok Usaha di Desa Ngebrak memberikan kontribusi yang cukup besar dalam membantu pendapatan desa setempat, utamanya memberikan pendapatan/penghasilan kepada

masyarakat sekitar dan tenaga kerja yang mayoritas dari desa setempat sehingga membantu mengurangi pengangguran. Lokasi desa Ngebrak dekat dengan Pabrik Zig Zag dan Pamenang yang menghasilkan kertas Sigaret dan kertas karton.

## **1.2. Permasalahan Pengrajin Kerajinan Hanger Kawat**

Kelompok Usaha di Desa Ngebrak kecamatan Gampeng Rejo Kediri sebagian besar bermata pencarian petani, namun ada yang pegawai, guru, karyawan pabrik dan berwirausaha membuat kerajinan hanger dari kawat.

Dari usaha tersebut adanya beberapa permasalahan yang dialami pengrajin diantaranya :

- Lemahnya sistem manajemen dan produksi serta sistem akuntansi sehingga pencatatan transaksi dan laporan keuangan tidak ada.
- Persediaan bahan baku kawat yang masih tergantung dari limbah pabrik kertas Zig Zag dan Pamenang. Karena bahan baku tersebut harganya lebih murah dibandingkan dengan kawat baru dan kelompok usaha kemampuannya membeli dari limbah pabrik zig zag dan pamenang yang berupa kawat, seandainya kawat dari pabrik tidak ada maka persediaan kawat juga menipis yang berpengaruh terhadap persediaan bahan baku.
- Kelompok usaha tidak mempunyai alat pelurus, pencetak dan pemotong kawat, mereka memotong kawat masih menggunakan alat manual seperti gunting kawat kecil,

sehingga proses pemotongan kawat memerlukan waktu yang lama.

- Jenis produk yang dihasilkan sangat terbatas yaitu hanya hanger pakaian, hanger popok bayi, tataan panci dan tataan setrika. Mereka memproduksi produk tersebut karena proses pembuatannya lebih mudah, lebih cepat dan perolehan bahan baku kawat bekas lebih murah. Sedangkan apabila ingin memproduksi produk yang lebih baik dan variasi seperti tempat minum, tempat cangkir, tempat gelas, tempat tisu dan peralatan lainnya maka dibutuhkan alat pemotong dan pelurus kawat serta jenis bahan kawat harus kawat yang baru, karena kawat limbah kualitasnya lebih jelek dan sulit untuk dibentuk. Disamping itu diperlukan tenaga kerja yang berpengalaman dan berkompeten, paling tidak sudah pernah mendapatkan pendidikan, keterampilan, pembinaan dan pelatihan.
- Tidak dimilikinya alat pemotong, pencetak dan pelurus kawat yang menyebabkan proses pemotongan dan pelurusan kawat dilakukan secara manual yang mengakibatkan lamanya waktu yang diperlukan untuk memotong dan meluruskan kawat.
- Kurangnya sarana dan fasilitas produksi seperti alat pemotong kawat, alat cetak dan pelurus kawat. Perbandingannya apabila memakai alat manual satu hari hanya mampu memotong kawat 10 kg, sedangkan apabila memakai mesing pemotong kawat 1 hari mampu memotong 1 kw kawat. Jadi memang perbandingannya cukup besar antara alat potong manual dengan alat potong mesin. Hal ini juga berdampak pada biaya

tenaga kerja dan biaya overhead pabrik yang diserap. Akibatnya biaya tenaga kerja dan biaya overhead pabrik lebih besar.

- Kurangnya pengetahuan bagi kelompok usaha tentang sistem manajemen, sistem produksi dan sistem pemasaran.
- Mereka dalam memasarkan produk sudah mempunyai sales, namun sales mereka tidak mempunyai pengetahuan dan keahlian dalam bidang pemasaran, pokoknya hanya jual, sehingga target dan volume penjualan perputarannya lambat.
- Masih terbatasnya wilayah pemasaran, yaitu hanya sekitar karisidenan Kediri. Hal ini disebabkan karena mereka/kelompok usaha tidak mempunyai link jaringan distribusi pemasaran produk yang luas, sehingga untuk melempar barang mengalami kesulitan. Hal ini dibutuhkan pelatihan dan pengetahuan strategi pemasaran yang tepat.
- Kurangnya pengetahuan tentang sistem akuntansi, sehingga dari transaksi penjualan dan produksi tidak pernah dibukukan. Sehingga mereka tidak mengetahui dengan pasti berapa biaya yang dikeluarkan dan berapa hasil yang diterima. Mereka hanya menghitung penerimaan uang saja, bahkan sering terjadi mereka ditipu oleh pembeli yaitu transaksi dibayar dengan cek kosong akibatnya mereka tidak mendapatkan uang sama sekali, padahal barang sudah berpindah tangan ke pembeli. Nilai cek kosong cukup besar yaitu sekitar 10 jt. Bahkan ada yang dihutang dan belum dibayar. Hal inilah yang membuat kami tergerak hati untuk membantu mereka dalam



hal perbaikan sistem manajemen, sistem produksi dan sistem akuntansi supaya kelompok usaha ini bisa lebih eksis dan berkembang.

- Modal kelompok usaha masih kecil, pada umumnya perusahaan tersebut masih milik perorangan sehingga kekuatan modal sangat tergantung dari kondisi finansial keuangan pribadi.
- Perolehan Modal dari pinjaman bank yang bunganya relatif cukup tinggi. Dan mereka umumnya takut mengambil pinjaman bank karena dikawatirkan tidak bisa membayar.
- Lokasi perusahaan masih dalam rumah pribadi.
- Produk yang dihasilkan masih monoton tidak ada inovasi dan kurang bervariasi, mereka hanya memproduksi hanger dari bahan kawat dan tataan panci dan setrika. Dari beberapa kelompok usaha tersebut umumnya produksinya sama yaitu hanger dari kawat dan tataan panci. Sehingga tidak ada variasi lain.
- Manajemen yang kurang baik, bahkan tidak ada perencanaan produksi, perencanaan keuangan dan sistem akuntansi. Para pengelola tidak dibekali dengan ilmu ekonomi, sehingga mereka beroperasi hanya berdasarkan meniru dari orang lain tanpa perencanaan yang baik, mereka pada umumnya masih lulusan SMP dan SMA, apalagi kualitas tenaga kerjanya masih rendah, sehingga produktivitas kerja mereka juga rendah.
- Tidak terpenuhinya permintaan konsumen karena adanya keterbatasan alat produksi dan tenaga kerja. Sehingga

kapasitas produksi mereka sangat terbatas. Permintaan pasar rata-rata 300 hanger per hari sedangkan kemampuan produksi rata-rata 200 hanger per hari.

- Apabila mereka/kelompok usaha tidak membuat inovasi produk yang lain, maka dikawatirkan produk mereka tidak mampu bersaing dengan perusahaan lain yang sistem produksinya sudah menggunakan alat mesin yang lebih cepat dan mudah. Karena dengan sistem manual akan menyerap biaya produksi yang tinggi, sehingga biaya produksi akan lebih besar dan pengaruhnya terhadap harga jual yang lebih mahal. Padahal pada umumnya konsumen memilih harga yang lebih murah dengan kualitas yang sama.
- Mereka tidak bisa menghitung biaya dan mengelola keuangan dengan baik, bagaimana membuat budget keuangan, menghitung harga pokok produksi, melakukan strategi pemasaran dengan baik dan tidak pernah membuat laporan keuangan sehingga mereka tidak bisa menilai dan mengevaluasi serta mengontrol keuangan mereka karena tidak adanya laporan keuangan, sehingga apabila ada suatu permasalahan yang berkaitan dengan keuangan mereka tidak bisa mengambil keputusan dengan cepat dan tepat, apabila ada permasalahan dengan keuangan maka jalan pintas yang mereka ambil yaitu dengan meminjam uang di Bank desa atau rentener dengan bunga yang cukup tinggi.

Dari identifikasi masalah tersebut diatas, telah disepakati kerjasama antara dua Kelompok usaha di Desa Ngebrak

kecamatan Gampeng Rejo Kediri dengan tim Fakultas Ekonomi Universitas Islam Kediri Kediri untuk melakukan pelatihan dan pembinaan usaha dari penyusunan anggaran induk, membuat layout produksi, pembinaan manajemen (manajemen produksi, manajemen keuangan, manajemen pemasaran) dan sistem akuntansi sampai dengan membuat laporan keuangan, menganalisa laporan keuangan serta bagaimana mengambil keputusan dengan tepat dan akurat, disamping itu membuat diversifikasi produk, jadi produk yang dihasilkan tidak hanya hanger dari kawat tetapi dengan diversifikasi produk yang lebih bervariasi dan inovatif, seperti produk tempat sajian makanan, tempat kue, tempat tisu, tempat minum aqua, tempat gelas, tempat cangkir, tempat jilbab, sovener dan sebagainya.

## **BAB 2**

### **METODE PELAKSANAAN**

#### **2.1. Tempat dan Waktu Pengabdian Masyarakat**

Pengabdian masyarakat dilaksanakan pada 2 kelompok usaha yaitu: (1) Kelompok Usaha Maju Jaya desa Ngebrak Lor Kec. Gampeng Rejo Kediri (2) Kelompok Usaha Sumber Rejeki desa Ngebrak Kidul Kec. Gampeng Rejo Kediri. Waktu pengabdian masyarakat dimulai bulan Juli 2013 hingga bulan Desember 2013.

Bahan dan Alat-Alat yang diberikan kepada pengrajin kerajinan kawat merupakan Bahan dan Alat dari Dikti untuk kegiatan pengabdian masyarakat. Bahan dan Alat tersebut merupakan perlengkapan dan alat untuk membuat produk kerajinan dari limbah kawat. Adapun Bahan dan Alat yang diserahkan ke pengrajin produk kerajinan dari limbah kawat sebagai berikut :

#### **2.2. Bahan**

**Tabel 2.1. Daftar Bahan**

No.	BAHAN	JUMLAH	KETERANGAN
1.	Kawat	2 kwintal	Bahan Baku
2.	Tali kawat	2 paket	Bahan penolong
3.	Bahan las	2 paket	Bahan Penolong
4.	Minyak Pelumas	2 paket	Bahan suku cadang
5.	Crom kawat	2 paket	Bahan penolong

Keteranga Bahan :

Kawat : merupakan bahan baku untuk membuat produk kerajinan.

Crom : merupakan bahan yang terdiri dari platina/baja, soda api, air dan C02 yang dipanaskan hingga 120 derajat Celcius untuk mengkilapkan kawat, sehingga kalau kawat limbah warnanya coklat dan kotor dimasukkan crom maka kawat akan bersih dan mengkilap.

Tali kawat : merupakan kawat kecil untuk menyambung antar kawat.

Minyak pel : merupakan minyak untuk membersihkan dan melicinkan alat/mesin.

Las : merupakan bahan yang terdiri dari karbit, spiritus untuk melakukan penyambungan/pengelasan kawat.

Gambar 2.1. Kawat Limbah Pabrik



### 2.3. Alat

**Tabel 2.3. Daftar Alat**

No.	ALAT	JUMLAH	KETERANGAN
1.	Gunting kawat kecil	1 unit	Pemotong kawat
2.	Gunting kawat sedang	2 unit	Pemotong kawat
3.	Pelurus kawat	2 unit	Meluruskan kawat
4.	Las Elektroda	2 unit	Mengelas
5.	Las Pen	2 unit	Membentuk ukuran
6.	Cetak Hanger	1 unit	Membentuk model
7.	Pun/Bentuk Hanger	3 unit	Membentuk Hanger
8.	Matras	2 unit	Alas Pun

Keterangan Alat :

Alat Potong Kawat Besar : merupakan alat potong kawat dengan kapasitas 10 kawat sekali potong, sehingga proses pemotongan kawat lebih cepat.

Alat Potong Kawat Kecil : merupakan alat potong kawat hanya untuk satu kali potong, sehingga proses pemotongan kawat lama karena dilakukan satu per satu

Alat Cetak Hanger/Pun : merupakan alat untuk membentuk kawat/mencetak sesuai dengan ukuran produk yang akan dibuat.

Alat Pelurus Kawat/Pleser : merupakan alat untuk meluruskan kawat dari limbah yang tidak beraturan.

Alat Las Elektroda : merupakan alat untuk mengelas /menyambung antar kawat yang ukuran kawatnya lebih kecil dari 8 mm.

Alat Las Kawat Besar : merupakan alat untuk mengelas /menyambung antar kawat yang ukuran kawatnya lebih besar dari 8 mm.

Berikut gambar pada waktu penyerahan bahan dan alat kepada kelompok usaha.

Gambar 2.2. Penyerahan Alat kepada Pengrajin







Gambar 2.3. Alat Potong Kawat Besar.



Gambar 2.4. Alat Potong Kawat Kecil.



Gambar 2.5. Alat Cetak Hanger / Pun.



Gambar 2.6. Alat Pelurus Kawat / Pleser.



Gambar 2.7. Alat Bentuk Kawat Melingkar



Gambar 2.8. Alat Las Elektroda.



Gambar 2.9. Alat Las Besar.



## **BAB 3**

### **PELAKSANAAN PENGABDIAN MASYARAKAT**

#### **3.1. Tahapan dalam Pelaksanaan Pengabdian Masyarakat :**

1. Pada tahap pertama memberikan penjelasan kepada kelompok usaha mengenai keuntungan dan manfaat ilmu manajemen dan produksi dalam pembuatan produk serta dampak positif terhadap aktifitas perusahaan.
2. Tahap berikutnya membuat layout produk dan budget induk yang meliputi budget penerimaan, budget pengeluaran, budget pembelian bahan, budget produksi, budget biaya, budget pemasaran, budget laba/rugi dan target laba yang akan diperoleh.:
  - a. Penyusunan budget induk, tahap kegiatan meliputi :

Perhitungan modal yang dimiliki

    - Perbaikan manajemen, membuat job discription dengan jelas
    - Menentukan produk satuan yang akan diproduksi termasuk desain produk yang menarik minat konsumen.
    - Menghitung biaya produksi, bahan yang dipakai, biaya tenaga kerja dan biaya overhead pabrik dan biaya lain-lain.
  - b. Melakukan perencanaan dan proses produksi :
    - Membuat layout produk dan desain produk

- Menentukan jadwal produksi
  - Menentukan kebutuhan bahan produksi
  - Menentukan sarana dan prasarana produksi
  - Melakukan pengawasan produksi supaya produk yang dihasilkan berkualitas baik.
- c. Membuat Laporan harga pokok produksi ( berapa biaya produksi sesungguhnya yang dikeluarkan untuk menghasilkan suatu produk ) :
- Menghitung biaya produksi
  - Menghitung harga pokok penjualan dan menentukan harga jual
- d. Menentukan wilayah daerah pemasaran dan strategi pemasaran :
- Melakukan promosi dan pengenalan produk
  - Mentraining sales
  - Mengawasi produk di pasaran
- e. Membuat laporan keuangan :
- Membuat laporan Laba/Rugi
  - Membuat laporan neraca
  - Menganalisa Laporan keuangan
- f. Melakukan kegiatan pendampingan, monitoring dan evaluasi untuk keberhasilan dan berkelanjutan program.

### 3.2. Kegiatan dalam Bidang Manajemen dan Akuntansi.

**Tabel 3.1. Kegiatan dalam bidang Manajemen dan Akuntansi**

Bidang Manajemen	Materi	Keterangan
Sistem Informasi Manajemen	- Menerangkan tujuan dan manfaat manajemen.	- Membuat Job Description - Perencanaan jangka pendek
Manajemen Keuangan	- Menentukan struktur modal	- Menghitung aset kelompok usaha. - Membuat budget keuangan
Manajemen Produksi	- Membuat Layout Produk	- Perencanaan Produk - Daftar Kebutuhan Bahan dan Pemakaian Bahan - Jadwal produksi - Kapasitas produksi - Fasilitas produksi yang dipakai - Pengawasan dan pengendalian produksi
Manajemen Pemasaran	- Membuat strategi pemasaran	- Survey Pasar - Training sales - Alokasi Lingkungan Bisnis - Promosi

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengawasan produk di pasaran</li> </ul>
Sistem Informasi Akuntansi	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Membuat Laporan keuangan</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Membuat pembukuan</li> <li>- Menghitung Biaya produksi</li> <li>- Menghitung Harga Pokok Produksi</li> <li>- Menghitung Harga Pokok penjualan</li> <li>- Menentukan Harga Jual</li> <li>- Menganalisa Laporan Keuangan</li> <li>- Pengambilan Keputusan yang tepat</li> </ul>

Pelaksanaan Iptek bagi Masyarakat ( IbM) ini dilakukan dengan menggunakan metode parsitipatif, penyuluhan, pendampingan, dan pelatihan di lokasi kelompok usaha. Kegiatan dan metode disajikan dalam tabel 3.2.



**Tabel 3.2. Kegiatan dan Metode dalam Pengabdian Masyarakat**

No	Kegiatan	Metode	Bahan/Alat
1.	Penjelasan mengenai manfaat ilmu manajemen dan akuntansi	Diskusi, pengamatan, tanya jawab	Makalah, gambar dan slide
2.	Perhitungan modal dan biaya produksi dan biaya lain-lain	Demonstrasi, praktek dan tanya jawab	Alat, bahan
3.	Membuat desain/rancangan produk dan menentukan sarana dan fasilitas produksi	Demonstrasi, praktek, tanya jawab	Alat, bahan
4.	Pembuatan produk	Demonstrasi, praktek, tanya jawab	Alat, bahan
5.	Pemasaran produk dan pembuatan laporan	Demonstrasi, praktek, tanya jawab	Produk

## **BAB 4**

### **TARGET DAN LUARAN**

#### **4.1. Target Luaran**

Luaran Hasil yang ditargetkan dalam program IbM ini adalah :  
Sistem Pola manajemen yang lebih baik dan Sistem akuntansi yang lebih baik.

Dengan metode ini diharapkan akan (1) Meningkatkan keterampilan wirausaha dalam menghasilkan suatu produk unggulan (2) Meningkatkan keterampilan Sumber Daya Manusia dalam meningkatkan produktivitas kerja dan kinerja (3) Penerapan sistem manajemen dan sistem akuntansi yang lebih baik (4) Meningkatkan efisiensi, efektifitas dan ekonomis dalam aktivitas operasional perusahaan (5) Mengembangkan aktivitas operasional perusahaan (6) Meningkatkan pengawasan dan pengendalian serta mencegah adanya kecurangan dan penyimpangan terutama yang berkaitan dengan keuangan (7) Menghasilkan informasi keuangan yaitu laporan keuangan yang akurat dan berkualitas sehingga apabila ada suatu permasalahan yang berkaitan dengan keuangan segera dapat diketahui dengan cepat dan tepat dalam mengambil suatu keputusan.

## 4.2. Produk yang dihasilkan

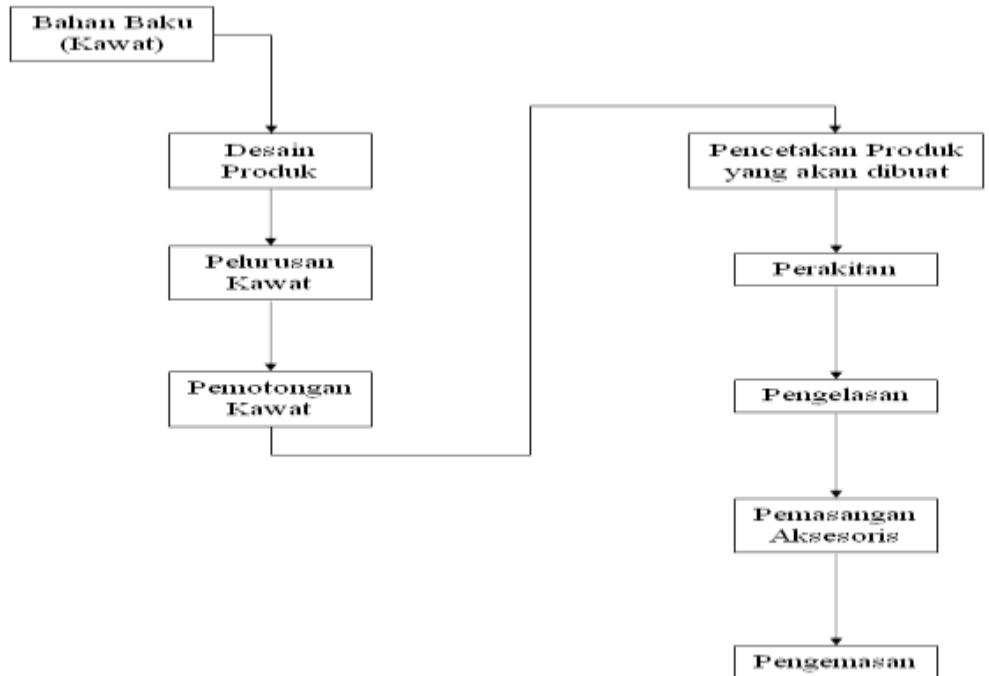
Produk yang dihasilkan tidak hanya satu macam produk, tetapi diversifikasi produk, produk yang bervariasi dan inovasi, yang dapat dipasarkan dan dinikmati oleh konsumen.

Produk sebelumnya : Hanger kawat, hanger kerudung, alas panci.

Produk Leluaran (Diversifikasi Produk) : - Tempat minuman aqua  
- Tempat kue dari limbah kawat.  
- Tempat sendok dan garpu.  
- Tempat toples kue dari kawat  
- Tempat cangkir dari kawat  
- Tempat sajian makanan  
- Tempat kerudung dari kawat

## BAB 5 PROSES PRODUKSI

### 5.1. Lay Out Produksi



### 5.2. Tahapan dalam proses produksi :

1. Persiapan Bahan
2. Proses Desain Produk
3. Proses Pelurusan Kawat
4. Proses Pemotongan Kawat
5. Proses Pencetakan atau Pembentukan Kawat sesuai Model
6. Proses Pengelasan
8. Proses Pemasangan Aseoris
9. Proses Crom/ Pengkilapan
10. Proses Pengeringan

## **1. Tahap Persiapan Bahan**

Pada tahap persiapan bahan, pengrajin mempersiapkan bahan baku, bahan penolong dan bahan suku cadang untuk proses produksi. Adapun bahan baku adalah limbah kawat pabrik, bahan penolong crom, tali kawat, bahan las, bahan suku cadang minyak pelumas. Berikut adalah gambar bahan kawat limbah.



## **2. Tahap Proses Desain Produk**

Desain produk dibuat sebelum proses produksi dilakukan dengan membuat gambar dan pola produk yang akan dibuat. Hal ini untuk merancang produk yang akan dihasilkan dengan tujuan produk yang dihasilkan dapat menarik konsumen dan diterima di pasar.

### 3. Tahap Pelurusan Kawat.

Limbah kawat yang sudah diperoleh akan diluruskan, karena bentuk dan ukuran kawat tidak beraturan ada yang kecil dan besar, kondisinya ada yang bagus dan karatan atau rusak, sehingga harus dipilih dan diseleksi mana yang layak dipakai atau tidak. Apabila tidak layak dipakai maka akan dibuang. Setelah diseleksi limbah kawat akan diluruskan dengan alat pelurus kawat/Pleser, tujuannya kawat menjadi lurus dan memudahkan untuk dipotong sesuai dengan ukuran yang diperlukan. Proses pelurusan kawat sebagai berikut :

Gambar 5.1.. Proses Pelurusan Kawat Pertama



Gambar 5.2. Proses Pelurusan Kawat Kedua



#### **4. Tahap Pemotongan Kawat**

Kawat yang sudah diluruskan akan dipotong sesuai dengan ukuran. Pemotongan kawat dengan menggunakan alat potong kawat/gunting. Apabila kawat yang dipotong 1 cukup menggunakan alat potong kecil, tetapi apabila kawat yang dipotong banyak menggunakan alat potong besar. Alat potong kawat kecil hanya untuk memotong 1 kawat, sedang alat potong kawat besar bisa untuk memotong 10-20 kawat sehingga lebih cepat proses pemotongannya. Berikut ini adalah gambar proses pemotongan kawat.

Gambar 5.3. Proses Pemotongan Kawat Pertama



Gambar 5.4. Proses Pemotongan Kawat Kedua





## 5. Tahap Proses Pencetakan Kawat sesuai Model

Proses pembentukan /pencetakan kawat menggunakan alat pencetakan kawat/Pun, yaitu membentuk kawat sesuai dengan model yang akan dibentuk, seperti membentuk kawat menjadi : bulatan kecil, bulatan besar, oval, melengkung, spiral dsb. Berikut adalah gambar proses pembentukan kawat.

Gambar 5.5. Proses Pembentukan/Cetak Kawat 1 orang



Gambar 5.6. Proses Pembentukan/Cetak Kawat untuk 2 orang



Gambar 5.7. Proses Pencetakan untuk Alas Panci



## 6. Tahap Proses Pengelasan

Kawat yang sudah dibentuk/dicetak kemudian dirangkai dan di las/disambung dengan alat pengelasan. Apabila ukuran kawat besar menggunakan alat las besar dan apabila ukuran kawat kecil menggunakan las elektroda. Hali dimaksudkan kawat kecil mudah patah sehingga alat lasnya harus kecil. Berikut ini adalah gambar proses pengelasan.

Gambar 5.8. Proses Pengelasan Tempat Sajian Makanan Bulat



Gambar 5.9. Proses Pengelasan Tempat Sajian Makanan Oval



Gambar 5.10. Proses Pengelasan Tempat Minuman Aqua



Gambar 5.11. Proses Pengelasan Alas Panci



## **7. Tahap Proses Pemasangan Asesoris**

Produk yang sudah dilakukan pengelasan menjadi produk setengah jadi yang dilengkapi dengan asesoris agar lebih menarik, tetapi tidak semua produk diberi asesoris.

## **8. Produk Setengah Jadi**

Produk setengah jadi merupakan produk yang belum 100% selesai, masih membutuhkan waktu untuk diproses menjadi produk jadi yang siap dijual. Berikut gambar produk setengah jadi yang dihasilkan.

Gambar 5.12. Produk Setengah Jadi Setelah Pengelasan







## 9. Tahap Proses Crom

Proses Crom merupakan proses membersihkan dan mengkilapkan produk. Bahan crom terdiri dari soda api, air, platina/baja, CO<sub>2</sub> yang dicampur dan diletakkan dalam penampungan air serta dipanaskan mendidih. Kawat dicelupkan dalam bahan crom direndam dan didiamkan  $\pm$  10-15 menitkemudian diangkat dan dibilas dengan air, maka kawat yang tadinya kotor dan tidak mengkilap setelah di crom menjadi bersih dan mengkilap. Berikut ini gambar proses crom.

Gambar 5.13. Proses Crom Kawat







#### 10. Tahap Proses Pengeringan

Kawat setelah proses crom dikeringkan tujuannya untuk menghilangkan air setelah direndam. Proses pengeringan bisa dijemur ditempat terbuka dengan sinar matahari atau apabila cuaca mendung bisa di oven dengan kompor. Berikut ini gambar proses pengeringan dengan sinar matahari dan di oven.

Gambar 5.14. Proses Pengeringan dengan Sinar Matahari





Gambar 5.15. Proses Pengeringan dengan Oven





### **11. Produk Jadi**

Produk jadi merupakan produk yang dihasilkan setelah proses pengeringan. Produk jadi yang dihasilkan adalah produk kerajinan dari limbah kawat. Produk jadi ini siap dipasarkan dan dijual kepada konsumen. Adapun produk jadi yang dihasilkan meliputi : Tempat minuman aqua dari kawat, Tempat toples kue dari kawat, Tempat cangkir, Tempat sajian makanan dsb.

Gambar 5.16. Produk Jadi Tempat Toples Kue



Gambar 5.17. Produk Jadi Tempat Cangkir



Gambar 5.18. Produk Jadi Tempat Minuman aqua



Gambar 5.19. Produk Jadi Tempat Sajian Makanan Oval



Gambar 5.20. Produk Jadi Tempat Sajian Makanan Bulat





Gambar 5.21. Produk Jadi Tempat alas Panci



Gambar 5.22. Kegiatan Monitoring



Gambar 5.23. Kegiatan evaluasi



## **BAB 6**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1. KESIMPULAN**

Dari kegiatan pengabdian masyarakat yang telah dilaksanakan dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Kegiatan pengabdian masyarakat yang dilakukan terhadap kelompok usaha hanger kawat di desa Ngebrak Kediri sangat menguntungkan bagi kelompok usaha dan memberikan nilai tambah bagi kelompok usaha.
2. Dengan adanya bantuan alat-alat dan bahan dapat meningkatkan motivasi kerja bagi kelompok usaha yang sudah ada dan yang akan mulai membangun usaha.
3. Minimnya pengetahuan kelompok usaha tentang ilmu manajemen dan akuntansi, sehingga dengan adanya pembinaan dan pelatihan di bidang manajemen membuat masyarakat dan kelompok usaha dapat menghitung pendapatan dan biaya secara benar dan tepat.
4. Diversifikasi produk masih memerlukan waktu yang cukup lama, hal ini disebabkan karena kebiasaan masyarakat membuat produk lama dan masih ragu untuk mencoba produk yang bervariasi, hal ini karena keterbatasan modal, alat dan pengetahuan.

5. Kelompok usaha masih lemah di bidang pemasaran dan belum mampu membuat strategi pemasaran yang baik.
6. Kelompok usaha sebaiknya perlu mendapatkan pengetahuan bagaimana menjadi enterpreneur yang sukses.
7. Perlu adanya perhatian dari pemerintah untuk pengembangan usaha dan perlindungan terhadap usaha kecil dan menengah, sayangnya perhatian pemerintah sampai saat belum sampai ke kelompok usaha.

## **6.2. SARAN**

1. Perlu tindak lanjut dari program ini, sehingga bisa berkelanjutan, yaitu dengan mendapatkan dana dari pemerintah.
2. Sebaiknya ada program pendampingan secara intens, sehingga apabila apa permasalahan bisa segera teratasi.
3. Pemerintah sebaiknya melindungi pelaku usaha kecil yang akan naik dan tidak mematikan usaha lokal dengan tidak terkendalinya produk impor yang akan mematikan usaha lokal.

## DAFTAR PUSTAKA

- Best, Roger, J.2004. *Market-Best Management: Strategies For Growing Customer Value And Profitability*. 3rd Edition. Prentice-Hall inc. New Jersey
- Burggraff Willem. Et. Al. *The Entrepreneur and The Entrepreneurship cycle*, 2008, Assen,,: Royal Van Gorcum
- Craveb W Davidm and Nigel F Piercy, 2007 *Stategic Marketing*, 8nd Edition Irwin, Mc Graw Hill.
- Corsi, Patrick, et, al, *Innovation Engineering*, 2006, London : iste
- Day, George S, 1999 *Market Driven Strategy: Process For Creating Value*. New York The Free Press A Division of Simon & Schuster Inc, New York.
- Djuamdi, Anton, *Membangun Karakter Wirausaha dan Praktik Bisnis di Bidang Pangan*, 2010, Grasindo, Jakarta
- Fandy Tjiptono, Gregorius Chandra, 2008 Dadi Andriana, *Pemasaran Strategik*, Jakarta: CV Andi Offset
- Fuad, M, Christine H, Nurlela, Sugiarto, *Pengantar Bisnis*, 2000, PT. Gramedia, Jakarta
- Harmaizar, *Menggali Potensi Wirausaha*, 2006, CV. Dian Anugrah Perkasa
- <http://irmadevita.com/2007/> *Prosedur – Cara dan Syaray Pendirian CV*

- Indrajaya, Richi, *Jangan Takut Mulai Bisnis*. 2008, Puspa Swara, Jakarta
- Indrajid, Dr, Richardus Eko, *ProsesBisnis Outsourcing*, 2004, Grasindo, Jakarta
- Kartajaya, hermawan. *Siasat Bisnis*, Gramedia, 2004, Jakarta
- Kotler, Philip, *Marketing Management*, 2006, Eleventh Edition, New Jersey
- Malahayati, S.Psi, *Rahasia Bisnis Rosululloh*, 2010, Jogya Great Publisir, Yogyakarta
- Manurung, Dr, Laurensius, Jiko Warsito. *Strategi Dan Inovasi Bisnis, meningkatkan Kinerja Usaha*. 2010, Elex Komputindo, Jakarta
- Michael Hammer and James Champy, *Reengineering the Corporation: A Manifesto for Business Revolution*, 1993, Harper Business.
- Nugroho, A, Suharyadi, Purwanto, *Kewirausahaan, Membangun Usaha Sukses Sejak Usia Muda*, 2007, PT, Salemba Empat, Jakarta.

