
**PENILAIAN KESIAPAN UKM BATIK DALAM SERTIFIKASI SNI
(STUDI KASUS : UKM BATIK DI SURAKARTA)
Assessment of SMEs Readiness on Indonesian National Standard (SNI) Certification
(Case Study: SME Batik in Surakarta)**

Fakhrina Fahma, Roni Zakariya dan Royan Fajar Gumilang

Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Sebelas Maret, Jl. Ir. Sutami No. 36A, Jebres,
Surakarta, Jawa Tengah, Indonesia
e-mail: fakhrina09@gmail.com

Diterima: 23 November 2018, Direvisi: 8 Maret 2019, Disetujui: 15 Maret 2019

Abstrak

Surakarta adalah salah satu kota di Indonesia yang terkenal dengan produk batiknya. Bahkan, sebagian besar batik yang diproduksi di Surakarta adalah produk UKM yang dikelola secara tradisional. Kontribusi batik pada ekonomi Surakarta sangat besar. Menurut data dari Departemen Perindustrian dan Perdagangan Surakarta, pada tahun 2016 ekspor batik menduduki peringkat ketiga komoditas ekspor terbesar di Surakarta. Meski tren nilai ekspor batik meningkat, tetapi tren impor batik juga meningkat. Sejak MEA diterapkan pada 1 Januari 2016, produk impor menyerbu Indonesia dari berbagai negara. Standardisasi adalah salah satu strategi untuk meningkatkan daya saing, terutama di era perdagangan bebas. Kegiatan standardisasi dalam industri dapat dibuktikan dengan memperoleh sertifikat SNI (Standar Nasional Indonesia). Penelitian ini melakukan penilaian UKM berdasarkan tingkat kesiapan UKM batik dalam memperoleh sertifikat SNI. Model penilaian kesiapan UKM batik dalam sertifikasi SNI menggunakan pendekatan pemenuhan persyaratan sertifikasi yaitu kesiapan administratif, kesiapan teknis dan kesiapan ekonomi. Hasil penilaian tingkat kesiapan digunakan untuk zonafikasi UKM dengan menambahkan aspek minat UKM dalam sertifikasi SNI. Zonafikasi dilakukan dengan memodifikasi *traffic light system* sehingga ada empat zona yaitu hijau, kuning, merah dan merah tua. Hasil evaluasi terhadap 18 responden menunjukkan bahwa rata-rata tingkat kesiapan UKM Batik Laweyan dalam sertifikasi SNI adalah 27%. Ada tiga (17%) UKM Batik yang memiliki tingkat kesiapan $\geq 65\%$ (Zona hijau), satu UKM (5%) di zona kuning, dan 14 UKM (78%) memiliki tingkat kesiapan sangat rendah (zona merah dan merah lebih baik). Zonafikasi UKM penting untuk memberikan rekomendasi dalam program bimbingan UKM yang sesuai.

Kata kunci: UKM, batik, kesiapan, sertifikasi SNI

Abstract

Surakarta is one of the cities in Indonesia which is famous for its batik products. In fact, most of the batik produced in Surakarta is a traditionally managed product of SMEs. Batik contribution to the Surakarta economy is huge. Data from the Department of Industry and Commerce Surakarta show that in 2016 batik exports ranked third in the biggest export commodity in Surakarta. Although the trend of batik export value increased, the trend of batik imports also increased. Since the introduction of the MEA on January 1, 2016, imported products invaded Indonesia from various countries. Standardization is one strategy to improve competitiveness, especially in the free trade era. Standardization activities in industry can be proven by obtaining certification of SNI (Indonesian National Standard). This research conducted assessment of readiness of batik SMEs to get SNI certification. The assessment model of the readiness of batik SMEs in SNI certification used the approach of fulfilling certification requirements, i.e administrative readiness, technical readiness and economic readiness. The assessment result of readiness level is used for SMEs zonafication by adding aspect of SME interest in SNI certification. Zonafication is done by modifying the traffic light system so there are four zones ie green, yellow, better red and red. The result of the evaluation on 18 respondents had shown that the average readiness level of SME Batik Laweyan in SNI certification was 27%. There were three (17%) Batik SMEs that had readiness level $\geq 65\%$ (Green zone), one SME (5%) in yellow zone, and 14 SMEs (78%) had very low readiness level (better red and red zone). SMEs Zonafication were important to provide recommendations for appropriate SME guidance programs.

Keyword: SMEs, batik, readiness, SNI certification

1. PENDAHULUAN

Batik merupakan warisan budaya Indonesia yang telah diakui oleh UNESCO sebagai Warisan

Dunia Tak Benda pada bulan Oktober 2009 (Alhusain, 2015). Perkembangan industri batik dimulai oleh komunitas keraton kemudian berkembang ke luar lingkungan keraton, dan kini

menjadi industri utama berbasis budaya nasional (Ismail dkk, 2012). Tidak saja sebagai warisan budaya tetapi batik memiliki nilai ekonomi dan memberikan kontribusi yang besar dalam menciptakan lapangan pekerjaan bagi masyarakat Indonesia. Menurut Kementerian Perindustrian, jumlah Usaha Mikro, Kecil dan Menengah (UMKM) batik di Indonesia tercatat mencapai 49.000 unit usaha dan jumlah pengrajin batik di Indonesia mencapai 200 ribu orang atau 20% dari total UKM tekstil nasional (Kementerian Perindustrian, 2017). Industri tenun dan batik mampu memberikan kontribusi cukup besar terhadap perekonomian nasional dengan nilai ekspor yang mencapai 151,7 juta dolar AS sepanjang tahun 2016 (<http://marketeers.com>).

Meski tren nilai ekspor batik meningkat, namun tren impor batik juga meningkat. Nilai impor batik Indonesia pada tahun 2014 meningkat dari US \$ 28 juta menjadi US \$ 34 juta. Indonesia mengimpor produk batik dari China, Malaysia, Hongkong, Korea, dan Italia (Alhusain, 2015). Persaingan produk batik tidak hanya terjadi di tingkat nasional tapi juga di tingkat internasional. Sejak berlakunya MEA pada 1 Januari 2016, produk-produk impor menyerbu Indonesia dari berbagai negara. Produk luar negeri mampu memberikan barang lebih murah dengan kualitas lebih baik dibanding produk Indonesia. Menurut Irjayanti dkk (2012) setidaknya ada sepuluh hambatan utama yang dihadapi UMKM, yaitu hambatan persaingan; akses keuangan; harga energi; teknologi; biaya produksi tidak efisien; faktor-faktor ekonomi; keterampilan manajemen; proses; keterbatasan penjualan; dan bahan baku. Hambatan-hambatan tersebut menyebabkan daya saing produk lokal sangat rendah sehingga tidak mampu berkompetisi dengan produk impor.

Standardisasi merupakan salah satu strategi untuk meningkatkan daya saing, khususnya di era perdagangan bebas. Karena pada akhirnya, barang dan jasa yang dihasilkan di dalam negeri akan dinilai oleh konsumen berdasarkan kualitasnya. Pemenuhan standar suatu produk menjadi penting, terutama menyangkut kualitas barang yang menjamin keselamatan, keamanan, dan kesehatan. Kegiatan standarisasi di industri dapat dibuktikan dengan diperolehnya sertifikat SNI (Standar Nasional Indonesia). Hal ini menjadi tantangan tersendiri bagi UKM, mengingat saat ini masih banyak UKM yang belum memiliki sertifikat SNI baik produk maupun proses. Di Indonesia dari total 55 juta produk UKM di Indonesia, tak lebih dari 20% saja yang telah mengantongi sertifikat SNI (www.bsn.go.id). Hal ini juga terjadi pada UKM batik. SNI batik telah ditetapkan oleh BSN sejak tahun 2016, tetapi jumlah industri yang menerapkan standar ini masih sangat sedikit. Menurut data LSPro Batik, jumlah industri batik

yang mendapatkan sertifikat SNI baru delapan industri saja. Kenyataan ini sangat mengkhawatirkan bagi keberadaan UKM. Dampak positif perdagangan bebas untuk perluasan pasar menjadi sulit untuk diwujudkan. Bahkan UKM dapat gulung tikar karena tidak dapat bersaing.

Surakarta merupakan salah satu kota di Indonesia yang terkenal dengan produk batiknya. Bahkan Surakarta lebih dikenal dengan sebutan kota batik. Faktanya sebagian besar batik yang dihasilkan di Surakarta merupakan produk UKM yang dikelola secara tradisional. Sebagian besar dari sumber daya manusia yang memproduksi batik memiliki kemampuan membatik secara turun temurun. Dapat dikatakan bahwa membatik telah menjadi sumber mata pencaharian masyarakat Surakarta. Kontribusi batik pada perekonomian Surakarta sangat besar. Menurut data Dinas Perindustrian dan Perdagangan Surakarta, volume ekspor 2016 adalah 579.073,49 kg naik dari 488.038,49 kg (pada 2015) sedangkan nilainya naik dari US \$ 9,45 juta menjadi US \$ 10,88 juta. Ini menjadikan batik sebagai satu dari tiga komoditi ekspor terbesar Surakarta beserta produk tekstil dan plastik (<https://www.antaranews.com>).

Untuk menjaga agar batik surakarta tetap dapat bertahan dan mampu bersaing, maka pemerintah perlu mendorong UKM batik agar dapat menjaga kualitas produknya melalui pemenuhan terhadap standar yang ditetapkan. BSN telah menetapkan standar kualitas produk batik melalui SNI 8302:2016, SNI 8303:2016 dan SNI 8304:2016. SNI batik meliputi definisi, ciri-ciri, syarat mutu serta cara uji batik yang terdiri atas uji dimensi dan berat kain, uji konstruksi, uji kekuatan tarik dan mulur kain, uji tahan lentur warna serta uji perubahan dimensi setelah pencucian. Pemenuhan persyaratan SNI batik dapat dibuktikan dengan sertifikasi SNI atau adanya label SNI pada produk batik yang beredar di pasaran. Label SNI menjadi tanda bagi konsumen bahwa produk tersebut memiliki kualitas yang baik.

Penelitian ini difokuskan pada UKM batik di Surakarta. Tujuan penelitian ini adalah (1). melakukan penilaian tingkat kesiapan UKM batik dalam sertifikasi SNI, (2). mengidentifikasi tahapan proses yang persyaratannya sulit dipenuhi oleh UKM, (3) memberikan usulan program/kebijakan yang sesuai untuk percepatan sertifikasi SNI.

Penelitian tentang penilaian kesiapan penerapan SNI pada UKM batik juga telah dilakukan oleh Rinawati dkk (2015). Menurut Rinawati dkk (2015), penilaian kesiapan didasarkan pada tiga faktor utama yaitu kesiapan organisasi, kesiapan industri, serta kesiapan nasional dan tekanan lingkungan dengan

memberikan bobot yang berbeda pada setiap faktor menggunakan metoda *Analytical Hierarchy Process* (AHP). Berbeda dengan penelitian yang dilakukan oleh Rinawati dkk (2015), pada penelitian ini penilaian kesiapan sertifikasi menggunakan pendekatan pemenuhan terhadap persyaratan proses sertifikasi. Model penilaian kesiapan menggunakan framework yang diperoleh dari penelitian sebelumnya yaitu Fahma dkk (2017). Hasil penilaian kesiapan dilengkapi dengan metoda zonafikasi untuk memudahkan dalam memberikan rekomendasi dan treatment yang tepat bagi UKM.

2. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Standar dan Sertifikasi

Menurut UU Nomor 20 Tahun 2014, standar adalah persyaratan teknis atau sesuatu yang dibakukan, termasuk tata cara dan metode yang disusun berdasarkan konsensus semua pihak/pemerintah/keputusan internasional yang terkait dengan memperhatikan syarat keselamatan, keamanan, kesehatan, lingkungan hidup, perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi, pengalaman, serta perkembangan masa kini dan masa depan untuk memperoleh manfaat yang sebesar-besarnya.

Menurut SNI ISO/IEC 17067:2013, sertifikasi produk adalah kegiatan penilaian kesesuaian yang dibangun untuk memberikan kepercayaan konsumen, regulator industri dan pihak lain yang berkepentingan bahwa produk memenuhi persyaratan yang ditetapkan, termasuk misalnya kinerja, keamanan, interoperabilitas, dan berkelanjutan produk. Skema sertifikasi produk merupakan aturan, prosedur, dan tata kelola yang terkait dengan kumpulan tertentu dari persyaratan yang ditetapkan. Skema sertifikasi produk memiliki 7 tipe yaitu tipe 1a, 1b, 2, 3, 4, 5, dan 6. Tipe skema sertifikasi yang dinyatakan dalam SNI ISO/IEC 17067:2013 dibedakan berdasarkan jenis kegiatan survailen yang dilakukan.

2.2 UMKM

Menurut UU No 20 Tahun 2008, UMKM adalah usaha produktif milik orang perorangan dan / atau badan usaha perorangan yang memenuhi kriteria Usaha Mikro sebagaimana diatur dalam UU tersebut. Sementara itu, batik adalah kerajinan tangan sebagai hasil pewarnaan secara perintang menggunakan malam (lilin batik) panas sebagai perintang warna dengan alat utama pelekak lilin batik berupa canting tulis dan atau canting cap untuk membentuk motif tertentu yang memiliki makna (SNI 0239:2014). Kriteria UMKM berdasarkan UU Nomor 20 Tahun 2008 disajikan dalam Tabel 1.

Tabel 1 Kriteria UMKM.

No	Uraian	Kriteria	
		Aset	Omset (per tahun)
1	Usaha Mikro	Maksimal 50 Juta	Maks. 300 Juta
2	Usaha Kecil	50-500 Juta	300 Juta – 2 M
3	Usaha Menengah	500 Juta – 10 M	2,5 M – 50 M

2.3 Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) Batik

Lembaga Sertifikasi Produk Balai Besar Kerajinan dan Batik (LSPro Balai Besar Kerajinan dan Batik) atau lebih dikenal sebagai LSPro TOEGOE berkedudukan di Balai Besar Kerajinan dan Batik Jl. Kusumanegara No. 7 Yogyakarta. LSPro TOEGOE merupakan Lembaga Sertifikasi Produk yang telah diakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN) dengan nomor Akreditasi LSPR-025-IDN yang bertugas melaksanakan sertifikasi produk sesuai dengan standar produk yang diacu dan diakui melalui evaluasi sistem mutu dan penilaian hasil uji.

Sesuai dengan ruang lingkup akreditasi, proses sertifikasi produk batik yang diselenggarakan oleh LSPro BBKB (TOEGOE) menggunakan dua tipe skema sertifikasi yang telah ditetapkan oleh KAN, yaitu Skema Tipe 3. Skema Tipe 3 mencakup seleksi, determinasi yang mencakup pengujian produk, evaluasi lapangan yang terkait dengan lini produksi, review dan penetapan keputusan sertifikasi. Skema Tipe 3 ini diikuti dengan survailen yaitu cara pengujian dan evaluasi lapangan kembali yang terkait dengan lini produksi pemohon sertifikasi. Sedangkan persyaratan untuk proses sertifikasi disajikan pada Tabel 2.

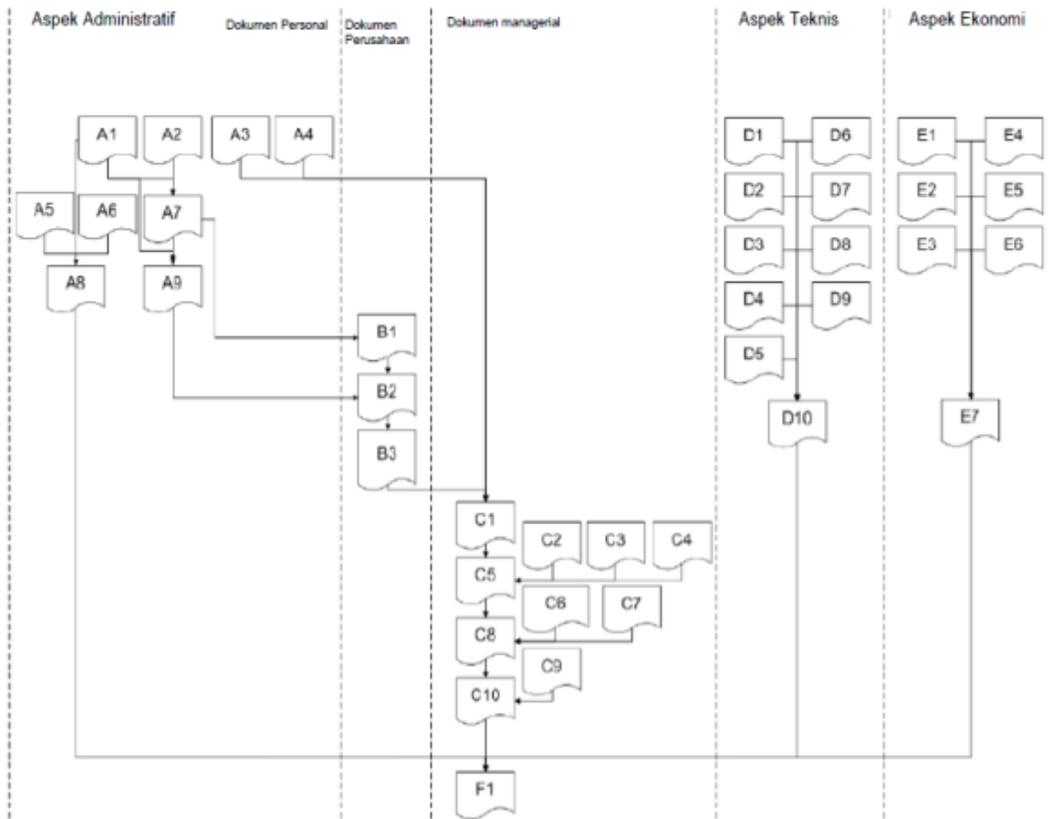
Tabel 2 Persyaratan sertifikasi batik.

Persyaratan	Deskripsi
Dokumen Administratif	Izin Usaha Industri Tanda Daftar Perusahaan Hak paten merk atau lisensi
Dokumen Teknis	Pedoman Mutu yang telah disahkan Diagram Alir Proses Produksi Daftar Peralatan Utama Produksi Daftar Bahan Baku Utama dan Pendukung Produksi Daftar Peralatan Inspeksi dan Pengujian Salinan Dokumen Panduan Mutu dan Prosedur Mutu

2.4 Framework Penilaian Kesiapan Sertifikasi

Framework penilaian kesiapan sertifikasi menggunakan pendekatan pemenuhan terhadap

persyaratan proses sertifikasi. Menurut Fahma dkk (2017), variabel penilaian kesiapan diidentifikasi dari persyaratan yang dibutuhkan dalam proses sertifikasi. Proses sertifikasi dijabarkan dalam diagram alir (*workflow diagram*) yang disajikan pada Gambar 1.



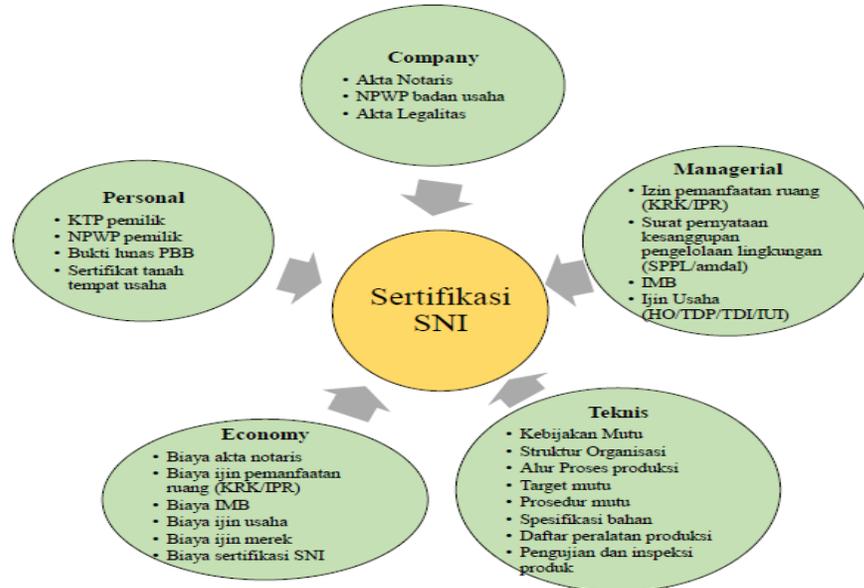
Dimana :

A1 : KTP	C2 : Surat Permohonan SPPL	D6 : Pembagian Tugas
A2 : Surat Pengantar RT/RW	C3 : Surat Kesanggupan SPPL	D7 : Spesifikasi peralatan produksi
A3 : Bukti Lunas PBB	C4 : Gambar Rencana Usaha	D8 : Spesifikasi Material produksi
A4 : Sertifikat Tanah	C5 : SPPL/UKL-UPL/AMDAL	D9 : Inspeksi mutu Produk
A5 : Logo Merek	C6 : Gambar dan perhitungan konstruksi baja dan beton	D10 : Dokumen Mutu yang telah disahkan
A6 : Surat Pernyataan Pengajuan Merek	C7 : Gambae Arsitektur	E1 : Biaya Akta Pendirian
A7 : Surat Keterangan Domisili Usaha	C8 : IMB tempat Usaha	E2 : Biaya cetak Peta
A8 : Sertifikat Merek	C9 : Pernyataan Tidak keberatan dari tetangga	E3 : Retribusi IMB
A9 : NPWP Pribadi	C10 : Ijin Gangguan (HO), SIUP, TDP, TDI/IUI	E4 : Retribusi Ijin Gangguan
B1 : Akte Pendirian Notaris	D1 : Kebijakan Mutu	E5 : Biaya pendaftaran merek
B2 : NPWP Badan Usaha	D2 : Struktur Organisasi	E6 : Biaya Sertifikasi dan surveilen
B3 : Pengesahan Akta dr Kemenhumham	D3 : Diagram alir proses produksi	E7 : Biaya Total Sertifikasi SNI
C1 : KRK/IPR	D4 : Sasaran Mutu	F1 : SPPT SNI
C2 : Surat Permohonan SPPL	D5 : Prosedur Mutu	

Gampar 1 Diagram alir proses pemenuhan persyaratan sertifikasi batik.

Berdasarkan persyaratan dalam sertifikasi, variabel penilaian kesiapan terbagi atas aspek administratif, aspek teknis dan aspek ekonomi. Dari aspek administratif, karakteristik variabelnya dapat dibedakan lagi berdasarkan sifat dokumennya yaitu dokumen personal,

dokumen perusahaan (*company*) dan dokumen managerial. Framework penilaian kesiapan sertifikasi batik dapat dilihat pada Gambar 2.



Gambar 2 Framework penilaian kesiapan sertifikasi batik.
Sumber : Fahma dkk (2017).

2.5 Zonafikasi Penilaian Kesiapan

Kerangka penilaian kesiapan penelitian diperoleh dari modifikasi teori kepemimpinan situasional menurut Hersey dan Blanchard (1988) tentang level kesiapan (Tabel 3). Di dalam teori tersebut terdapat *follower readiness level* yang terdiri dari empat tingkatan, yaitu R1 (pengikut tidak mampu dan tidak mau melaksanakan tugas), R2 (pengikut mau akan tetapi tidak mampu melaksanakan tugas), R3 (pengikut mampu tetapi tidak mau melaksanakan tugas) dan R4 (pengikut mau dan mampu melaksanakan tugas). Teori tentang *follower readiness level* menyatakan bahwa tingkat kesiapan ditandai oleh salah satu karakteristik yaitu *ability* dan *willingness* untuk mengarahkan perilaku.

Tabel 3 *Follower readiness level*.

Kemampuan (Ability) \ Kesiediaan (Willingness)	Kemampuan (Ability)	
	Ya	Tidak
Ya	R4	R2
Tidak	R3	R1

Sumber : Hersey and Blanchard (1988).

Modifikasi model Hersey dan Blanchard (1988) dilakukan dengan pertukaran posisi R2 dan R3. Pertukaran posisi dikarenakan keminatan

menjadi faktor yang diutamakan karena apabila UMKM memiliki minat mengajukan sertifikasi secara otomatis akan berusaha menyiapkan persyaratan yang dibutuhkan dalam proses sertifikasi sehingga urutan dari R4 hingga R1 berdasarkan keminatan terlebih dahulu kemudian dilanjutkan dengan kesiapan.

Selanjutnya, penentuan *cut off* berdasarkan zona kesiapan didasarkan dari tingkat pemenuhan persyaratan yang dipenuhi oleh UMKM. Kemudian kerangka ini dikombinasikan dengan zonifikasi *traffic light system*. Zonifikasi *traffic light system* dimodifikasi menjadi konsep empat warna dengan penambahan warna merah tua di antara kuning dan merah. Menurut Putri dkk (2017), *Traffic Light System* berhubungan erat dengan *scoring system Traffic Light System* yang berfungsi sebagai tanda apakah score dari suatu indikator kinerja memerlukan suatu perbaikan atau tidak. Modifikasi zona *traffic light system* dilakukan untuk mengelompokkan rekomendasi peluang penerapan standar menjadi lebih detail dan spesifik. Zona kesiapan terdiri dari zona hijau (R4) untuk objek yang memiliki *willingness* dan *ability*, zona kuning untuk objek yang memiliki *willingness* tetapi *unable*, zona merah tua untuk objek yang tidak memiliki *willingness* tetapi memiliki *ability* serta zona red (R1) untuk objek

yang tidak memiliki *willingness* maupun *ability*, seperti disajikan pada Tabel 4.

Tabel 4 Modifikasi zonafikasi penilaian kesiapan.

Minat		Memenuhi (<i>Ability</i>)	
		Ya	Tidak
Minat (<i>Willingness</i>)	Ya	Hijau (<i>R4</i>)	Kuning (<i>R3</i>)
	Tidak	Merah Tua (<i>R2</i>)	Merah (<i>R1</i>)

3. METODE PENELITIAN

Penelitian tentang penilaian kesiapan UKM dalam menerapkan SNI Batik ini terbagi atas empat tahapan. Pertama, merancang alat ukur (kuesioner) yang digunakan untuk melakukan penilaian kesiapan UKM batik dalam menerapkan SNI Batik. Kedua, melakukan penilaian terhadap kesiapan UKM batik dalam menerapkan SNI Batik. Ketiga, mengidentifikasi tahapan proses/variabel kritis. Dan keempat, membuat usulan program/kebijakan untuk mempercepat UKM dalam memperoleh sertifikasi SNI.

3.1 Merancang Alat Ukur/Kuesioner

Variabel penelitian ini mengacu pada variabel pada *framework* yang dikembangkan Fahma dkk (2017) pada penelitian sebelumnya. Selanjutnya variabel dan atribut diterjemahkan dalam bentuk pertanyaan dalam kuesioner. Pada Tabel 5 disajikan contoh kuesioner untuk salah satu aspek dalam aspek administratif

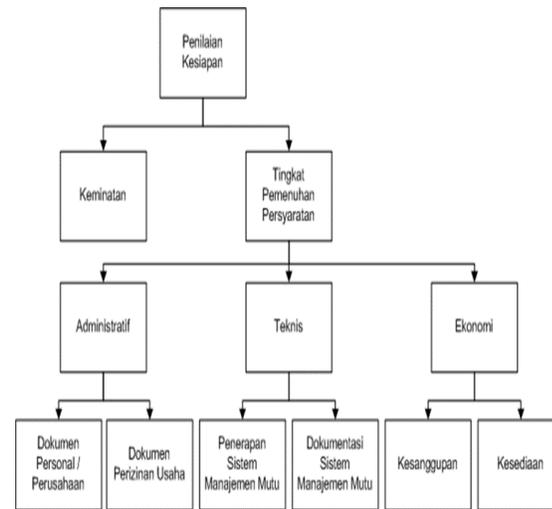
Tabel 5 Contoh kuesioner aspek administratif.

Persyaratan Sertifikasi	Pertanyaan Kuisioner	Alternatif Jawaban
Izin Usaha Industri (IUI) dan TDP (Tanda Daftar Perusahaan)	Apakah UMKM sudah mempunyai legalitas usaha (IUI & TDP)	<input type="checkbox"/> Sudah Sebutkan No registrasinya dan mohon copy IUI dilampirkan <input type="checkbox"/> Belum
	Jika Belum, Checklist dokumen yang anda miliki [v] :	
	a. KTP	<input type="checkbox"/>
	b. Sertifikat Tanah	<input type="checkbox"/>
	c. Pelunasan PBB	<input type="checkbox"/>
	d. Akta Pendirian Usaha (*bila usaha anda berbadan hukum)	<input type="checkbox"/>
	e. NPWP Pribadi	<input type="checkbox"/>
	f. NPWP Badan Usaha (*bila usaha anda berbadan hukum)	<input type="checkbox"/>
	h. Keterangan Rencana Kota	<input type="checkbox"/>
	j. Gambar Arsitektur	<input type="checkbox"/>
	i. Surat Pernyataan pengelolaan Lingkungan/Amdal	<input type="checkbox"/>
	k. IMB Tempat Usaha	<input type="checkbox"/>
	l. Surat Izin Gangguan / HO	<input type="checkbox"/>

3.2 Penilaian Kesiapan UMKM Batik

Responden yang dipilih adalah UKM batik yang berada di kampung batik laweyan sesuai dengan SNI 8302:2016, SNI 8303:2016 dan SNI 8304:2016. UMKM batik adalah UMKM yang memproduksi kain batik mulai dari bahan baku mori sampai dengan lembaran motif batik. Kampung batik Laweyan dipilih karena merupakan salah satu sentra industri batik Surakarta. Data UMKM batik diperoleh dari Dinas Perindustrian dan Perdagangan Surakarta (2017). Penilaian dilakukan dengan menggunakan kuesioner. Tingkat kesiapan sertifikasi SNI diukur dengan menghitung jumlah atribut yang UMKM dapat dipenuhi relatif terhadap jumlah atribut secara keseluruhan dalam suatu variabel dan nilainya dinyatakan sebagai prosentase.

Penilaian kesiapan didasarkan pada tingkat pemenuhan persyaratan (administratif, teknis dan ekonomi) dan keminatan UMKM melakukan sertifikasi SNI. Persyaratan administratif terdiri atas variabel pribadi, perusahaan dan managerial. Sedangkan persyaratan teknis dan ekonomi, masing-masing terdiri atas variabel teknis dan variabel ekonomi. Skema penilaiannya disajikan pada Gambar 3.



Gambar 3 Skema penilaian tingkat kesiapan.

Hasil penilaian tingkat kesiapan selanjutnya digunakan untuk zonafikasi UMKM dengan menambahkan aspek keminatan UMKM dalam sertifikasi SNI. Zonafikasi dilakukan dengan memodifikasi *traffic light system* seperti disajikan dalam Tabel 6.

Zonifikasi didasarkan pada nilai pemenuhan persyaratan sertifikasi dengan nilai cut off sebesar 0.5. (Nilai pemenuhan persyaratan > 0.5 dimasukkan pada zona mendekati siap dan jika < 0.5 dinyatakan dalam zona mendekati tidak siap).

Tabel 6 Zona *traffic light system*.

KEMINATAN	SYARAT	ZONA
Minat	Mendekati Siap	Hijau
Minat	Mendekati Tidak Siap	Kuning
Tidak Minat	Mendekati Siap	Merah Tua
Tidak Minat	Mendekati Tidak Siap	Merah

3.3 Identifikasi variabel kritis

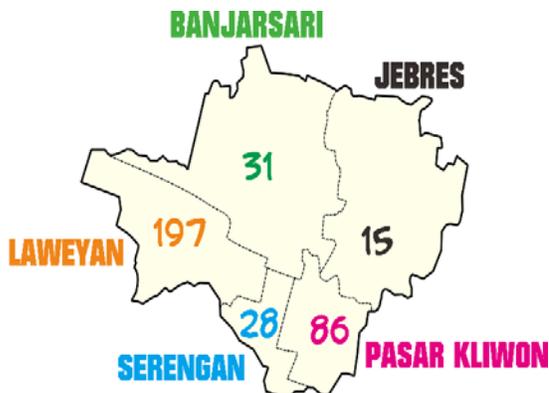
Variabel kritis adalah variabel dimana persyaratannya sulit dipenuhi oleh UMKM. Pada kuesioner ditunjukkan dengan nilai prosentase terkecil dan atribut yang tidak dapat dipenuhi oleh UMKM.

3.4 Desain rekomendasi usulan program/kebijakan

Pada tahap ini dilakukan melalui *Focus Group Discussion* (FGD) dengan stakeholder terkait yaitu LSpro, Dinas perindustrian dan perdagangan Surakarta, akademisi dan ketua paguyuban UMKM Batik Laweyan.

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

Data UKM Batik Kota Surakarta diperoleh dari Dinas Koperasi dan UMKM Surakarta, Dinas Tenaga Kerja dan Perindustrian Surakarta serta Dinas Perindustrian dan Perdagangan Provinsi Jawa Tengah. UMKM batik di wilayah surakarta tersebar di lima kecamatan, yaitu Laweyan, Pasar Kliwon, Jebres, Serengan dan Banjarsari. Kecamatan Laweyan mempunyai jumlah UMKM batik terbesar yaitu 197. Distribusi jumlah UMKM batik di Surakarta disajikan pada Gambar 4.



Gambar 4 Distribusi jumlah UMKM batik di Surakarta.

Dari data populasi pada Gambar 4, selanjutnya dilakukan validasi melalui kuesioner. Validasi yang dilakukan meliputi:

- Keberadaan UMKM (apakah masih ada dan beroperasi).
- Masuk dalam kriteria batik. Dalam SNI 8302:2016, SNI 8303:2016 dan SNI

8304:2016. UMKM batik adalah UMKM yang memproduksi kain batik mulai dari bahan baku mori sampai dengan lembaran motif batik (tuliskan, cap atau kombinasi). Sehingga UMKM yang bergerak pada konveksi batik dan *handycraft* batik tidak dimasukkan dalam objek kajian ini.

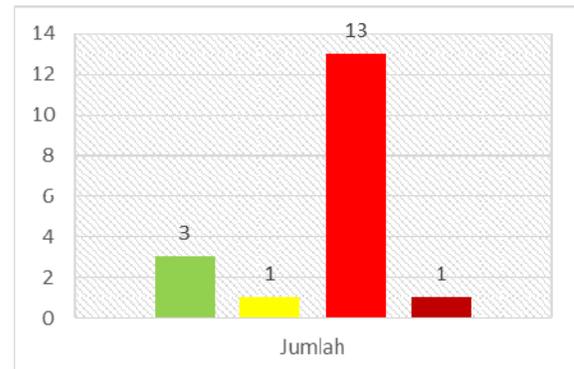
3. Kesiapan UMKM untuk di survei.

Dari hasil validasi di wilayah Laweyan dapat diketahui bahwa jumlah UMKM batik yang sesuai dengan kriteria SNI batik ada 31 UMKM dan sampel sebanyak 18 UMKM diambil untuk mewakili populasi. Rincian hasil validasi disajikan pada Tabel 7.

Tabel 7 Validasi UMKM batik di wilayah Laweyan.

Data awal	197
Masih ada (beroperasi)	58
Bersedia disurvei	51
Masuk kriteria SNI	31
Jumlah Sampel	18

Hasil penilaian terhadap 18 responden menunjukkan bahwa tingkat kesiapan UMKM Batik laweyan dalam sertifikasi SNI rata-rata sebesar 27%. Terdapat tiga (17%) UMKM Batik yang potensial karena memiliki tingkat kesiapan $\geq 65\%$ (zona Hijau), satu UMKM (5%) dalam zona kuning, dan 13 UMKM (78%) mempunyai tingkat kesiapan sangat rendah (zona merah dan merah tua) (Gambar 5). Hasil penilaian tingkat kesiapan UMKM batik di Laweyan disajikan pada Tabel 8.



Gambar 5 Distribusi zonafikasi UMKM Laweyan

Dari tiga aspek penilaian kesiapan, nilai tingkat kesiapan administratif mempunyai nilai tertinggi yaitu sebesar 50% dan yang terendah adalah tingkat kesiapan teknis sebesar 8%. Hal ini menunjukkan bahwa:

- UMKM memiliki kesadaran untuk memenuhi legalitas usahanya seperti : adanya akta perusahaan, NPWP, ijin tata ruang, ijin gangguan, ijin pengelolaan lingkungan, ijin usaha, dll.
- Rendahnya tingkat kesiapan teknis disebabkan karena rendahnya minat UMKM

untuk mengikuti sertifikasi SNI. Beberapa UMKM yang memiliki minat untuk mengajukan sertifikasi terbukti memiliki nilai kesiapan

teknis yang lebih baik. Sedangkan yang tidak memiliki minat, nilai kesiapan teknisnya sangat rendah.

Tabel 8 Hasil penilaian tingkat kesiapan UMKM batik di Laweyan.

No	Nama UMKM	Kesiapan Administratif	Kesiapan Teknis	Kesiapan Ekonomi	Kesiapan Keseluruhan	Kemintaan	Zona
1.	Batik Hayuningrum	0,27	0,00	0,00	0,09	Minat	Kuning
2.	Batik Gress Tenan	0,27	0,00	0,00	0,09	Tidak Minat	Merah
3.	Batik Cattleya	0,91	0,00	0,60	0,47	Tidak Minat	Merah
4.	Setya Lukman Batik	0,91	0,00	0,60	0,47	Tidak Minat	Merah
5.	CV. Merak Manis	1,00	0,50	1,00	0,78	Minat	Hijau
6.	Batik Pandono	0,91	0,44	0,90	0,70	Minat	Hijau
7.	Batik Ardian	0,09	0,00	0,00	0,03	Tidak Minat	Merah
8.	Batik Sherlyta Ayu	0,91	0,56	0,60	0,65	Minat	Hijau
9.	Batik Cuk Sugiyarto	0,09	0,00	0,00	0,03	Tidak Minat	Merah
10.	Batik dan Konveksi Candra Dewi	0,27	0,00	0,00	0,09	Tidak Minat	Merah
11.	Batik Dewangga	0,91	0,00	0,00	0,30	Tidak Minat	Merah
12.	Batik Omah Larasati	0,27	0,00	0,00	0,09	Tidak Minat	Merah
13.	Batik Fantri	0,09	0,00	0,00	0,03	Tidak Minat	Merah
14.	Batik Tri Tunggal	0,09	0,00	0,00	0,03	Tidak Minat	Merah
15.	Batik Tolet	0,09	0,00	0,00	0,03	Tidak Minat	Merah
16.	Batik Sekar Arum	1,00	0,00	0,80	0,56	Tidak Minat	Merah tua
17.	Batik Mira	0,45	0,00	0,00	0,15	Tidak Minat	Merah
18.	Batik Candi Luhur	0,91	0,00	0,60	0,47	Tidak Minat	Merah
Rerata		0,5	0,08	0,27	0,27		

Dari Tabel 8 dapat dilihat bahwa terdapat sembilan UMKM Batik potensial yang bisa didorong untuk percepatan sertifikasi, dimana delapan UMKM memiliki tingkat kesiapan yang lebih baik (tingkat kesiapan administratif lebih dari 90% dan tingkat

kesiapan ekonomi mencapai lebih dari 60%) dan satu UMKM yang berminat sertifikasi walaupun tingkat kesiapannya masih rendah. Rekomendasi program untuk mempercepat sertifikasi UMKM Batik disajikan pada Tabel 9.

Tabel 9 Rekomendasi program untuk setiap zona.

Zona	Kondisi	Rekomendasi
Hijau	Pemenuhan keseluruhan persyaratan > 50% Berminat melakukan sertifikasi produk	Pendampingan Sertifikasi
Kuning	Pemenuhan keseluruhan persyaratan < 50% Berminat melakukan sertifikasi produk	Pendampingan dan Pelatihan
Merah Tua	Pemenuhan keseluruhan persyaratan > 50% Tidak berminat melakukan sertifikasi produk	Sosialisasi dan Motivasi bagi Pemilik UMKM
Merah	Pemenuhan keseluruhan persyaratan < 50% Tidak berminat melakukan sertifikasi produk	Sosialisasi dan pelatihan

Berdasarkan survei diketahui bahwa persyaratan kritis (yaitu persyaratan dimana pemenuhannya paling sedikit) disajikan pada Tabel 10. Variabel persyaratan administratif berhubungan dengan perijinan legalitas usaha. Untuk membantu UMKM Batik di Surakarta dalam perijinan maka pemerintah (Dinas Penanaman Modal dan pelayanan Terpadu Satu Pintu wilayah Surakarta) perlu memberikan bantuan dalam bentuk pendampingan dan sosialisasi pentingnya perijinan bagi suatu usaha terutama terkait dengan ijin merek. Secara umum UMKM memang telah memiliki kesadaran untuk mengurus perijinan, karena beberapa program insentif pemberdayaan UMMKM memang mensyaratkannya, seperti untuk mendapatkan bantuan pembiayaan/kredit berbunga rendah.

Namun ijin merek tidak termasuk didalamnya. Ijin merek diperlukan dalam persyaratan pengajuan sertifikasi SNI untuk menghindari sengketa atas merek karena klaim sertifikasi produk.

Tabel 10 Atribut Kritis pada setiap variabel.

Persyaratan (Variabel)	Atribut Kritis	UMKM yang dapat memenuhi
Administratif	Sertifikat Merek	2
Teknis	Penerapan & Dokumentasi Sistem Manajemen Mutu (SMM)	2
Ekonomi	Biaya Pendaftaran Merek	3
	Biaya Sertifikasi SNI	1

5. KESIMPULAN

- Hasil penilaian terhadap 18 responden menunjukkan bahwa tingkat kesiapan UMKM Batik laweyan dalam sertifikasi SNI rata-rata sebesar 27%. Terdapat tiga (17%) UKM Batik yang potensial karena memiliki tingkat kesiapan $\geq 65\%$ (hijau), satu UKM (5%) dalam zona kuning, dan 14 UKM (78%) mempunyai tingkat kesiapan sangat rendah (zona merah dan merah tua).
- Tahapan kritis bagi UMKM adalah Sertifikat merek, penerapan dan dokumentasi sistem manajemen mutu, serta biaya sertifikat merek & sertifikasi SNI.
- Terdapat sembilan UMKM Batik potensial yang bisa didorong untuk percepatan sertifikasi (zona hijau dan kuning) dengan pendampingan implementasi sistem manajemen mutu. Sedangkan pada zona better merah, upaya yang perlu dilakukan berupa sosialisasi yang intensif untuk menyadarkan pentingnya sertifikasi SNI

UCAPAN TERIMA KASIH

Penelitian ini didanai oleh Kementerian Riset Teknologi, dan Pendidikan Tinggi melalui Program Penelitian HIBAH FUNDAMENTAL RISET (Kontrak No. 543 / UN27.21/PP/2018).

DAFTAR PUSTAKA

- Alhusain, A. S. (2015). Kendala Dan Upaya Pengembangan Industri Batik di Surakarta Menuju Standardisasi. *Jurnal Ekonomi & Kebijakan Publik*, Vol. 6, No. 2, Desember 2015 page: 199 - 213
- Badan Standarisasi Nasional. (2014). Pengantar Standarisasi. Edisi ke-2. BSN, Jakarta.
- Badan Standarisasi Nasional. (2016) Banyak Produk UMKM Belum Memiliki SNI atau Sertifikasi. [online]. Diakses melalui : http://www.bsn.go.id/main/berita/berita_det/6842/Banyak-Produk-UMKM-Belum-memiliki-SNI-atau-Sertifikasi#.WOYTKNJ942w
- Fahma, F. Zakaria, R., and Gumilang, R.F. (2017). *Framework for Designing the Assessment Models of Readiness SMEs to Adopt Indonesian National Standard (SNI), Case Study: SMEs Batik in Surakarta. Proceeding Apcoms 2017. 7-8th December 2017.*
- Irijayanti, M., Azis, A.M. (2012). *Barrier Factors and Potensial Solution for Indonesian SMEs. Procedia Economic & Finance 4 (2012) p: 3-14.*
- Ismail, T., Wiyantoroa, L.S., Meutia, and Muchlisha, M. (2012). *Strategy, Interactive Control System and National Culture: A Case Study of Batik Industry in Indonesia. International Congress on Interdisciplinary Business and Social Sciences 2012 (ICIBSoS 2012). Procedia - Social and Behavioral Sciences 65 (2012) page: 33 – 38.*
- Mahmud, N., and Hilmi, M.F. (2014). *TQM and Malaysian SMEs Performance: The Mediating Roles of Organization Learning. Procedia Social and Behavioral Sciences 130 (2014) p: 216-225.*
- Kementerian Perindustrian Republik Indonesia. (2017). Nilai Ekspor Industri Tenun dan Batik Lampau USD 151 Juta. (The Export Value of Weaving and Batik Industry is USD 151 Million). [online]. Diakses melalui : <http://www.kemenperin.go.id/artikel/17377/Nilai-Ekspor-Industri-Tenun-dan-Batik-Lampau-USD-151-Juta>
- Hersey, P. And Blanchard, K. H. (1988). *Management of Organizational Behavior. 5th Edition. Prentice Hall, New Jersey*
- <http://marketeters.com/upaya-elevenia-kembangkan-umkm-batik-di-indonesia/>
- <https://www.antaraneews.com/berita/622481/industri-tenun-dan-batik-kontribusi-besar-ekonomi-nasional>
- Putri, N. T., Mustaqim, R., & Amrina, E. (2017). Penerapan Model Traffic Light System dalam Melakukan Evaluasi Kinerja Pemasok PT XYZ. *Prosiding SNTI dan SATELIT 2017* (pp. H14-23). Malang: Jurusan Teknik Industri Universitas Brawijaya.
- Rinawati, D. I., Susanty, A., Sari, D. P. dan Meylani. (2015). Penilaian Kesiapan Penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI) Pada UKM Batik Di Solo, Yogyakarta Dan Pekalongan. *Jurnal Standardisasi Volume 17 Nomor 1, Maret 2015: Hal 1 – 10.*
- SNI 8302:2016: Batik tulis – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
- SNI 8303:2016: Batik cap – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji
- SNI 8304:2016: Batik Kombinasi – Kain – Ciri, syarat mutu dan metode uji

Solopos .(2015). Realisasi Nilai Ekspor Produk Solo Turun [online]. Diakses melalui : <http://www.solopos.com/2016/01/20/eksp>

o-solo-2015-realisasi-nilai-ekspor-
produk-solo-turun-682633