PENGALOKASIAN SUMBERDAYA MANUSIA PADA PROSES PEMBUATAN TEMPE

(Studi Kasus Rumahtangga pak Husen
di Kelurahan Macini Baji, Kotamadya Ujung Pandang)

PERPUSTAKAAN PUSAT UNIV. HASANUDDIN
Tgl. terima 6 - 6 - 1992
Asal d Fak. Pertanian
1(Satu) Exp
Harga
92 6 6 1314
No. Klas
19170

O l e h

AAS ASYIAH

86 05 734

JURUSAN SOSIAL EKONOMI PERTANIAN
FAKULTAS PERTANIAN UNIVERSITAS HASANUDDIN
UJUNG PANDANG

1 9 9 2

PENGALOKASIAN SUMBERDAYA MANUSIA PADA PROSES PEMBUATAN TEMPE

(Studi Kasus Rumahtangga pak Husen
di kelurahan Macini Baji, Kotamadya Ujung Pandang)

Oleh

AAS ASYIAH
86 05 734

LAPORAN PRAKTEK LAPANG

Sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar
SARJANA PERTANIAN

Pada

Jurusan Sosial Ekonomi Pertanian
Fakultas Pertanian Universitas Hasanuddin
Ujung Pandang
1992

Disetujui

Ir. Ny. St. Bulkis. D. Osman, MS	Ir. Eymal B. Demmallino
Dosen Pembimbing	Dosen Pembimbing

Mengetahui

Ketua Jurusan Sosial Ekonomi Pertanian
Fakultas Pertanian Universitas Hasanuddin

Dr. Ir. M. Saleh. S. Ali, MSc.
Nip. 130 . 878 531.

JURUSAN SOSIAL EKONOMI PERTANIAN

FAKULTAS PERTANIAN UNIVERSITAS HASANUDDIN

Judul : PENGALOKASIAN SUMBERDAYA MANUSIA PADA PROSES PEMBUATAN TEMPE

(Studi Kasus Rumahtangga Pak Husen, di Kel. Macini Baji, Kotamadya Ujung Pandang)

Nama : AAS ASYIAH

No Pokok : 86 05 734

SUSUNAN TIM PENGUJI :	TANDA TANGAN
1. Ir. Eymal B.Demmallino Ketua Sidang	1. .....
2. Ir. Ny. St.Bulkis D. Osman ,MS Anggota	2. .....
3. Ir. Ny. Farida Nurland ,MS Anggota	3. .....
4. Drs. Rudin Baruadi ,MS Anggota	4. .....
5. Ir. Ny. Rahmawaty A. Nadja Anggota	5. .....
6. Ir. Agus Ashari Anggota	6. .....
7. Dr. Ir. Sofyan Jamal.MSc Anggota	7. .....

Tanggal Ujian : 22 Agustus 1992

Tempat Ujian : Ruang Ujian Sarjana Sosek Pertanian

RINGKASAN

AAS ASYIAH (86 05 734), PENGALOKASIAN SUMBERDAYA MANUSIA PADA PROSES PEMUBATAN TEMPE (Studi Kasus Rumah tangga pak Husen di Kelurahan Macini Baji, Kotamdya Ujung Pandang), di bawah bimbingan St. Bulkis D. Osman dan Eymal B. Demmallino.

Praktek lapang ini barlangsung pada bulan Pebruari 1992 hingga bulan Mei 1992, dengan menggunakan metode Studi Kasus. Pendekatan kasus dilakukan jalan observasi langsung ke lapangan, wawancara dan magang. Salah satu tujuannya adalah untuk memudahkan memperoleh data-data yang diperlukan dalam menyusun laporan praktek lapang, dan untuk memperoleh pengetahuan serta keterampilan dalam dan rangka membuat tempe.

Adapun sasaran yang hendak dicapai dalam studi kasus ini adalah : (1) memahami pola manajerial industri kecil tempe ; (2) mengetahui kegiatan-kegiatan yang terjadi pada industri kecil tempe ; (3) memperoleh data-data yang dibutuhkan dalam penulisan laporan praktek lapang ; (4) dapat menghargai jerih payah orang lain di dalam mengelola industri kecil tempe ; (5) memperoleh keterampilan membuat tempe ; (6) mampu mempersoalkan situasi kasus kedalam skala urutan prioritas ; (7) mampu mencarikan alternatif pemecahan persoalan industri tempe ; (8) memetik hikmah dari pengalaman yang dikaji.

Adapun rancangan pemecahan persoalan yang cocok digunakan untuk menyelesaiakan persoalan utama itu adalah dengan menggunakan APP (Analisis Persoalan Potensial), karena pada kasus pak Husen hanya ditemukan satu persoalan utama.

Pak Husen, selain sebagai pengelola tempe milik pribadinya, juga berperan sebagai pembina pengusaha tempe yang berada di daerah Barru, Pangkep, dan Enrekang.

Dalam satu bulan memproduksi tempe, pak Husen mengeluarkan biaya sebesar Rp. 10.008.075,-. Biaya ini dialokasikan untuk pembelian bahan baku tempe sebesar Rp. 9.100.500,- dan sebesar Rp. 807.575,- digunakan untuk upah tenaga kerja dan penyusutan alat-alat. Pendapatan yang diperoleh untuk setiap bulannya Rp. 4.116.025,-.

Berdasarkan alternatif terpilih (kontribusi komparatif terhadap pengalokasian tenaga kerja, Skala Waktu Efektif, dan Strukturisasi Himpunan Persoalan), maka persoalan yang menjadi prioritas utama dalam mengelola industri kecil tempe pak Husen adalah ; "Tenaga kerja kurang inisiatif dan kurang kreatif" dan persoalan tersebut diselesaikan dengan menggunakan Analisis Persoalan Potensial (APP).

Dengan demikian maka rencana kegiatan yang akan dilakukan untuk menyelesaikan persoalan utama tersebut adalah " MENGUPAYAKAN PENINGKATAN KREATIFITAS SUMBER DAYA TENAGA KERJA PADA PROSES PEMBUATAN TEMPE " . Adapun skenario

kegiatan yang akan dilakukanya adalah : (1) Memenuhi kebutuhan hidup tenaga kerja dan memperhatikan tugas-tugas yang dilakukan oleh tenaga kerja ; (2) Memberikan rasa aman dan menyenangkan tenaga kerja untuk bekerja lebih berhati-hati ; (3) Memenuhi kebutuhan sosialnya dan tenaga kerja diharap[kan untuk saling memperingatkan pekerjaan yang harus dilakukan ; (4) Memberikan penghargaan dan kesempatan kepada tenaga kerja untuk memperbaiki pekerjaannya ; (5) Meningkatkan kapasitas kerja dan menambah atau mengurangi pekerjaan yang dibebankan kepada tenaga kerja.

KATA PENGANTAR

Puji dan Syukur hanyalah kepada Allah Subuhanahu Wataala, yang telah melimpahkan rakhmat dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan dari hasil penelitian ini.

Sehubungan dengan itu, penulis menyampaikan banyak terima kasih kepada ibu **Ir. Ny. Sitti Bulkis D. Osman, MSc.** dan bapak **Ir. Eymal B. Demmallino**, yang telah membimbing penulis dengan tulus hati, sabar dan tekun serta dengan penuh pertimbangan selama membimbing penulis dalam melakukan penelitian ini sampai dengan menyusun laporan dari hasil penelitian ini.

Ucapan terima kasih pula penulis sampaikan kepada bapak **Husen** sebagai pengelola industri **Tempe**, yang telah menerima penulis dengan senang hati untuk memberikan keterangan-keterangan yang sangat berguna dalam penulisan laporan ini.

Pada kesempatan ini, penulis menyampaikan terima kasih kepada bapak **Pimpinan Universitas Hasanuddin**, bapak **Dekan Fakultas Pertanian**, bapak **Ketua Jurusan Sosial Ekonomi**, para **Dosen** dan **Karyawan Fakultas Pertanian**, khususnya di **Jurusan Sosial Ekonomi Pertanian**, yang telah memberikan bantuannya selama menuntut ilmu di Ujung Pandang ini.

Tak lupa pula penulis sampaikan ucapan terima kasih yang setinggi-tingginya kepada ibu **Ir. Ny. Hamdana A.T. MS.** selaku Penasehat Akademik penulis yang senantiasa memperhatikan dan dorongannya kepada penulis untuk menyelesaikan studi.

Ucapan terima kasih dan penghargaan yang setinggi-tingginya, penulis sampaikan kepada keluarga **Drs. Djuandi Rafi'i, Drs. Dharsono Rafi'i, Drs. Nana Sudjana**, yang telah memberikan dorongan moril maupun materil selama penulis menyelesaikan studi ini.

Kepada semua rekan di Jurusan Sosial Ekonomi dan para sahabat, yang telah banyak memberikan dorongan dan buah pikiran, serta saran-saran yang berharga sehingga selesainya penulisan laporan ini, penulis sampaikan ucapan terima kasih atas perkenannya.

Akhirnya penulis mempersembahkan ucapan terima kasih nulia yang setinggi-tingginya kepada **Ibunda St. Saodah Rafi'i** dan **Ayahanda Sulaeman**, serta kakak-kaka dan adik-adik tercinta yang telah memberikan kasih sayang, jerih payah, pengorbanannya, dan doa restu yang senantiasa menyertai, dan mengiringi penulis.

Akhir kata, penulis menyadari bahwa tulisan ini masih jauh dari kesempurnaanya. Namun, penulis merasa yakin bahwa hal ini merupakan awal baik dari masa yang akan datang dan merupakan pengalam baik bagi penulis untuk memperbaiki kesalahan dan kekurangan.

Ujung Pandang, Juli 1992.

P e n u l i s

BIOGRAFI

AAS ASYIAH, Dilahirkan di Bandung pada tanggal 3 Januari 1965, sebagai putri ketiga dari pasangan suami isteri St. Saodah dan Sulaeman.

Pendidikan yang pernah dilalui, Sekolah Dasar di SD Negeri Pasirkaliki 139/1 (Zending) di Bandung pada tahun 1972, dan menamatkan sekolah dasar tersebut pada tahun 1978. Setelah itu, melanjutkan sekolah lanjutan di SMP Negeri 9 Bandung pada tahun 1978, dan tamat di Sekolah Menengah Pertama pada tahun 1981, kemudian, melanjutkan sekolah ke SMA Negeri 6 Bandung pada tahun 1981, dan tamat pada tahun 1984.

Setamat SMTA, pada tahun 1984 bermaksud untuk belajar bekerja, tetapi karena kedua orang tua tidak mengijinkan, maka mengikuti kursus IDM.

Pada tahun 1985, melanjutkan sekolah di Universitas Terbuka pada jurusan Administrasi Negara, di Akademi Sekretaris Manajemen pada jurusan Manajemen, di IAIN Antasari pada jurusan Syariah, dan di Universitas Lambung Mangkurat pada jurusan Hama Penyakit Tanaman fakultas Pertanian.

Pada tahun 1986, melanjutkan sekolah di Universitas Hasanuddin fakultas Pertanian.

DAFTAR ISI

	Hal.
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
RINGKASA	iii
KATA PENGANTAR	vi
BIOGRAFI	viii
DAHTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR FOTO	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
I. PENDAHULUAN	1
1.1. Dasar Pertimbangan	1
1.2. Batasan Khusus	5
1.3. Sasaran Belajar	5
1.4. Metodologi Praktek Lapang	6
II. PROSES INVESTASI	8
2.1. Sumberdaya Manusia	8
2.2. Sumberdaya Sarana dan Perelatan	9
2.3. Sumbardaya Finansiai	11
III. PROSES PRODUKSI	12
3.1. Pengadaan Bahan Baku	12
3.2. Proses Produksi	13
3.3. Pemasaran	17
3.4. Peta Penampilan Kerva Agrosistem	18

IV. POLA MANAJERIAL TEMPE 21

4.1. Riwayat Hidup 21

4.2. Sejarah Perusahaan 22

4.3. Daur Kegiatan Usaha 24

4.4. Analisis Biaya dan Pendapatan 25

4.5. Pelaksanaan Fungsi-Fungsi Manajemen 29

4.6. Limbah Perusahaan 32

V. PROBLEMATISASI 39

5.1. Posisi Penilaian dan Dasar Pertimbangan . 39

5.2. Mengenal Masalah 40

5.3. Memisah-Misahkan Masalah 43

5.4. Diagram Tulang Ikan Persoalan 44

5.5. Diagram Oval Persoalan 44

5.6. Diagram Tulang Ikan Sasaran 45

5.7. Diagram Oval Sasaran 45

5.8. Alternatif Terpilih 45

5.9. Rancangan Analisis Persoalan 50

VI. ANALISIS PERSOALAN POTENSIAL 51

6.1. Pernyataan Rencana Kegiatan 51

6.2. Skenario Pelaksanaan Kegiatan 52

6.3. Identifikasi Tahap-Tahap Rawan 53

6.4. Identifikasi Persoalan Potensial Khusus . 54

6.5. Sebab Yang Mungkin dari PPK 55

6.6. Tindakan Pencegahan 57

6.7. Tindakan Penanggulangan 58

6.8. Penjadwalan Tindakan 59

REFLEKSI 60

DAFTAR PUSTAKA 62

DAFTAR TABEL

Tabel		Hal.
1.	Daur Kegiatan Usaha	25
2.	Biaya Tetap	27
3.	Biaya Variabel	28
4.	Penerimaan, Biaya, dan Pendapatan	29
5.	Konstribusi Komparatif Terhadap Pengalokasian Tenaga Kerja	47
6.	Skala Waktu Efektif	48
7.	Struktur Himpunan Persoalan	49
8.	Urutan Prioritas Persoalan	50
9.	Penjadwalan Tindakan	60
10.	Daur Kegiatan Usaha	63

DAFTAR GAMBAR

Gambar Hal.

1. Peta Penampilan Karya Agrosistem 19
2. Struktur Organisasi 33
3. Tulang Ikan Persoalan 34
4. Diagram Oval Persoalan 35
5. Diagram Tulang Ikan Sasaran 36
6. Diagram Oval Sasaran 37
7. Skema Pembuatan Tempe 64

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran Hal.

1. Daur Kegiatan Usaha 63
2. Peta Demografis Pemasaran Tempe di Wilayah Ujung Pandang 65
3. Peta Demografi Pemasaran Tempe di Wilayah Sulawesi Selatan 66

DAFTAR FOTO

Foto		Hal.
1.	Penyimpanan Bahan Baku	67
2.	Kedelei Yang Sudah Dicuci	67
3.	Pemasakan Kedelei Untuk Bahan baku Tempe	68
4.	Pengangkatan Kedelei Yang Sudah Dimasak	68
5.	Perendaman Kedelei	69
6.	Kedelei Yang Telah Dibersihkan Kulitnya	69
7.	Kedelei Yang Diangin-anginkan	70
8.	Proses Peragian	70
9.	Pembungkusan Tempe	71
10.	Proses Fermentasi Tempe dan Tempe Yang Siap Untuk Dipasarkan	71

I. PENDAHULUAN

1.1. Dasar Pertimbangan

1.1.1. Objektif

Sejak Repelita I sampai Repelita V, program pembangunan yang dilaksanakan di Indonesia di titik beratkan pada sektor pertanian yang mendukung sektor Industri, baik industri besar, industri menengah, maupun industri kecil.[1)]

Sasarannya adalah untuk memantapkan swasembada pangan dan untuk meningkatkan produksi lainnya. Di saming itu, di sektor industri ini diharapkan dapat menghasilkan barang-barang yang memperbaiki nilai qizi masyarakat dan dapat menyerap banyak tenaga kerja [2)].

Suhubungan dengan itu, maka pembangunan di sektor industri di daerah Sulawesi Selatan, diprioritaskan pada :

1. Industri yang berdaya tumbuh besar, utamanya yang mengolah hasil pertanian (agroindustri), maupun industri yang bahan bakunya berasal dari sektor lain, misalnya dari sektor pertambangan dan yang menunjang peningkatan pertanian.
2. Industri yang hasilnya mempunyai prospek pasal, baik pasar dalam negeri maupun pasar luar negeri.

[1)] Anonimous, GBHN 1988 - 1993, Kantor Wilayah Penerangan Propinsi Jawa Timur, Surabaya, 1988.

[2)] Anonimous, Bahan Penataran P4, UUD 1945, dan GBHN, BP7 Pusat Jakarta, 1990.

3. Industri kecil yang mempunyai kaitannya dengan industri besar dan industri menengah.
4. Industri kecil yang sifatnya tradisional, bersifat seni dan industri pedesaan [3].

Mengenai pembangunan disektor industri didaerah Sulawesi Selatan, maka penjabarannya bertujuan untuk :

1. Meningkatkan industri berbagai komoditi yang berkadar gizi tinggi.
2. Penyerapan dan penyediaan lapangan kerja.
3. Pembinaan industri kecil ataupun industri rumahtangga.

Dengan demikian, tindakan untuk mengajak tenaga kerja untuk ikut berpartisipasi dalam pembangunan merupakan tindakan yang efisien, karena dengan ikut sertanya tenaga kerja dalam pembangunan, berarti memanfaatkan sumberdaya manusia dalam potensi yang tinggi.

Khusus mengenai industri kecil, maka penyebarannya dikaitkan dengan pengwilayahan komoditas. Tujuannya adalah agar potensi yang dimiliki suatu daerah dapat dikelola secara baik dan efisien, dengan kualitas dan harga yang dapat dijangkau oleh konsumen.

Salah satu jenis kegiatan agroindustri tersebut adalah industri pembuatan tempe.

Tempe sebagai salah satu hasil dari pengolahan biji Kedelai, mempunyai kandungan protein yang sama dengan daging (18,3 %). Tempe bermanfaat untuk mencegah penyempitan

---

3) Anonimmous, Laporan Tahunan, Departemen Perindustrian Daerah Tingkat I Sulawesi Selatan, Ujung Pandang, 1989.

pembuluh darah, membantu pembentukan sel darah merah , dan dapat mencegah penyakit kekurangan darah.

Prawiroharsono [4], menyatakan bahwa kandungan vitamin B12 yang ada pada tempe cukup potensii untuk dikembangkan sebagai produksi industri dan farmasi, karena jumlah vitamin B12 yang ada pada tempe , lebih banyak 26 kali dibandingkan vitaminB12 pada biji kedelai. Selain vitamin B12, tempe juga mengandung berbagai senyawa aktif seperti:enzim,anti bakteri, dan isoflvon. Senyawa ini dapat ditingkatkan melalui penyempurnaan fermentasi tempe dan dapat dimanfaatkan untuk mengawetkan makanan.

Di dalam tempe, selain ditemukan vitaminB12 dan senyawa isoflvon (daezien,genistein,dan glistine),juga ditemukan senyawa lain, senyawa ini dikenal dengan sebutan senyawa faktor 2 (mikro organisme), dan senyawa itu hanya ditemukan pada proses biosintesisnya,dan dapat dimanfaatkan untuk mengawetkan berbagai bahan makanan, karena mempunyai aktifitas anti oksidan yang sangat tinggi.

Tempe juga mempunyai rita rasa dan bau yang khas yang lebih enak dari pada kedelai mentah. Disamping itu,tempe libih mudah dicerna.Hal yang menyebabkan tempe lebih mudah dicerna dan mempunyai cita rasa yang khas, disebabkan karena selama proses pembuatan tempe kedelai terjadi proses hidrolisis atau pemecahan komponen kedelai.Di mana komponen itu berupa protein, lemak, dan peningkatan kadar vitamin B12.

---

[4] Prawiroharsono, Bioteknologi Tempe Serbaguna, Warta Ekonomi Nomor 26 / Tahun IV, Jakarta, Hal 79.

Minat orang terhadap tempe tidaklah kecil, tempe juga tidak hanya disukai rakyat Indonesia saja, melainkan orang luar negeripun mulai menggemari tempe.

Di Indonesia, diperkirakan sekitar 4.000 pengusaha yang bergerak di bidang pertempean ini, baik pengusaha tempe yang berskala kecil,menengah,maupun pengusaha tempe yang berskala besar.

Khusus didaerah Ujung Pandang,terdapat 16 pengusaha yang bergerak dibidang pertempean ini, dengan penyerapan tenaga kerja seluruhnya berjumlah 49 orang tenaga kerja.Berarti sektor industri pertempean ini dapat menyerap cukup banyak tenaga kerja untuk berkerja.Dimana pemamfaatannya dipengaruhi oleh beberapa faktor,antara lain: tingkat upah, jam kerja, dan tingkat pendapatan yang ingin dicapai untuk memenuhi kebutuhan hidup tenaga kerja.

Mengenai pemakaian jam kerja,ukurannya dihitung berdasarkan kebiasaan kerja. Bila kebiasaan kerianya sehari selama delapan jam, maka yang delapan jam itu sama dengan kerja satu hari.

1.1.2. Subyektif

Pak Husen sebagai salah satu pengusaha tempe yang cukup berhasil di Kotamadya Ujung Pandang, karena tempe yang dihasilkannya berkualitas cukup baik.

Bahan baku yang digunakan untuk membuat tempenya adalah kedelai kelas satu atau kedelai kelas dua. Dan tempe yang

dihasilkannya dikemas dengan pembungkus plastik dan cukup dipemari oleh masyarakat dikawasan Ujung Pandang dan luar daerah seperti Pangkep, Barru, dan Enrekang.

Tenaga kerjanya yang terlibat berjumlah tujuh orang, berasal dari tenaga kerja luar keluarga.Disamping peran Pak Husen sebagai pengelola industri kecil tempe milik pribadinya, Pak Husen juga berperan sebagai pembina pengusaha tempe yang berada di Barru,Pangkep, dan Enrekang.

Atas keberhasilan Pak Husen didalam mengelola usaha, penulis merasa tertarik untuk melihat, mengetahui, dan mempelajari bagaimana usaha yang dilakukan Pak Husen didalam mengelola usahanya.

1.2. Batasan Kasus

Pada praktek lapang ini, kasus yang dilihat dibatasi pada proses investasi, proses pengadaan bahan baku, proses produksi, dan proses pemasaran yang terjadi pada industri kecil tempe milik Pak Husen.

1.3. Sasaran SAsaran Belajar

Praktek lapang ini dilaksanakan dengan maksud untuk mencapai sasaran belajar yang meliputi :

1. Memahami pola manajerial industri kecil tempe, ditinjau dari segi proses pembuatan tempe dan pengalokasian tenaga kerja yang terlihat pada industri kecil tempe yang diteliti.
2. Memperoleh data-data yang dibutuhkan didalam penulisan laporan penelitian ini.

3. Dapat menghargai jerih payah orang lain dalam mengelola usaha tempe.
4. Memperoleh keterampilan dalam melakukan proses pembuatan tempe.
5. Mengetahui kegiatan yang terjadi pada industri kecil tempe.
6. Mampu mempersoalkan situasi kasus kedalam skala urutan prioritas.
7. Mampu mencarikan alternatif pemecahan persoalan industri kecil yang diteliti.
8. Mampu memetik hikmah dari pengalaman yang dikaji.

1.4. Prosedur dan Metodologi Praktek Lapang

1.1.4. Pemilihan dan Pendekatan Kasus

Kasus yang dipilih adalah Industri Kecil Tempe milik Pak Husen, dengan pertimbangan :

Pak Husen adalah seorang pemilik Industri kecil Tempe yang dapat dianggap cukup berhasil di Kotamadya Ujung Pandang.

Pendekatan kasus dilakukan dengan jalan observasi langsung ke lapangan, magang, dan wawancara langsung dengan orang-orang yang terlibat dalam pembuatan tempe.
Tujuannya dari pendekatan ini adalah untuk memudahkan penulis dalam memperoleh data-data yang dibutuhkan untuk penulisan laporan praktek lapang dan untuk memperoleh pengetahuan dan keterampilan cara membuat tempe.

1.4.2. Tahap Tahap Pelaksanaan Praktek Lapang

1.4.2.1. Studi Kasus

Pada tahap ini, dilakukan integrasi dengan kasus, kemudian menyelami situasi kasus yang dipilih secara rinci untuk ditekuni. Langkah selanjutnya, adalah mempelajari proses-proses yang terjadi pada kasus, yang meliputi : proses investasi, proses pengadaan bahan baku, proses produksi; dan pemasaran.

1.4.2.2. Problematisasi

Pada tahap ini, merupakan kelanjutan dari studi kasus. Tujuannya adalah untuk melihat penyimpangan-penyimpangan yang terjadi dari sasaran-sasaran yang diharapkan oleh kasus.

1.4.2.3. Analisis Persoalan

Pada tahap ini merupakan tahap kelanjutan dari tahap Problematisasi.

Analisis yang dapat digunakan untuk menganalisis persoalan adalah Analisis Keputusan dan Analisis Persoalan Potensial. Tetapi berdasarkan hasil pengují Kontribusi -Komparatif terhadap Pelakasanaan Kegiatan dan Skala Waktu Efektif, maka dapat diketahui bahwa analisis yang cocok digunakan adalah Analisis Persoalan Potensial. Alasannya, karena didalam kasus tersebut hanya ditemukan satu masalah utama, dan tidak ditemukan alternatif lain.

II. PROSES INVESTASI

2.1. Sumberdaya Manusia

Dalam mengelola industri kecil tempe, pak Husen berperan sebagai manajer yang bertanggung jawab terhadap semua kegiatan yang terjadi di industri kecil tempe milik pak Husen, baik dalam pengadaan bahan baku tempe, proses produksi maupun proses pemasaran.

Tugas pak Husen adalah mencari bahan baku tempe, karena jika tidak ada bahan baku tempe, maka proses produksi tidak dapat berjalan, begitupun proses pemasaran. Dalam mencari bahan baku tempe, pak Husen mendapatkannya dari toko Gunung Jati di Ujung Pandang, dari luar daerah seperti Enrekang, barru, pangkep dan Segeri.

Karena untuk mencari bahan baku memerlukan waktu yang lama, maka pak Husen melimpahkan tanggung jawabnya pada pak Muklis, sebagai orang yang bertanggung jawab penuh pada proses pembuatan tempe. Sedangkan kegiatan pemasaran tempe, tugas itu diserahkan pada ibu Aminah. Dan Ida putri pak Husen bertugas mencatat barang-barang yang diambil oleh pedagang perantara dan mencatat penerimaan atau uang yang disetorkan oleh pedagang perantara.

Pak Muklis sebagai orang yang bertanggung jawab pada proses pembuatan tempe, dalam melakukan tugasnya dibantu oleh pak Anwar, Syamsuddin, Herman, Nurjanah, Arifin dan Sabir. Proses pembuatan tempe itu dilakukan secara bersama-

sama, sehingga dalam proses pembuatan tempe itu tak ada pembagian tugas yang mutlak harus dikerjakan seseorang. Maksud pak Muklis tidak melakukan pembagian tugas agar proses pembuatan tempe dapat tetap berjalan lancar tanpa menggantungkan pada ketidak hadiran salah satu anggotanya.

2.2. Sumberdaya Saran dan Peralatan

Pak Husen menyewa sebuah rumah dari tetangganya seharga Rp. 350.000,-/tahun. Rumaha itu berukuran (5 x 7) m, terdiri dari 1 buah ruang tamu, 1 buah kamar tidur dan pak Husen bersama keluarganya, 1 kamar tamu, 1 buah dapur, 1 buah kamar mandi, 1 buah pekarangan dan 1 buah sumur.

Ruangan tamu selain diguanakan untuk menerima tamu, juga digunakan untuk menyimpan bahan baku tempe, tempat melakukan peragian, pengemasan, dan tempet untuk menyimpan tempe yang siap dipasarkan besok.

Pekarangan digunakan sebagai menyimpan alat-alat yang sudah tidak digunakan dan sebagai tempat untuk menyimpan tempe yang sudah akan dipasarkan, selain itu juga digunakan sebagai tempat penjemuran kedelai.

Kamar tamu yang layaknya digunakan untuk tempat tidur tamu, digunakan pak Husen sebagai tempat menyimpan tempe yang akan dipasarkan besok, dan digunakan sebagai tempat menyimpan alat-alat untuk membuat tempe.

Dapur digunakan sebagai tempat untuk melakukan pencucian kedelai yang akan dibuat tempe, pemasakan kedelai.

Disamping itu, dapur digunakan sebagai tempat menyimpan

alat-alat membuat tempe.

Selain rumah yang disewa pak Husen dari tetangganya, pak Husen juga mempunyai tempat pembuatan tempe di rumah pak Muklis. Orang yang bertanggung jawab pada proses pembuatan tempe dirumah pak Muklis adalah pak Anwar. Ditempat pak Muklis itu semua kegiatan pembuatan tempe dilakukan, dimulai dari pencucian kedelai, pemasakan, perendaman, peragian, maupun tempat menyimpan tempe-tempe yang akan dipasarkan besoknya.

Alat-alat yang digunakan untuk membuat tempe pak Husen adalah; widek sebanyak 40 buah, digunakan untuk menyimpan tempe yang telah jadi dan siap untuk dipasarkan besok, bakul kecil sebanyak 6 buah dan bakul besar sebanyak 1 buah, digunakan untuk proses peragian tempe. Drum panjang sebanyak 6 buah, digunakan untuk pemasakan kedelai dan perendaman kedelai yang telah dicampur cuka dan zat pewarna. disamping itu juga didapur dilakukan sebagai mencuci kedelai dan tempat penggosokan kedelai.

Drum kecil sebanyak 10 buah digunakan untuk kedelai yang telah dicampur ragi dan kanji yang siap untuk dikemas, dan digunakan untuk meniriskan kedelai yang telah dicuci.

Gumbang seng, digunakan untuk merendam kedelai sebanyak 1 buah, dan gumbang plastik sebanyak 2 buah digunakan untuk perendaman kedelai.

Kompor sebanyak 4 buah dan mata kompor sebanyak 6 buah digunakan untuk memasak kedelai.

Papan peragian digunakan sebagai tempat untuk mencampur

kedelai yang masak dan bersih, pemberian kanji dan ragi, serta digunakan untuk pendinginan kedelai yang masih dalam keadaan hangat.

Pengaduk sebanyak 2 buah digunakan untuk meratakan zat pewarna dan cuka pada saat akan dilakukan perendaman atau zat warna pada kedelai merata.

Bahan baku sebagai sarana yang digunakan pada proses pembuatan tempe untuk satu kali produksi adalah kedelai sebanyak 300 kg, kanji 1 kg, dan cuka sebanyak 3 sampai 4 sendok, dan plastik sebanyak 11.500 meter atau 2 gulung.

2.3. Sumberdaya Finansial

Sumberdaya finansial pak Husen yang digunakan untuk proses produksi tempe adalah sebesar Rp. 1.596.500,- uang ini dialokasikan untuk pembelian alat-alat produksi sebesar Rp.1.302.500,- sedangkan uang sebesar Rp. 294.000,- digunakan untuk membeli bahan baku tempe.

Selain uang yang digunakan untuk proses produksi tempe, pak Husen memiliki sumberdaya finansial lain berupa mobil seharga Rp. 3.500.000,-. Mobil ini digunakan pak Husen sebagai alat transportasi untuk membeli bahan baku tempe ke luar daerah maupun diwilayah Ujung Pandang itu sendiri. Disamping itu, mobil pak Husen digunakan untuk mengantarkan tempe-tempe yang akan dipasarkan keluar daerah.

III. PROSES PRODUKSI

3.1. Pengadaan Bahan Baku

Bahan baku tempe yang digunakan pak Husen adalah kedelai, kinyit, kanji, ragi, minyak tanah dan plastik. Kedelai yang digunakan adalah kedelai yang berkualitas nomor 1 yang diperoleh dari toko Gunung Jati di Ujung Pandang, Enrekang, Barru, Pangkep dan Segeri dengan harga pembelian Rp. 900,-/kg.

Pak Husen memilih toko Gunung Jati sebagai langganan karena ditoko itu pak Husen mendapatkan pelayanan yang baik. Sedangkan ia memilih Enrekang, Pangkep, Barru dan Segeri karena daerah tersebut terdapat pengusaha tempe yang dibinanya.

Kanji, plastik, kunyit yang digunakan untuk membuat tempe diperoleh dari pasar sentral. Sementara ragi didatangkan dari Surabaya dan Bandung dengan harga pembelian Rp. 4.000,-/kg.

Pak Husen memilih ragi dari Surabaya dan Bandung karena ragi tersebut berkualitas baik dibandingkan kalau pak Husen menggunakan ragi yang dibeli di kota Ujung Pandang.

Kanji yang dibeli pak Husen adalah kanji yang terbaik, dengan harga Rp. 700,-/kg, kunyit sebagai pewarna untuk tempe dibeli dengan harga Rp. 9.000,-/kg, sedang plastik yang digunakan untuk membungkus tempe, dibeli dengan harga Rp. 6.000,-/gulung.

Jumlah bahan baku yang digunakan pak Husen untuk setiap kali proses produksi, kedelai sebanyak 300 kg, ragi sebanyak 1/2 kg, plastik sebanyak 11.500 m/2 gulung, minyak tanah sebanyak 30 liter kanji sebanyak 1 kg, kunyit sebagai pewarna tempe sebanyak 1 kg.

3.2. Proses Produksi

3.2.1. Penjemuran

Sebelum digunakan proses produksi, pak Husen bersama-sama denag pegawainya menjemur kedelai selama 15 sampai 30 menit, kemudian kedelai tadi dibersihkan dengan tampah dengan cara menapisnya, tujuannya agar kedelai terpisah dari kotorannya.

3.2.2. Pencucian

Setelah kedelai yang dijemur tadi dibersihkan, maka selanjutnya kedelai itu dicuci hingga bersih, biasanya dilakukan penyiraman sampai 6 kali, setelah itu kedelai ditiriskan sampai airnya kering.

3.2.3. Pemasakan

Kedelai yang telah ditiriskan tadi, kemudian dimasak sampai matang. Untuk menguji matang tidaknya kedali maka, dilakukan pemijitan pada kedelai yang dimasak tadi apabila biji kedelai yang dipijit tadi meloncat, tandanya biji kedelai belum matang, tetapi bila biji kedelai yang dipijit tadi empuk, membuktikan bahwa biji kedelai telah masak.

Setelah kedelaia matang, kemudian kedelai itu diangkat dan ditiriskan. Siuihkan air sisa perebusan kedelai tadi

dalam ember.

3.2.4. Perendaman Kedelai

Campur air sisa perebusan tadi dengan air dingin, kemudian campur dengan kunyit dan aduk-aduk hingga rata. Setelah itu masukkan kedelai yang ditiriskan tadi, dan aduk-aduk sampai merata agar pewarna kedelai merata dan kulit biji terpisah. Simpan kedelai yang direndam tadi selama satu malam.

Besoknya, setelah kulit kedelai banyak yang mengelupas, kulit itu dipisahkan dengan biji, dan apabila kulit kedelai itu belum mengelupas, lakukan penggosokan dengan tangan sampai kulit kedelai mengelupas, setelah itu pisahkan kulit dan biji, dan cuci kembali dengan menggunakan air dingin sampai bersih, lalu tiriskan.

3.2.5. Penyiraman dengan Air Panas

Kedelai yang ditiriskan tadi, bila sudah kering, maka lakukan penyiraman dengan menggunakan air panas sampai merata, lalu diamkan sampai satu jam, setelah itu lakukan pendederan dan biarkanlah kedelai menjadi dingin.

3.2.6. Peragian

Setelah kedelai yang didederkan tadi dingin, kemudian kedelai itu dibagi menjadi dua bagian, dan campurkan kanji dan ragi, aduk-aduklah sampai kanji dan ragi merata, setelah itu masukkan kedelai yang telah dicampur ragi tadi kedalam drum pendek, lalu diamkan selama satu jam.

3.2.7. Pengemasan

Potong-potong plastik yang mempunyai ketebalan 0,4 mm dengan ukuran (17 x 30) cm sebanyak 415 potong, ukuran (18 x 30) cm sebanyak 350 potong, dan ukuran (30 x 19) cm sebanyak 150 potong. Kemudian plastik-plastik tadi dilubangiu dengan menggunakan paku 5 cm dengan ukuran 3 x 3 cm. Lubang-lubang pada plastik itu terletak pada setiap sudutnya, gunanya agar udara bebas keluar masuk lewat lubang plastik, dan kedelai tadi tidak terlalu cepat terbentuk hipanya.

Potongan-potongan plastik tadi kemudian dilekatkan dengan jalan membakar ujung-ujung plastiknya, dan plastik itu siap digunakan sebagai pembungkus tempe.

Masukkan kedelai yang telah disediakan, dan biarkan kedelai tadi sampai dingin betul, kemudian setelah kedelai itu menjadi dingin, lakukan penimbangan agar ukuran kedelai merata. Biasanya plastik yang berukuran (30 x 70) cm berisi kedelai sebanyak 450 gram, ukuran plastik (30x18)cm berisi kedelai sebanyak 700 gram, dan plastik yang berukuran (30 x 19) cm berisi kedelai sebanyak 900 gram.

Setelah dilakukan penimbangan, maka kedelai yang telah dimasukkan plastik tadi plastiknya ditutup dengan jalan melakukan pembakaran pada ujung-ujung plastiknya.

3.2.8. Penyimpanan

Kedelai yang telah dikemas tadi kemudian disusun pada widek yang kerap dan diretakan dengan menggunakan kayu agar

tempenya nanti rata dan tidak ada bagian yang kosong. Penyimpan pada widek'yang kerap selama satu hari satu malam dengan jalan melakukan pembalikan tempe yang tadinya diletakkan diatas menjadi dibawah.

Setelah penyimpanan pada widek yang kerap, kemudian besoknya tempe-tempe itu dipindahkan kewidek yang jarang tujuannya agar tempe-tempe tersebut tidak terlalu panas dan tidak terlalu cepat busuk karena umur tempe hanya tahan selama 2 hari.

3.2.9. Spesifikasi Produk

Tempe-tempe yang dihasilkan oleh perusahaan pak Husen, hanya satu macam tempe dengan kualitas yang sama. Tempe tersebut dikemas dengan plastik dan berbentuk lempengan.

Tempe yang di pasarkan berukuran (17 x 30) cm, (18 x 30) cm, dan yang berukuran (19 x 30) cm. Tempe yang berukuran (17 x 30) cm di jual pak Husen seharga Rp. 400,- per lempeng, ukuran (18 x 30) cm cm dijual pak Husen seharga Rp. 600,- perlempeng, dan yang berukuran (19 x 30) cm dijual pak Husen seharga Rp. 750,- perlempeng.

Di pasar, tempe yang dihasilkan pak Husen harganya lebih tinggi. Tempe yang berukuran (17 x 30) cm dijual pedagang pengecer Rp. 500,- sampai dengan harga Rp. 600,- perlempeng, ukuran (18 x 30) cm dijual dengan harga Rp. 700,- perlempeng, bahkan sampai harga Rp. 800,- perlempeng. Sedangkan tempe yang berukuran (19 x 30) cm dijual oleh pedagang pengecer Rp. 1.000,- sampai dengan harga Rp. 1.250,- perlempeng.

Tempe yang berukuran kecil, biasanya dikonsumsi oleh rumahtangga, dan yang berukuran sedang, biasanya dikonsumsi oleh pedagang nasi di warung-warung tegal, sedangkan tempe yang berukuran besar biasanya dikonsumsi oleh restoran-restoran.

Selain memproduksi tempe yang berukuran (17 x 30) cm, (18 x 30) cm, dan ukuran (19 x 30) cm, pak Husen juga memproduksi tempe yang berukuran panjang, biasanya tempe itu dijual Rp. 4.000,- perlempeng, dengan panjang lempeng 150 cm, tetapi jenis ini jarang dibuat, dan dibuat kalau ada yang memesannya.

3.3. Proses Pemasaran

Pak Husen memasarkan tempenya dengan jalan mengantar langsung kekonsumen yang berada diluar daerah, dan kepedagang pengeceran yang langsung mengambilnya keperusahaan pak Husen.

Tempe yang dipasarkan keluar daerah, biasanya dilakukan pak Husen sendiri sambil pak Husen mencari bahan baku tempe dan mengunjungi pengusaha tempe yang dibinanya di Kabupaten Barru, Enrekang, Pangkep, dan Segeri.

Pedagang pengecer yang memasarkan tempe pak Husen biasanya mengambil barangnya terlebih dahulu, kemudian jika barangnya itu sudah laku, pengecer baru membayarnya dengan perjanjian produk yang telah diambil dari perusahaan pak Husen tidak boleh dikembalikan.

Pedagang pengecer yang memasarkan tempe pak Husen itu adalah orang yang sudah pak Husen kenal dan orang yang dapat

dituntut pertanggung jawabannya.

Pemasaran tempenya dilakukan mulai pada pukul 06 00 pagi sampai pukul 8 atau 20 00 malam.

Pak Husen membuat tempenya sesuai dengan yang dibutuhkan dipasar, sehingga dalam proses pemasarannya tidak ada istilah prosuk yang tersisa.

Produk tempe yang dipasarkan pak Husen berkurang pada saat musim ikan, dan meningkat pada saat harga ikan melambung tinggi dipasaran.

3.4. Peta Penampilan Agrosistem

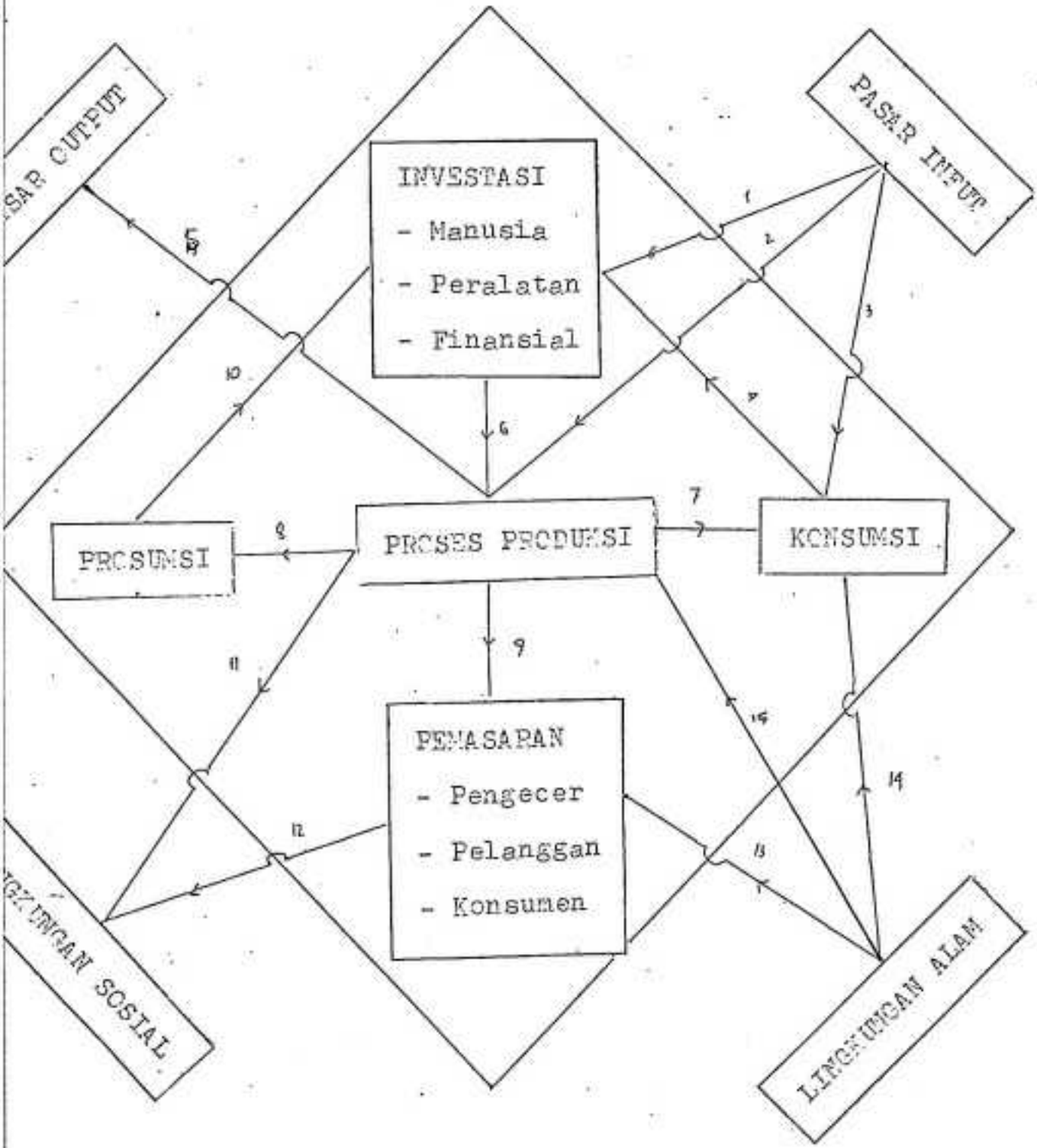
Peta penampilan karya agrosistem merupakan peta yang menggambarkan aliran uang, barang, dan jasa yang terlibat selama kegiatan berlangsung.

Selain diatas, peta penampilan karya agrosistem ini juga menggambarkan aktivitas produksi dengan sumberdaya yang dimiliki pak Husen melalui subsistem-subsistem yang saling berkaitan diantara satu subsistem dengan subsistem yang lainnya.

Pada peta penampilan karya yang agrosistem ini yang tercantum bukanlah nilai kualitas dan kuantitas barangnya, tetapi hanya menunjukkan kemana dan darimana aliran uang, barang dan jasa itu sendiri.

Mengenai peta penampilan agrosistem, untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 1.

PETA PENAMPILAN KARYA AGROSISTEM



Keterangan Gambar :

1. Penyediaan bahan baku untuk dikelola oleh manusia dengan menggunakan alat-alat dan modal finansial untuk memperlancar produksi.
2. Bahan baku yang dialokasikan untuk memperlancar proses produksi.
3. Pembelian barang-barang untuk dikonsumsi.
4. Barang konsumsi yang digunakan untuk pemeliharaan investasi.
5. Hasil produksi yang dialokasikan ke pasar.
6. Investasi yang dialokasikan untuk proses produksi.
7. Hasil produksi yang dialokasikan ke konsumen.
8. Hasil produksi yang langsung dinikmati tanpa dikeluarkan untuk dijual belikan.
9. Hasil produksi yang dipromosikan ke pasar melalui penjualan ke pedagang pengecer, pelanggan dan konsumen langsung.
10. Kesejahteraan yang diberikan untuk memperlancar jalannya proses produksi.
11. proses produksi dipengaruhi oleh keadaan lingkungan sosialnya.
12. Lingkungan sosial yang mempengaruhi pemasaran.
13. Lingkungan alam yang mempengaruhi pemasaran.
14. Lingkungan alam yang mempengaruhi pengkonsumsian hasil produksi.
15. Lingkungan alam mempengaruhi proses produksi.

IV. POLA MANAJERIAL TEMPE

4.1. Riwayat Hidup

Pak Husen adalah seorang pengusaha tempe yang bertempat tinggal di jl. Kesatuan IV nomor. 16 di Ujung Pandang.

Beliau adalah anak pertama dari pasangan suami isteri Nurlia dan Toyib.

Mulai bersekolah pada usia sepuluh tahun di Alliah dan melanjutkan sekolah di SMP Alliah, setelah tamat SMP, pak Husen melanjutkan di SMA Alliah.

Sebagai seorang laki-laki, pak Husen mempunyai keinginan keras untuk hidup mandiri, dan beliau berusaha mencari pengalaman sebanyak-banyaknya sebagai bekal hidupnya kelak.

Pada usia dua puluh dua tahun, pak Husen tinggal bersama pamannya di kota Semarang. Disana pak Husen belajar membuat tempe dan tahu selama tiga tahun. Selain belajar membuat tahu dan tempe, pak Husen juga belajar mencari langganan yang akan membeli tempe, dan pak Husen diajarkan cara mencari bahan baku yang baik untuk membuat tahu dan tempe.

Pada tahun 1967, pak Husen ke Ujung Pandang untuk mencari pamannya. Disana pak Husen bekerja pada perusahaan tahu dan tempe milik pamannya.

Pada tahun 1969, pak Husen memisahkan diri dari pamannya, dan pak Husen mencoba membuat tempe sendiri

setelah tempe yang pak Husen buat itu jadi, pak husen mencoba memasarkannya dengan mencari langganannya ke Asrama BRIMOB dan ke Asrama Angkatan Laut. Ternyata tempe pak Husen disambut dengan baik, dan tempe-tempe pak Husen laku dipasarkan.

Pada tahun 1972, pak Husen merasa bosan dengan usaha tempenya, kemudian ia beralih usaha perbatikan, tetapi usaha itu tidak berjalan lama karena usaha itu banyak memakan uang transportasi dibandingkan dengan keuntungan yang pak Husen dapatkan.

Pada tahun 1974, pak Husen kembali kepada usaha tempenya dan ditahun yang sama pak Husen menikah dengan ibu Aminah sebagai wanita pilihan pamannya.

Hasil pernikahan pak Husen dengan ibu Aminah sekarang sudah dikaruniai 3 orang putera. Putera pertama pak Husen sekarang sudah bekerja dikota Semarang, sementara putri kedau pak Husen masih sekolah dikelas VI SD, dan putera ketiga pak Husen masih duduk di TK.

Sebagai seorang ayah, pak Husen merasa bahagia dapat menyekolahkan putera-puterinya, dan pak Husen berharap kelak ada yang akan melanjutkan usaha yang digelutinya sekarang.

.4.2. Sejarah Perusahaan

Pada tahun 1969, pak Husen mencoba untuk membuat tempe sendiri, kemudian setelah tempe yang pak Husen jadi, pak Husen mencoba memasarkan tempenya dengan berjalan kaki ke Asrama BRIMOB, Asrama Angkatan Laut, dan ke Asrama AURI.

23

disana, ternyata tempe yang ditawarkan pak Husen, laku dipasaran, dan pak Husen membuat tempenya lebih banyak lagi, sampai pak Husen sendiri merasa bosan dengan usaha tempenya.

Pada tahun 1972, pak Husen beralih usaha ke usaha perbaikan, tetapi usaha perbaikan tersebut tidak berjalan lama, karena mengeluarkan transport yang terlalu banyak jika dibandingkan dengan keuntungan yang pak Husen dapatkan.

Pada tahun 1974, pak Husen kembali pada usah tempenya. Pak Husen membuat tempenya sendiri, kemudian setelah tempe yang di buat pak Husen jadi, pak Husen mencoba memasarkan tempenya kembali di daerah Asrama BRIMOB, Asrama Angkatan Laut dan ke Asrama AURI.
Ternyata, tempe yang pak Husen tawarkan laku dipasaran, dan digemari, karena itu pak Husen membuat tempenya lebih banyak lagi.

Pada tahun 1975, pak Husen mencoba melakukan promosi secara besar-besaran ke daerah Toraja, akan tetapi di daerah Toraja tersebut tidak memberikan tanggapan terhadap tempe yang ditawarkan pak Husen, sampai akhirnya pak Husen melakukan secara besar-besaran ke daerah Pangkep, Barru, Soqeri dan Enrekang. Ternyata tempe yang ditawarkan pak Husen disambut dengan baik, dan pedagang disana bersedia untuk memasok bahan baku. Disamping itu, pedagang perantara bersedia untuk dibina oleh pak Husen sebagai pengusaha tempe.

Usaha tempe pak Husen, kian tahun kian berkembang, dan pak Husen sekarang dianggap sebagai seorang pengusaha tempe yang cukup berhasil di kawasan Ujung Pandang.

Tempe yang ditawarkan pak Husen, ternyata di dalam memasarkannya tidak konstan, permintaan pasar meningkat pada saat bulan purnama, atau pada wsaat harga ikan melambung tinggi, dan permintaan tempe menurun pada saat harga ikan murah atau pada saat musim ikan.

.4.3.Daur Kegiatan Usaha

Dalam mengelola industri kecil tempe, pak Husen melakukan beberapa kegiatan yang bertujuan untuk meningkatkan pendapatan keluarganya. Kegiatan itu di mulai dari penyediaan bahan baku sampai tempe yang siap untuk dipasarkan. Adapun kegiatan yang dilakukan pada industri kecil tempe, untuk jelasnya dapat dilihat pada tabel berikut ini :

Tabel 1. Daur Kegiatan Usaha pada Industri Kecil Tempe yang dikelola pak Husen di jalan Kesatuan IV nomor 16 Ujung Pandang, 1992.

No.	Daur Kegiatan Usaha	I	II	III
1.	Penyediaan bahan baku	x		
2.	Penjemuran	x		
3.	Pembersihan	x		
4.	Pencucian	x		
5.	Pemasakan	x		
6.	Perendaman	x		
7.	Pengosokan		x	
8.	Pencucian		x	
9.	Penyiraman air panas		x	
10.	Pendederan / Pendinginan		x	
11.	Peragian		x	
12.	Pembungkusan		x	
13.	Pemeraman		x	
14.	Tempe			x
15.	Pemasaran.			x

Sumber : Data primer setelah diolah, 1992.

Dari data pada tabel 1 menunjukkan bahwa penyediaan bahan baku, penjemuran, pembersihan, pencucian, pemasakan, dan perendaman dilakukan pada hari pertama. Sedangkan pengasokan, pencucian, penyiraman dengan air panas, peragian, pembungkusan, dan pemeraman dilakukan pada hari kedua. Dan pada hari ketiga, tempe telah siap untuk dipasarkan.

.4.4.Analisis Biaya dan Pendapatan

Dalam mengelola industri kecil tempe, pak Husen memerlukan biaya untuk menjalankan proses produksinya. Biaya yang dikeluarkan itu digolongkan menjadi biaya tetap dan biaya variabel.

Biaya tetapnya yaitu biaya yang dikeluarkan hanya satu kali, dan tidak habis digunakan untuk setiap kali menjalankan proses produksi. Sedangkan biaya variabelnya adalah biaya yang dikeluarkan pak husen untuk setiap kali melakukan proses produksi dan biaya ini tidak dapat digunakan untuk melakukan proses produksi berikutnya.

Mengenai biaya variabel dan biaya tetap yang digunakan untuk melancarkan proses produksi untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 2 dan 3.

Tabel 2. Biaya tetap yang dikeluarkan pak Husen untuk mengelola industri kecil tempe di kelurahan Macini Baji, Kotamadya Ujung Pandang, 1992.

No.	Jenis Peralatan	Harga satuan (Rp)	Jlh (buah)	Nilai (Rp)	penyusutan (Rp)
1.	Widek	5.000,-	40	200.000,-	6.000,-
2.	Bakul Besar	15.000,-	1	15.000,-	1.675,-
3.	Bakul Kecil	6.000,-	5	30.000,-	8.750,-
4.	Drum Panjang	16.000,-	6	96.000,-	9.000,-
5.	Drum Pendek	8.000,-	10	80.000,-	7.500,-
6.	Gumbang Plastik	18.000,-	2	36.000,-	2.000,-
7.	Gumbang Logam	110.000,-	1	110.000,-	1.675,-
8.	Ember Kecil	2.000,-	12	24.000,-	12.000,-
9.	Papan Peragian	50.000,-	1	50.000,-	7.500,-
10.	K u m p o r	45.000,-	4	180.000,-	2.600,-
11.	Mata Kompor	6.000,-	16	96.000,-	8.000,-
12.	Pengaduk	1.500,-	2	3.000,-	800,-
13.	Karung	150,-	50	7.500,-	2.500,-
14.	Timbangan Duduk	300.000,-	1	300.000,-	1.575,-
15.	Timbangan Angsa	60.000,-	1	60.000,-	400,-
16.	Timbangan Kue	15.000,-	1	15.000,-	1.400,-
17.	U p a h 7 TK	24.500,-	30		735.000,-

Sumber : Data primer setelah diolah, 1992.

Dari tabek 2 menunjukkan bahwa biata yang dialokasikan untuk pembelian alat-alat produksi dan tenaga kerja sebesar Rp. 807.375,-

Tabel 3. Biaya variabel yang dikeluarkan pak Husen untuk mengelola industri kecil tempe di jalan Kesatuan IV nomor 16 Ujung Pandang, 1992.

No.	Jenis Sasaran Produksi	Harga Satuan (Rp)	Jumlah Pemakaian	Nilai (Rp)
1.	P l a s t i k	13.000,-	30	390.000,-
2.	R a g i	2.000,-	30	60.000,-
3.	Minyak Tanah	9.000,-	30	270.000,-
4.	K a n j i	300,-	30	10.000,-
5.	K u n y i t	9.000,-	30	270.000,-
6.	K e d e l a i	270.000,-	30	8.100.000,-
	J u m l a h	T o t a l		Rp. 9.100.500,-

Sumber : Data primer setelah di olah, 1992.

Dari tabel 3 menunjukkan bahwa biaya variabel yang dikeluarkan pak Husen untuk melakukan 30 kali proses produksi sebesar Rp. 9.100.500,-. Biaya ini dialokasikan untuk membeli sarana produksi di industri kecil tempe.

Dengan diketahui biaya variabel dan biaya tetap, maka pendapatan pak Husen dapat diketahui dengan jalan mengetahui jumlah penerimaan kotor dari industri kecil tempe, yang dikurangi dengan biaya variabel dan biaya tetap yang dikeluarkan pak Husen untuk mengelola industri kecil tempe.

Mengenai pendapatan yang diterima pak Husen untuk setiap bulannya dapat dilihat pada tabel 4.

Tabel 4. Penerimaan, biaya dan pendapatan pak Husen dalam setiap bulan mengelola industri kecil tempe, 1991.

No.	U r a i a n	Jumlah Lempeng	Harga Satuan (Rp)	Nilai (Rp)
1.	Penerimaan harga tempe			
	- (18 x 30) cm	9.450,-	600,-	5.760.000,-
	- (19 x 30) cm	4.500,-	730,-	3.375.000,-
	- (17 x 30) cm	12.450,-	400,-	4.980.000,-
	Jumlah total yang diterima			14.025.000,-
2.	Biaya Variabel			9.100.000,-
3.	Biaya Tetap			
	- Upah tenaga kerja			733.000,-
	- Penyusutan Alat			22.975,-
4.	Pendapatan			4.116.025,-

Sumber : Data primer setelah diolah, 1992.

Dari tabel 4 dapat diketahui bahwa pendapatan bersih industri kecil tempe setiap harinya rata-rata sebesar Rp. 137.230,-.

4.5. Pelaksanaan Fungsi Manajemen

Pak Husen sebagai pengelola industri kecil tempe, berperan sebagai penentu sasaran, perencana, pengambil keputusan, dan yang melakukan tindakan pengendalian terhadap usaha yang dikelolanya.

Sebagai pengelola industri kecil tempe, pak Husen tidak sepenuhnya dapat melakukan aktifitas yang terjadi pada usaha tempe yang dikelolanya dan pak Husen melimpahkan sebagaian tugasnya kepada ibu Aminah, pak Arwan dan pak Muklis.

Ibu Aminah bertanggung jawab dibidang pemasaran, kegiatan ini dilakukan pada pagi hari dan sore hari. Pagi hari, kegiatan pemasaran dilakukan mulai dari pukul 06.00 pagi hingga pukul 08 00 pagi. Sedangkan sorenya, kegiatan pemasaran dilakukan mulai dari pukul 16.00 sore hingga pukul 20 00 malam. Dalam melakukan tugas ini, ibu Aminah di bantu oleh Ida, yang tugasnya adalah mencatat barang-barang atau tempe yang diambil oleh para pelanggannya dan mencatat uang yang diterima dari para langganannya.

Pak Arwan dan pak Muklis, adalah orang yang bertanggung jawab pada proses pembuatan tempe. Dalam melakukan tugasnya, dibantu oleh Syamsuddin, Herman, Arifin, Sabir, Yusuf dan Hurjanah. Kegiatannya dimulai dari pukul 06 00 pagi hingga pukul 16 00 sore.

Pukul 06 00 pagi pak Muklis dan pak Anwar sibuk mencuci kedelai yang akan dimasak, sementara bawahannya (Arifin, Herman, Yusuf, dan Syamsuddin) sibuk menggosok, mencuci, dan meniriskan kedelai yang direndam kemarin.

Pukul 08 - 12 siang, pak Muklis dan pak Anwar memasak kedelai, sambil menunggu kedelai masak, pak Muklis dan pak Anwar sibuk memotong, melubangi, dan membakar ujung plastik yang akan digunakan untuk mengemas tempe.

Herman bersama Sabir sibuk mengontrol kedelai yang dimasak dengan menambah air perebusan, mengecek kemasakan kedelai dan mengangkatnya jika kedelai telah matang.

Setelah pak Anwar dan pak Muklis selesai memotong, melubangi, dan membakar plastik, lalu pak Anwar dan pak

Muklis memerintahkan Syamsuddin dan Yusuf untuk menyiram kedelai yang ditiriskan tadi dengan air panas, kemudian meniriskannya dan mendederkan dipapan peragian agar kedelai yang telah disiram tadi menjadi dingin. Selanjutnya pak Anwar dan pak Muklis membagi dua kedelai yang ditebarkan dipapan peragian tadi, setelah itu pak Muklis dan pak Anwar memberikan rabuk dan kanji, lalu mencampurnya dengan mengaduk-aduk kedelai tadi hingga merata, dan membiarkannya selama satu jam.

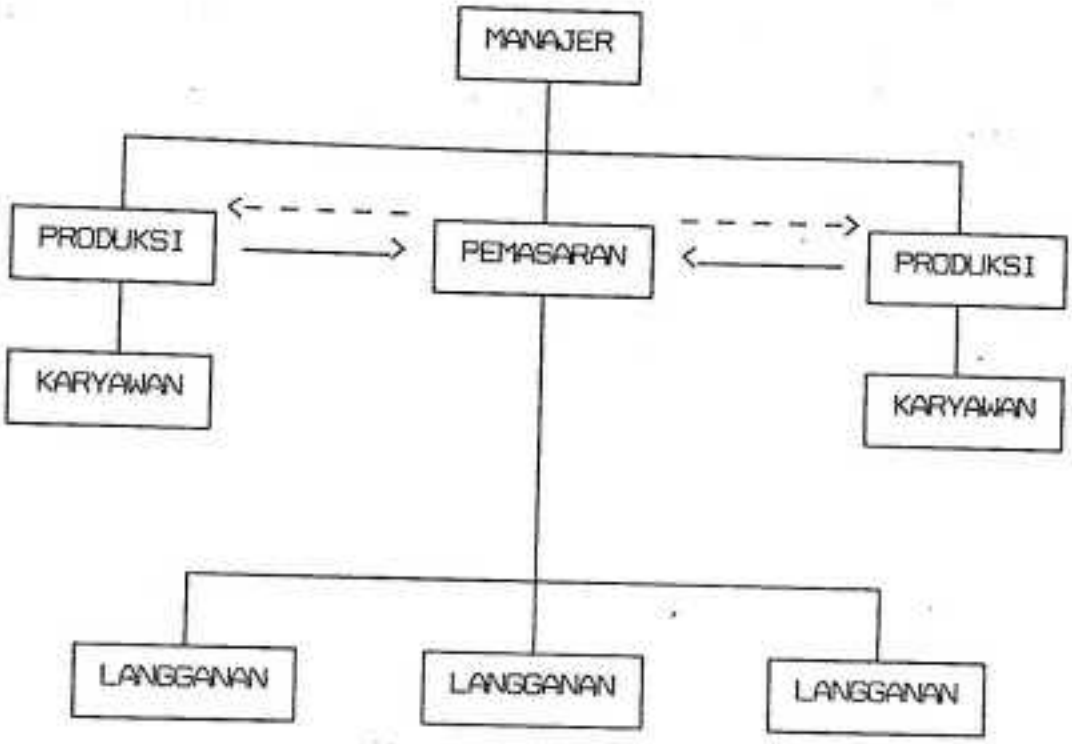
Kedelai yang telah dirabuk tadi, kemudian dimasukkan kedalam plastik, setelah itu ditimbangnya agar ukuran tempenya seragam. Setelah dilakukan penimbangan, maka pak Anwar dan pak Muklis membakar ukur plastik, kemudian menyimpannya ditempat pemeraman sambil kedelai tadi diratakan. Penyimpanan atau pemeraman dilakukan selama dua malam sambil membolak balikkan tempe agar peragiannya sempurna. Setelah pemeraman dua malam, kedelai yang di bungkus tadi telah menjadi tempe dan tempe tersebut siap untuk dipasarkan.

Apabila kedelai yang dimasak pak Anwar dan pak Muklis tadi telah matang, maka Arifin dan Syamsuddin mengangkatnya. Sementara yusuf dan Herman menyediakan air dingin yang dicampur larutan cuka, kunyit dan satu ember air sisa perebusan kedelai untuk merendam kedelai yang telah dimasak tadi selama satu jam.

4.6. Limbah Perusahaan

Industri kecil yang dikelola pak Husen menghasilkan limbah berupa cair, dan limbah padat. Sebagian limbah cair digunakan untuk merendam kedelai, dan sebagian besar dari limbah cair disalurkan keselokan-selokan yang terdapat dihalamn rumahnya. Limbah padat berupa kulit kedelai dimanfaatkan sebagai makanan ternak dan limbah padat lain yang terikut dalam kedelai dan tidak dapat dimanfaatkan, dibuang pada tempat sampah dihalaman rumahnya yang sewaktu-waktu diangkut oleh petugas pengangkut sampah dari kotamadya.

Gambar 2. STRUKTUR ORGANISASI INDUSTRI KECIL TEMPE

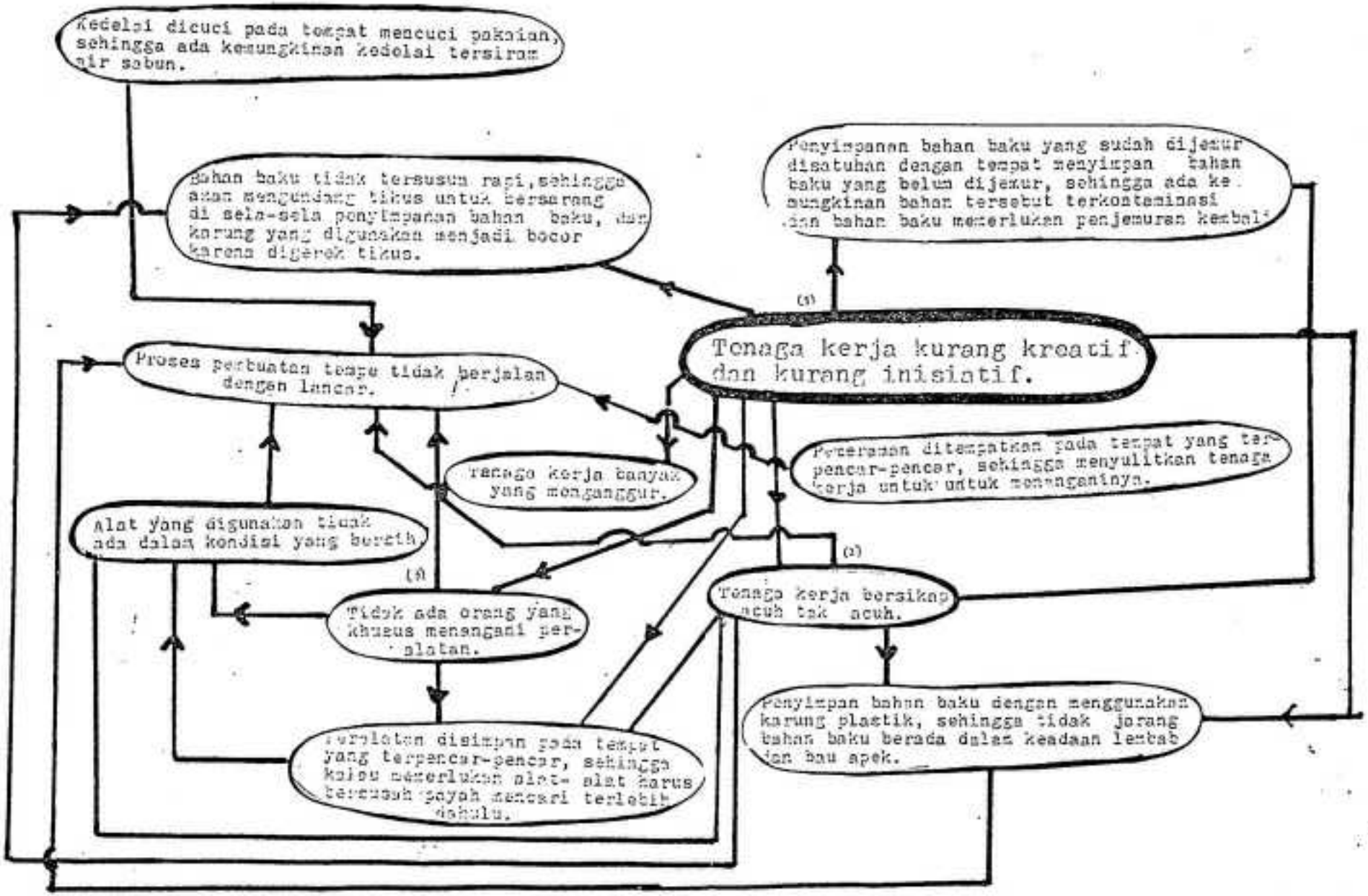


Keterangan :

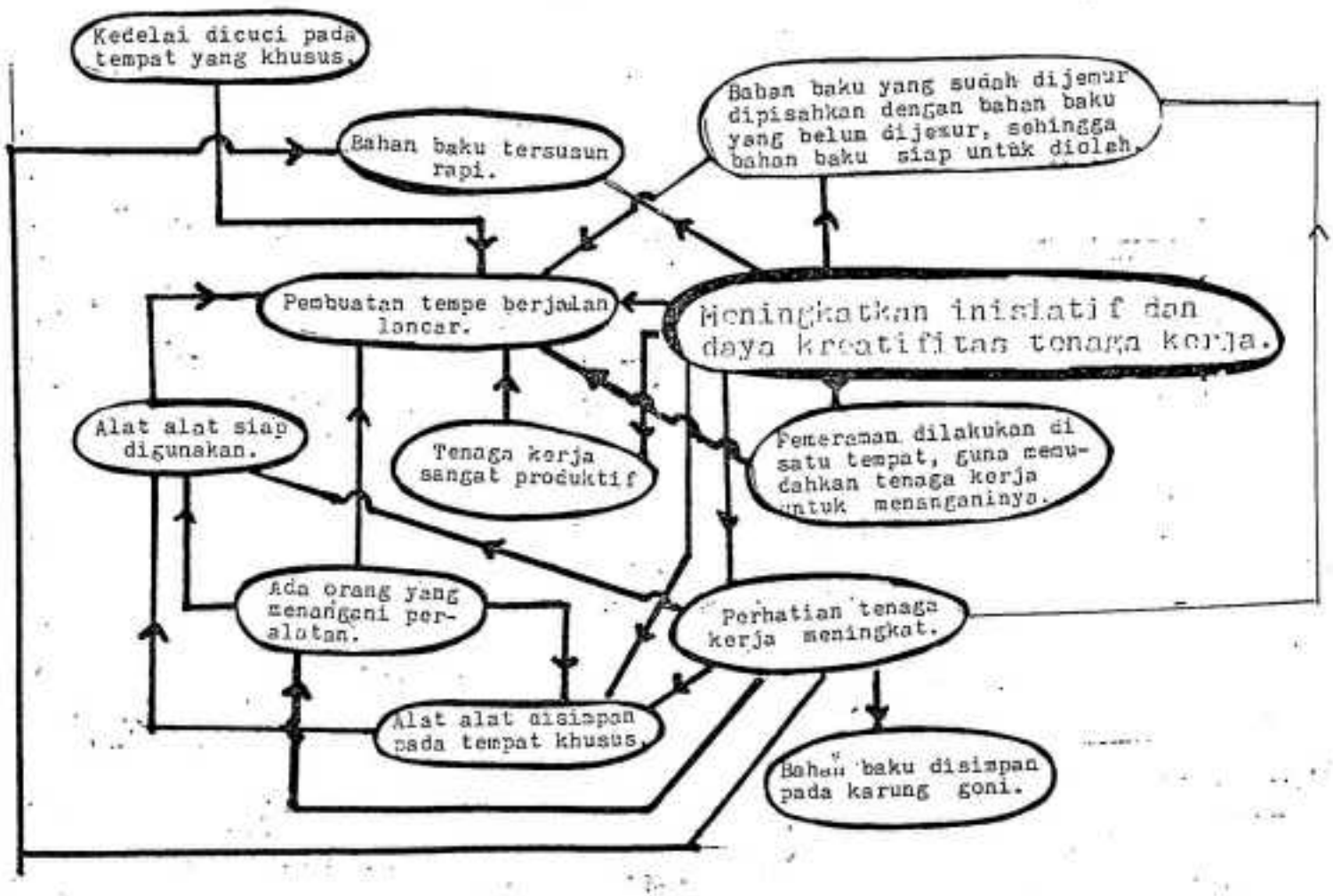
————> = Berhubungan langsung

- - - - -> = Berhubungana tidak langsung

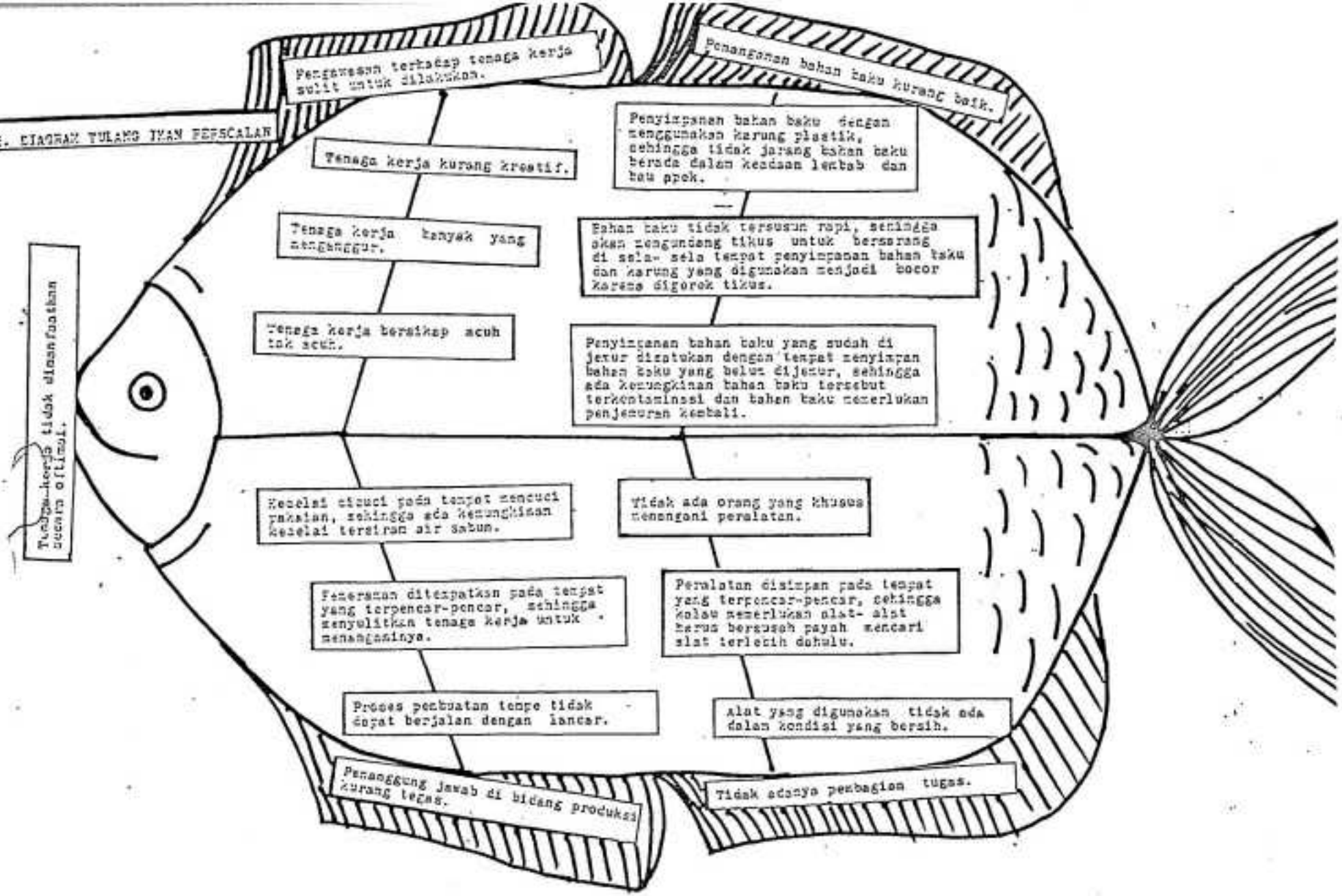
GAMBAR 4. DIAGRAM SEBAB AKIBAT



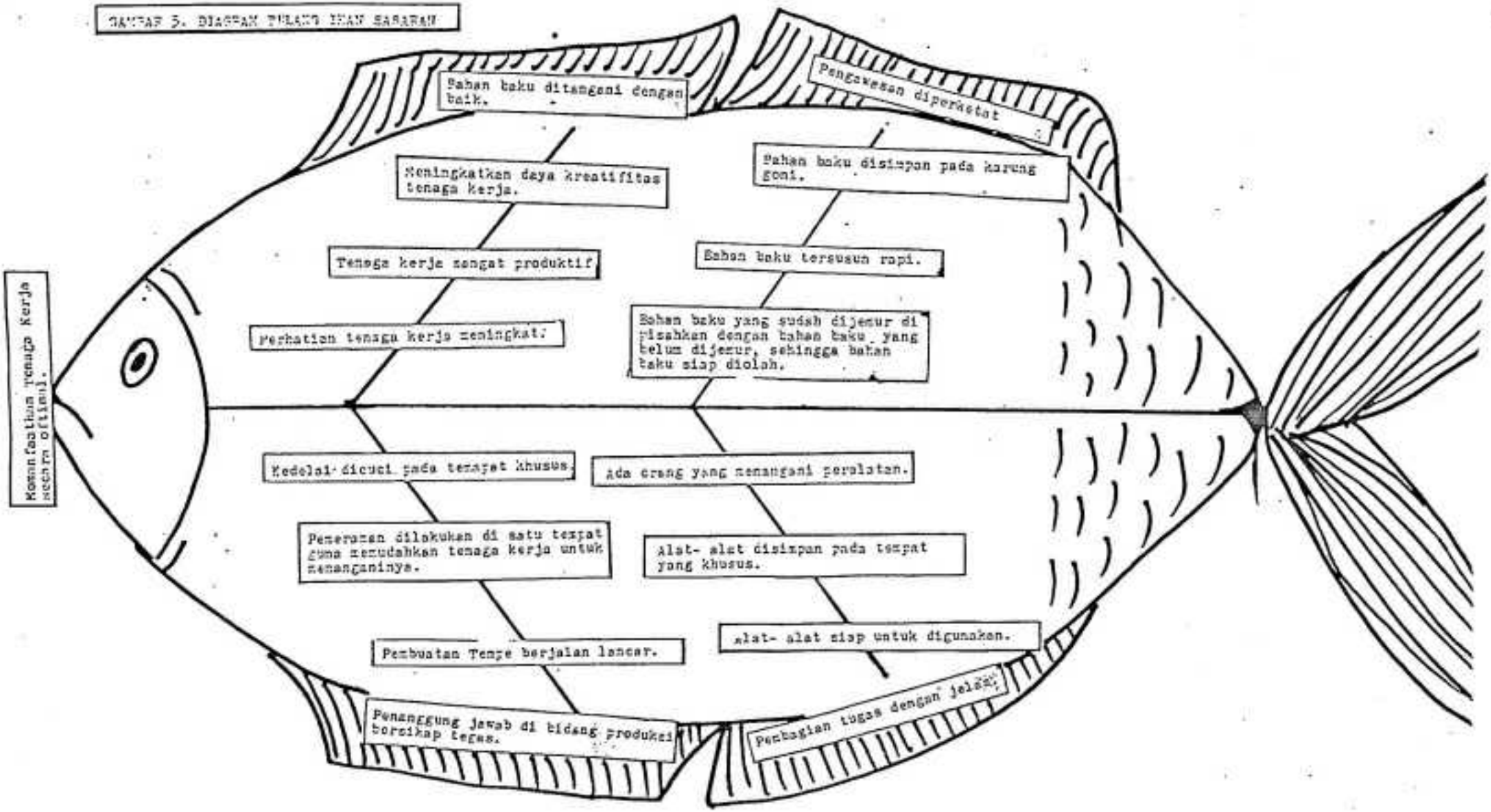
GAMBAR 6. DIAGRAM EVAL SASARAN



GAMBAR 5. DIAGRAM TULANG IKAN PENGOLAHAN



GAMBAR 5. DIAGRAM TULANG IKAN SEBAB AKIBAT



V. PROBLEMATISASI

Problematisasi situasi agrosistem kasus merupakan suatu usaha untuk meliha,menilai,dan mengungkapkan suatu masalah yang terjadi dalam suatua agrosistem kasus.Tujuannya adalah untuk mempermudah menyelesaikan suatu masalah, dari masalah-masalah yang telah dimuculkan yang terjadi pada kasus.

5.1.Posisi Penilaian dan Dasar Pertimbangan

Didalam mengungkapkan masalah dan memecahkan masalah yang terjadi pada kasus, maka penulis mengambil posisi sebagai manajer utama pada industri kecil tempe, dengan dasar pertimbangan pengelolaan industri kecil tempe ditinjau dari segi tehnologi, sosial,dan ekonomi.

Dari segi tehnologi,tenaga kerja yang digunakan dalam proses pembuatan tempe harus efektif, sehingga tidak menimbulkan terjadinya pengangguran tenaga kerja.

Dari segi sosial, diantara tenaga kerja harus terjalin kerja sama yang baik, sehingga proses produksi tidak akan memakan waktu kerja yang lama.

Dari segi ekonomi, tenaga kerja harus dapat dimanfaatkan dengan sebaik-baiknya, sehingga proses produksi dapat berlangsung lancar, dan efisiensi kerja harus tercapai.

5.2.Mengenal Masalah

Mengenal masalah adalah merupakan suatu langkah yang di tempuh daripada tahap problematisasi agrosistem.

Tujuannya adalah untuk melihat situasi yang mana yang memerlukan suatu tindakan penyelesaian.

Masalah (concern) adalah setiap situasi yang memerlukan kita bertindak dengan sepenuhnya atau sebagian, sehingga menjadi tanggung jawab kita.Atau dengan perkataan lain, ada sesuatu yang harus dikerjakan,dan kitalah yang harus mengerjakannya [5].

Di dalam mengelola industri kecil tempe milik pak Husen, ditemukan masalah utama. Masalah utamanya yaitu : "Tenaga Kerja tidak dimanfaatkan secara optimal, sehingga pengalokasian tenaga kerja tidak efekti, danmengangkibatkan proses penhuatan tempe berlangsung lama".

Setelah masalah utama ditemukan, maka masalah itu dirinci menjadi:

1. Pengawasan terhadapa tenaga kerja sulit untuk dilakukan
2. Penanganan bahan baku kurang baik
3. Penanggung jawab di bidang produksi kurang tegas
4. Tidak adanya pembagiantugas

---

5) Kepner C.H. dan Tregoe B.B. Manajer yang Rasional.Erlangga, Jakarta, 1982. hal. 180.

5.2.1. Pengawasan Terhadap Tenaga Kerja Sulit Untuk Dilakukan

Di dalam mengelola industri kecil tempe yang dikelola pak Husen, teadapat 7 (tujuh) orang tenaga kerja yang terlibat sebagai tenaga kerja yang bertugas dalam proses pembuatan tempe, tetapi dari ketujuh orang tenaga kerja tersebut terdapat tiga orang tenaga kerja yang tidak aktif dalam melakukan kegiatan proses produksi. Dan dari keempat tenaga kerja yang dianggap aktif melaxuken proses produksi terdapat, dua orang tenaga kerja yang betul-betul sibuk melakukan pekerjaan.Sementara yang ke dua orang tenaga kerja lainnya jika mereka telah menyelesaikan satu pekerjaan lebih suka mengangqur dan menunggukan pekerjaan lain daripada harus membantu pekerjaan temannya. Seharusnya dari ketujuh orang tenaga kerja itu turut aktif berperan serta dalam seluruh kegiatan proses produksi. Maksudnya, agar pekerjaan dapat diselesaikan dengan cepat, dan tidak terjkadi tenaga kerja yang mengangqur.

5.2.2. Penanganan Bahan Baku Kurang Baik

Bahan baku disimpan pada karung plastik, sehingga tidak jarang bahan baku berada dalam keadaan lembab dan bau apek, dan tidak jarang jika akan melakukan proses produksi, bahan baku yang akan digunakan harus dilakukan penjemuran terlebih dahulu karena jika tidak dilakukan penjemuran, akan mempengaruhi rendahnya kualitas tempe. Selain itu juga,

tempat penjemuran kedelai yang terlalu sempit, sehingga penjemuran kedelai biasa dilakukan di tepi jalan yang mengakibatkan kedelai menjadi kotor karena terjemur oleh sampah yang tertiup angin, dan tidak jarang bahan baku yang dijemur dikonsumsi oleh ternak yang dipelihara oleh tetangganya sehingga tidak jarang jumlah kedelai menjadi susut.

Penyimpanan kedelai yang telah dijemur disatukan dengan kedelai yang belum dijemur, sehingga ada kemungkinan kedelai terkontaminasi oleh kedelai yang belum dilakukan penjemuran terlebih dahulu. Seharusnya, kedelai disimpan pada karung goni, agar kedelai tersebut tidak berada dalam keadaan lembab dan bau apek. Kedelai yang telah dijemur disimpan pada tempat terpisah agar kedelai yang telah dijemur tersebut tidak terkontaminasi dengan kedelai yang belum dijemur.

Penjemuran hendaknya dilakukan pada tempat yang mudah dikotori agar kedelai yang dijemur tadi tidak diganggu oleh ternak.

5.2.3.Penanggung Jawab di Bidang Produksi Kurang Tegas

Proses pembuatan tempe dilakukan di dua tempat, sehingga pewarna, atau produk yang dihasilkan tidak seragam. selain itu, tempat mencuci kedelai dilakukan bersamaan dengan tempat mencuci pakaian, sehingga ada kemungkinan kedelai terjemur air sabun dan tempe yang dibuat hasilnya kurang baik.

Saluran pembuangan limbah tersumbat, karena limbah padat terikut dalam saluran pembuangan air, sehingga parit atau selokan tersumbat dan mengganggu sanitasi lingkungan dikawasan pabrik.

Pemeraman dilakukan pada tempat yang terpencar-pencar sehingga menyulitkan tenaga kerja untuk menangani, dan tenaga kerja sulit dilakukan pengawasan (tidak terkontrol).

Seharusnya, proses pembuatan tempe dilakukan dipabrik agar proses produksi dapat berjalan lancar, dan tenaga kerja terkontrol, dan pengalokasian tenga kerja dapat dilakukan dengan sebaik-baiknya.

Tempat pencucian kedelai juga tidak dilakukan bersamaan dengan tempat mencuci pakaian, maksudnya agar kedelai yang dicuci tidak tersiram oleh air sabun.

Limbah padat tidak terikut dalam saluran pembuangan air, dilakukan dengan jalan menyaring limbah yang akan disalurkan keparit-parit atau selokan-selokan agar kebersihan dilingkungan pabrik terpenuhi.

5.2.4.Tidak adanya Pembagian Tugas

Penyimpanan alat produksi terpencar-pencar, karena tidak ada orang yang khusus bertanggung jawab mengenai peralatan, sehingga alat-alat yang digunakan untuk proses produksi, alat tersebut harus dicari terlebih dahulu dan alat harus dibersihkan terlebih dahulu sehingga jika akan melakukan proses produksi, harus menunggu alat terlebih dahulu. Dengan demikian, proses produksi ternambat dan waktu

kerja efisien karena pekerjaan itu seharusnya diselesaikan pada pukul dua belas siang, dan baru dapat dapat diselesaikan pukul 16 00 atau pukul empat sore.

5.3.Memisah Misahkan Masalah

Agar tidak kesulitan untuk menyelesaikan suatu masalah, maka masalah yang ditemukan pada pengenalan masalah itu terinci menjadi :

1. Pengawasan terhadap TK sulit untuk dilakukan, akibatnya :
   a. Tenaga kerja kurang kreatif dan kurang inisiatif.
   b. Tenaga kerja banyak yang menganggur.
   c. Tenaga kerja bersikap acuh tak acuh.
2. Penanganan bahan baku kurang baik, akibatnya :
   d. Penyimpana bahan baku dengan menggunakan karung plastik, sehingga tidak jarang bahan baku berada dalam keadaan lembab dan bau apek.
   e. Bahan baku tidak tersusun rapi, sehingga akan mengundang tikus untuk bersarang disela-sela tempat penyimpanan bahan baku dan karung yang digunakan menjadi bocorkarena digerek tikus.
   f. Penyimpanan bahan baku yang sudah dijemur disatukan dengan tempat menyimpan bahan baku yang belum dijemur, sehingga ada kemungkinan bahan baku tersebut terkontaminasi, dan memerlukan penjemuran kembali.

3. Penanggung jawab dibidang produksi kurang tegas akibatnya :

   g. Tempat mencuci kedelai bersamaan dengan tempat mencuci pakaian, sehingga ada kemungkinan kedelai yang dicuci tersiram atau tercemar air sabun.

   h. Pemeraman ditempatkan pada tempat yang terpencar-pencar, sehingga menyulitkan tenaga kerja untuk menanganinya.

   i. Proses pembuatan tempe tidak berjalan lancar.

4. Tidak adanya pembagian tugas, akibatnya :

   j. Tidak ada orang yang khusus menangani peralatan.

   k. Peraltan disimpan pada tempat yang berpencar-pencar sehingga kalau memerlukan alat-alat tersebut harus bersusah payah mencari alat terlebih dahulu.

   l. Alat yang digunakan tidak ada dalam kondisi yang bersih.

5.4. Diagram Tulang Ikan Persoalan

Diagram tulang ikan atau fishbone diagram adalah diagram bermanfaat untuk menganalisis data yang menggambarkan hubungan sebab akibat. Diagram ini juga menggambarkan himpunan persoalan-persoalan yang terjadi pada kasus. Mengenai Diagram tulang ikan persoalan, untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 3.

5.5. Diagaram Oval Persoalan

Diagaram oval persoalan dibuat untuk menggambarkan struktur himpunan persoalan dari keseluruhan persoalan

agrosistem khusus. Diagram ini terbentuk atas dasar hubungan sebab akibat antara persoalan yang satu dengan yang lain. Mengenai diagram oval persoalan, untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 4.

5.6. Diagaram Tulang Ikan Sasaran

Diagram tulang ikan sasaran dibuat dengan tujuan untuk mencapai sasaran dari persoalan-persoalan yang diutamakan. Diagram ini pada prinsipnya sama dengan diagram tulang ikan persoalan, tetapi pada diagram ini kalimatnya diubah menjadi kalimat yang positif. Mengenai diagram tulang ikan sasaran untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 5.

5.7. Diagram Oval Sasaran

Diagram ini merupakan diagram yang menunjukkan hubungan sebab akibat dari sasaran yang telah ditetapkan untuk mencapai tujuan. Mengenai diagram oval sasaran, untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 6.

5.8. Alternatif Terpilih

Setelah persoalan-persoalan dimunculkan didalam agrosistem kasus, maka persoalan-persoalan itu dieliminasikan sehingga persoalan, dan persoalan yang dianggap mewakili keseluruhan dari persoalan-persoalan tersebut adalah :

1. Tenaga kerja bersikap acuh tak acuh.
2. Tenaga kerja kurang kratif dan kurang inisiatif.
3. Tidak ada orang yang khusus menangani peraltan.
4. Tenaga kerja banyak yang menganggur.

Adapun memilih atau terpilihnya persoalan-persoalan tersebut karena :

1. Dengan terpilihnya ke empat persoalan tersebut, maka diharapkan semua persoalan ikut terselesaikan atau terwakili.
2. Dengan terpilihnya ke empat persoalan tersebut, dapat diharapkan akan seningkatkan keuntungan usaha yang dikelola pak Husen.
3. Dengan terpilihnya ke empat persoalan tersebut, diharapkan akan terjadi efisiensi waktu, modal, tenaga kerja dan lain-lain.

Sedangkan untuk membutuhkan persoalan yang diutamakan, maka digunakan kriteria sebagai berikut :

1. Kontribusi komparatif terhadapa pengalokasian tenaga kerja.
2. Skala Waktu Efektif.
3. Strukturisasi Himpunan Persoalan.

5.8.1. Kontribusi Komparatif terhadapa Pengalokasian Tenaga Kerja

Kontribusi komparatif terhadap pengalokasian tenaga kerja adalah suatu cara untuk mencari kemampuan persoalan untuk menyelesaikan persoalana yang lebih besar, dengan jalan membandingkan kemampuan persoalan yang satu dengan persoalan lainnya. Mengenai kontribusi komparatif terhadapa pengalokasian tenaga kerja, untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 5 berikut ini.

Tabel 5 Penilaian persoalan industri kecil tempe pak Husen ditinjau dari segi KKPTK di Kelurahan Macini Baji, Kotamadya Ujungpandang, 1992.

No.	P e r s o a l a n	S c o r e
1.	Tenaga kerja bersikap acuh tak acuh	7
2.	Tenaga kerja kurang kreatif dan kurang inisiatif	8
3.	Tidak ada orang yang khusus menangani peralatan	6
4.	Tenaga kerja banyak yang menganggur	5

Sumber : Data primer setelah diolah, 1992.

Keterangan : 5 = Tidak gawat.

6 = Kurang gawat.

7 = G a w a t.

8 = Sangat gawat.

Pada tabel 5 menunjukkan bahwa persoalan ke 2 (dua) mendapat nilai tertinggi, karena persoalan ke 2 (dua) mewakili persoalan lainnya.

5.8.2. Skala Waktu Efektif

Skala waktu efektif adalah suatu cara untuk melihat suatu persoalan, ditinjau dari segi mendesaknya persoalan untuk segera diatasi. Mengenai skala waktu efektif, untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 6.

Tabel 6. Penilaian persoalan industri kecil tempe pak Husen ditinjau dari segi SME di Kelurahan Macini Baji Kotamadya Ujung Pandang, 1992.

no.	P e r s o a l a n	s c o r e
1.	Tenaga kerja bersikap acuh tak acuh	7
2.	Tenaga kerja kurang kreatif dan kurang inisiatif	8
3.	Tidak ada orang khusus menangani peralatan	6
4.	Tenaga kerja banyak yang menganggur	5

Sumber : Data primer setelah diolah, 1992.

Keterangan : 5 = Tidak gawat

6 = Kurang gawat

7 = G a w a t

8 = Sangat gawat

Pada tabel 6 menunjukkan bahwa persoalan ke 2 yang harus segera diatasi, karena persoalan ke 2 jika tidak segera diatasi akan memperluas atau menambah permasalahan baru.

5.8.3. Strukturisasi Himpunan Persoalan

Strukrisasi himpunan persoalan adalah suatu cara menilai, melihat, dan mengetahui hubungan persoalan dari persoalan yang satu dengan persoalan yang lainnya. Mengenai strukrisasi himpunan persoalan, untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 7.

Tabel 7. Penilaian persoalan industri kecil tempa pak Husen ditinjau dari segi SHP dikelurahan Nacini Baji, Kotamadya Ujung Pandang, 1992.

Akibat penyebab	P_1	P_2	P_3	P_4	Score
P_1	+	-	+	+	2
P_2	+	+	+	+	3
P_3	-	-	+	+	1
P_4	-	+	-	+	1

Sumber : Data primer setelah diolah, 1992.

Keterangan : + = Ada hubungan

- = tidak ada hubungan

Dari tabel 7 menunjukkan bahwa persoalan yang ke 2 mendapat score tertinggi. Dengan demikian, maka persoalan ke 2 merupakan persoalan yang berhubungan dengan persoalan yang lainnya.

5.8.4. Rangkuman

Setelah menilai persoalan yang terpilih dari persoalan satu sampai dengan persoalan ke empatdengan menggunakan indikator KKPTK (Kontribusi kuparatif terhadap Pengalokasian Tenaga Kerja), SkE (Skala Waktu Efektif), dan SHP (Strukturisasi Himpunan Persoalan), maka persoalan yang menjadi prioritas utama dapat dilihat pada tabel 8.

Tabel 8. Urutan Prioritas Persoalan Berdasarkan Nilai KKPTK, SWE, dan SHP pada kasus industri kecil tempe milik pak Husen dikelurahan Maloni Baji, Kotamadya Ujung Pandang, 1992.

no.	P e r s o a l a n	KKPTK	SWE	SHP	TS	UP
1.	Tenaga kerja bersikap acuh tak acuh	7	7	2	16	II
2.	Tenaga kerja kurang kreatif dan kurang inisiatif	8	8	3	19	I
3.	Tidak ada orang yang menangani peralatan	6	6	1	13	III
4.	Tenaga kerja banyak yang menganggur	5	5	1	11	IV

Sumber : Data primer setelah diolah, 1992.

Dari tabel 8 menunjukan bahwa pada kriteria KKPTK, SWE, dan SHP, yang mendapat score tertinggi dan menjadi prioritas utama persoalan adalah persoalan ke dua. Dengan demikian, maka persoalan ke dua dapat yang harus segera diatasi karena persoalan ke dua dapat mewakili keseluruhan persoalan, sedangkan persoalan lainnya ditunda.

5.9. Rancangan Analisa Persoalan

Disadari atau tidak, pada dasarnya pak Husen sebagai seorang manajer yang mengelola industri tempe. Dengan demikian, maka pak Husen harus menyelesaikan persoalan yang terjadi pada industri kecil tempe, karena jika persoalan tersebut tidak diselesaikan, akan menyulitkan pak Husen untuk meningkatkan pendapatannya.

VI. ANALISIS PERSOALAN POTENSIAL

Analisis persoalan potensial adalah suatu prosedur yang memungkinkan kita memasuki masa depan, dengan melihat apa yang terkandung didalamnya, dan kemudian kembali ke masa kini untuk mengambil tindakan sewaktu masih dapat dilakukan hal-hal yang paling baik.

Analisis Persoalan Potensi ini dilakukan dengan maksud untuk melindungi pelaksanaan keputusan. Adapun pembahasannya dapat dilakukan melalui tujuh langkah sebagai berikut:

1. Pernyataan Rencana Kegiatan.
2. Skenario Pelaksanaan Kegiatan.
3. Identifikasi Tahap Tahap Rawan.
4. Identifikasi Persoalan Potensial Krusus.
5. Identifikasi Sebab yang mungkin dari PPK.
6. Tindakan Pencegahan.
7. Tindakan Penanggulangan.

6.1. Pernyataan Rencana Kegiatan

Sehubungan dengan prioritas utama persoalan, maka rencana kegiatan yang dilakukan adalah : "Mengupayakan peningkatan Kreativitas Sumberdaya Tenaga Kerja pada proses pembuatan kapal".

6.2. Skenario Pelaksaan Kegiatan

Skenario pelaksanaan kegiatan ini disusun secara bertahap untuk menyelesaikan persoalan utama yang dihadapi oleh kasus.

Adapun skenario pelaksanaan kegiatan yang akan dilakukan untuk mengupayakan peningkatan kreativitas tenaga kerja pada proses pembuatan tempe adalah :

1. Analisis Pekerjaan.
2. Spesifikasi Pekerjaan.
3. Memberikan Motivasi dengan jalan :
   1. Memenuhi kebutuhan hidupnya (misalnya dengan memberikan makan siang pada tenaga kerja) dan memperhatikan atau mengawasi tenaga kerja yang melakukan pekerjaan.
   2. Memberikan perlindungan terhadap tenaga kerja dengan jalan memberikan tunjangan atau biaya pengobatan bagi tenaga kerja yang mengalami kecelakaan kerja dan menyarankan tenaga kerja untuk bekerja lebih berhati-hati.
   3. Memenuhi kebutuhan sosialnya (menjalin kerja sama yang baik di antara tenaga kerja, maupun dengan atasannya) dan memberikan kesempatan tenaga kerja untuk saling memperhatikan tugas-tugas atau pekerjaan yang harus dilakukan oleh tenaga kerja.
   4. Memberikan penghargaan kepada tenaga kerja yang rajin bekerja dan memberikan kesempatan kepada tenaga kerja untuk memperbaiki pekerjaannya.

5. Meningkatkan kapasitas kerja dengan jalan menambah atau mengurangi pekerjaan yang dibebankan kepada tenaga kerja (pembagian kerja).

6.3. Identifikasi Tahap Tahap Rawan

Mengidentifikasi tahap-tahap rawan berarti mengidentifikasi langkah-langkah atau daerah-daerah bagian dari kegiatan yang memungkinkan akan mengalami hambatan, apakah hambatan itu datangnya dari agrosistem itu sendiri atau pun dari luar agrosistem.

Hal-hal yang mungkin dapat menghambat pelaksanaan kegiatan dapat berupa situasi atau perlakuan yang menyebabkan skenario kegiatan yang akan direncanakan.

Adapaun identifikasi Tahap Tahap Rawan dari pelaksanaan skenario kegiatan yang akan dilakukan adalah :

1. Terlalu banyak penyimpangan.
2. Tenaga kerja tidak ditempatkan pada tempat yang sesuai.
3. Motivasi tenaga kerja kurang karena :
   1. Kesulitan untuk mengawasi kegiatan tenaga kerja karena lokasi pembuatan tempe berada di dua tempat dan pada umumnya tenaga kerja yang terlibat pada proses pembuatan tempe berasal dari daerah dimana lokasi pabrik berada (tetangganya).
   2. Tenaga kerja tidak bekerja dengan hati-hati karena waktu kerja dirasakan terlampau sempit.
   3. Tenaga kerja malas melakukan pekerjaannya karena merasa diperintah oleh sesama tenaga kerja, dan cara memerintahkannya dengan kasar.

4. Tidak adanya kesempatan untuk memperbaiki pekerjaannya.

5. Kesulitan untuk meningkatkan kapasitas kerja karena pekerjaan yang dibebankan kepada tenaga kerja tidak sesuai dengan keahlian yang dimiliki oleh tenaga kerja sehingga produktivitas kerja menurun.

6.3. Identifikasi Persoalan Potensial Khusus

Setelah mengidentifikasi tahap-tahap rawan, maka identifikasi selanjutnya adalah identifikasi persoalan potensial khusus. Tujuannya adalah untuk melihat persoalan yang situasinya lebih khusus dari tahap-tahap rawan yang ada. Adapun persoalan potensial khusus itu adalah :

1. Timbulnya peraturan baru.
2. Tenagaa kerja tidak memahami semua jenis pekerjaan.
3. Kurangnya dorongan dari manajer, diakibatkan :
   1. Kesulitan untuk mendisiplinkan tenaga kerja berasal dari daerah pabrik dan tetangganya.
   2. Tenaga kerja sering menunda pekerjaannya dan melakukan pekerjaan jika waktu kerjanya sudah mendesak.
   3. Tenaga kerja sambil menerintah, sehingga pekerjaan-pekerjaan hanya dapat diselesaikan kalau ada kerja sama diantara tenaga kerja (tenaga kerja tidak dapat mandiri).

4. Pekerjaan yang dibebankan oleh tenaga kerja tidak merata, dan menganggap kemampuan tenaga kerja rendah.
5. Produktivitas kerja menurun karena kurangnya pengalaman tenaga kerja.

6.3. Sebab Yang Mungkin dari PPK

Setelah diketahui persoalan potensial khusus, maka selanjutnya mencari apa yang menjabarkan persoalan potensial khusus.

Adapun sebab yang mungkin dari PPK (persoalan potensial khusus) tersebut adalah :

1. Terlalu banyak pekerjaan yang harus diberesk.
2. Kurangnya pengetahuan dan keterampilan.
3. Kurangnya pengawasan, sehingga :
   1. Tenaga kerja diberi kebebasan dan dianggap sebagai keluarganya sehingga sulit untuk mendisiplinkan tenaga kerja.
   2. Tenaga kerja mempunyai kebiasaan meninggalkan pekerjaannya dan dikerjakan oleh orang lain.
   3. Tenaga kerja memanfaatkan kesempatannya untuk saling memperingati pekerjaannya dengan jalan saling memerintah.
   4. Kurangnya pengetahuan tenaga kerja dan tenaga kerja dianggap kemampuannya lebih rendah, sehingga pekerjaannya diambil alih orang lain.

5. Produktivitas menurun karena tenaga kerja tidak dialokasikan pada tempat yang sesuai dengan keahliannya.

6.6. Tindakan Pencegahan

Dalam merumuskan tindakan pencegahan itu, ditujukan kepada penyebab dari PPK (Persoalan Potensial Khusus) tersebut. Jadi, tindakan pencegahan diarahkan untuk mengatasi atau menghilangkan atau mencegah penyebab dari PPK.

Adapun penyebab dari PPK tersebut dapat dicegah dengan Jalan :

1. Merencanakan pekerjaan dengan matang.
2. Rekruitment.
3. Melakukan pembagian tugas, dengan jalan :
   1. Manajer bersikap tegas terhadap tenaga kerjanya.
   2. Melakukan pembagian tugas, sehingga tenaga kerja tidak mengharapkan pekerjaannya dikerjakan oleh orang lain.
   3. Tidak memberikan kesempatan kepada tenaga kerja untuk saling memerintah.
   4. Menambah pekerjaan yang diberikan kepada tenaga kerja.
   5. Menambah tenaga kerja pada tempat yang tepat sehingga bisa dapat meningkatkan produktivitas tenaga kerja.

6.7 Tindakan Penanggulangan

Dengan mengetahui persoalan-persoalan khusus dan penyebabnya, maka tindakan penanggulangan dilakukan dengan

tujuan untuk mengulangi persoalan yang tidak dapat dihinderi.

Adapun tindakan penggualangan dari kegiatan yang telah ditetapkan sebagai berikut :

1. Membenahi pekerjaan yang banyak terjadi penyimpangan.
2. Pelatihan.
3. Manajer bersikap tegas.
    1. Manajer bersifat tegas dan memperketat pengawasan terhadap tenaga kerja.
    2. Mempersempit waktu kerja sehingga tidak ada tenaga kerja yang menunda pekerjaannya.
    3. Mendorong tenaga kerja untuk terus aktif melakukan pekerjaannya sehingga tidak ada kesempatan untuk diperintah oleh orang lain.
    4. Menambah pekerjaan yang dibebankan kepada tenaga kerja sehingga tidak ada kesempatan tenaga kerja lain untuk mengambil alih pekerjaan.
    5. Melakukan pembagian tugas dan menempatkan tenaga kerja pada pekerjaan yang sesuai dengan keahliannya.

Skenario Kegiatan	Identifikasi Tahap Tahap Resiko	Persoalan Potensial Khusus	Sebab yang mungkin dari PPE	Tindakan Pencegahan	Tindakan Penanggulangan
nalisis Pekerjaan	Terlalu banyak penyimpangan	Timbulnya peraturan baru	Terlalu banyak pekerjaan yang harus dipenuhi	Merencanakan pekerjaan dengan matang	Memberahi Pekerjaan yang banyak terjadi penyimpangan
pesifikasi Pekerjaan	Tenaga kerja ditempatkan pada tempat yang tidak sesuai	Tenaga kerja mempunyai pekerjaan yang jenis	Kurangnya pengetahuan dan keterampilan tenaga kerja	Rekruitasn	Pelatihan
emberikan Motivasi enaga Kerja					
. Memenuhi kebutuhan hidupnya dan pengawasi tenaga kerja	Kesulitan untuk mengawasi tenaga kerja	Kesulitan untuk mendisiplinkan tenaga kerja	Tenaga kerja diberi kebebasan	Manajer bersikap tegas terhadap tenaga kerjanya	Manajer bersikap tegas dan mempertahankan tenaga kerja
. Memberikan Perlindungan dan mengarahkan tenaga kerja untuk bekerja lebih berhati-hati	Tenaga kerja tidak bekerja dengan hati-hati	Melakukan pekerjaan kalau waktunya telah mendesak	Tenaga kerja sering menunda pekerjaannya	Melakukan pembagian tugas	Mempersempit waktu kerja
. Memenuhi kebutuhan sosialnya dan memberikan kesempatan tenaga kerja untuk saling mengingatkan pekerjaannya	Tenaga kerja malas melakukan pekerjaannya	Tenaga kerja saling memerintah	Tenaga kerja saling memerintah	Tidak memberikan kesempatan untuk diperintah orang lain	Mendorong tenaga kerja untuk lebih aktif melakukan pekerjaan sehingga tidak ada kesempatan untuk memerintah
. Memberikan penghargaan dan memberi kesempatan untuk memperbaiki pekerjaannya	Tidak ada kesempatan untuk memperbaiki pekerjaannya	Pekerjaan yang di berikan kepada tenaga kerja tidak merata	Kurangnya pengetahuan tenaga kerja sehingga pekerjaannya diambil oleh orang lain	Menambah pekerjaan yang diberikan kepada tenaga kerja	Merubah pekerjaannya
. Meningkatkan kapasitas kerja	Kesulitan untuk meningkatkan kapasitas kerja	Produktivitas kerja-nya menurun	Tenaga kerja tidak ditempatkan pada tempat yang sesuai dengan keahliannya	Menempatkan tenaga kerja pada tempat yang tepat	Melakukan pembagian tugas dan menempatkan tenaga kerja pada tempat yang tepat

R E F L E K S I

1. Keterpaduan berbagai sumberdaya dalam suatu agrosistem dapat meningkatkan produktivitas usaha dan pendapatan yang dikelola pak Husen, karena terjadinya kerja sama yang mendukung jalannya usaha.

Produktivitas suatu agrosistem tempe dapat ditingkatkan bilamana dilakukan keterpaduan semberdaya (Sumberdaya manusia, saran dan peralatan, serta sumberdaya finansial).

2. Kerja sama yang baik, hal ini yang membuat semua kegiatan dapat dilaksanakan dengan baik.

Keberhasilan usaha, ternyata didukung oleh keuletan, kemampuan, dan kemauan, serta toleransi diantara tenaga kerja yang berperan sebagai manajer dan karyawan.

3. Dengan melibatkan diri pada usaha yang dikelola oleh kasus, setidak-tidaknya kita dapat memperoleh pengetahuan dan keterampilan terutama dalam hal membuat tempe.

Dengan melakukan magang, kita dapat mengetahui situasi kasus secara rinci, oleh karena itu pengetahuan dan keterampilan kita peroleh bilaman kita melakukan magang.

4. Rasa tanggung jawab dan rasa memiliki usaha merupakan faktor pendorong dalam mengembangkan suatu usaha.

Apabila kita mempunyai rasa memiliki suatu usaha, maka kita akan mendapatkan suatu motivasi untuk melakukan suatu usaha, karena dengan motivasi, akan tercipta rasa tanggung jawab yang tinggi untuk melakukan usaha.

5. Dengan menyelesaikan persoalan-persoalan yang terjadi pada kasus, sebaiknya kita gunakan metode APAS. Karena dengan menggunakan metode APAS, kita dapat mengetahui penyimpangan yang terjadi pada kasus dan sedikit tidaknya dapat menyelesaikan persoalan-persoalan yang terjadi pada kasus baik pada saat ini maupun pada saat akan datang.

Dengan menyalami suatu kasus, kita dapat mengetahui masalah-masalah yang terjadi pada kasus, dan kita dapat mencoba menyelesaikan masalah-masalah dengan menggunakan analisa persoalan potensial atau dengan menggunakan analisa keputusan yang kemungkinannya dapat menyelesaikan persoalan yang terjadi pada kasus, baik pada saat ini, atau saat yang akan datang.

DAFTAR PUSTAKA

Anonimous,
1988. Wujud Kesejahteraan Tenaga Kerja. ASTEK, Jakarta.

Anonimous,
1989. Membudayakan Gugus Kendali Mutu, Gema Karya, Jakarta.

Kepner C. H. dan Tregoe B. B.
1986. Manajer yang Rasional, Erlangga, Jakarta.

H. Hanuilang,
1984. Dasar Dasar Manajemen, Bhatara Indonesia Jakarta.

Meiati P. Yosmus,
1986. Ilmu Gizi dan Masalahnya, LEPHAS, Ujung Pandang.

Mubyarto,
1988. Pengantar Ekonomi Pertanian,LP3ES, Yogjakarta.

Prawirahardono,
1990. Bioteknologi Tempe serbaguna, Warta Ekonomi, Jakarta.

Siswanto Sutojo,
1988. Kerangka Dasar Manajemen Pemasaran, PT. Bisnis, Jakarta.

Sriti Chatidjah,
1986. Meningkatkan Produktivitas melalui Gizi Kerja, ASTEK, Jakarta.

Soetjang P. Siagian.
1976. Peranan Staf dan Manajemen, Gunung Agung, Jakarta.

Suma'mur,
1986. Perut Kerisis Kerja Lebih Baik, ASTEK, Jakarta.

Wahjosumidjo,
1987. Kepemimpinan dan Motivasi, Bhatara Indonesia, Jakarta.

Lampiran 1.

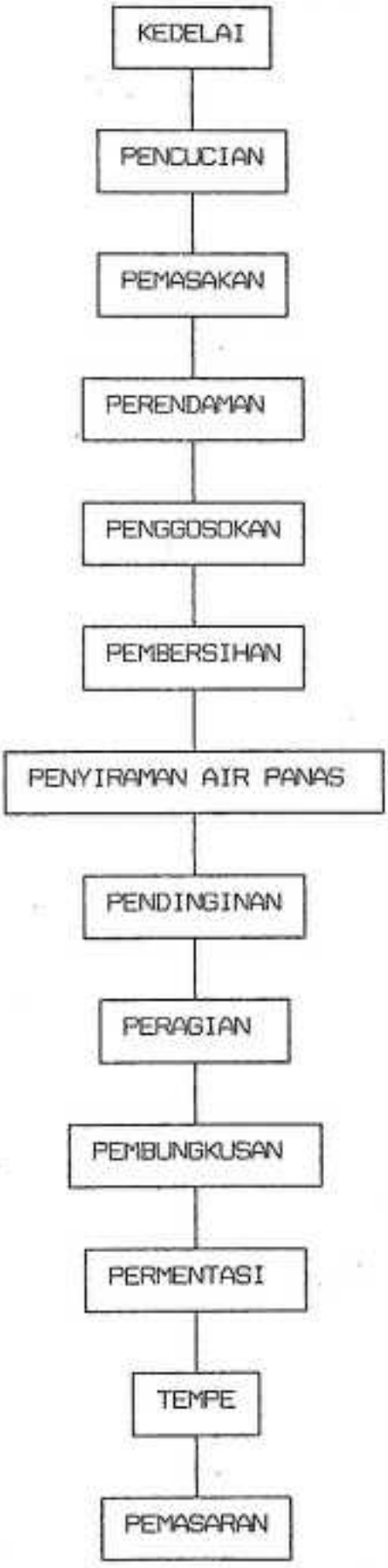
Tabel 5. Daur kegiatan Industri kecil tempe pak Husen di Kelurahan Macini Baji Kotamadya Ujung Pandang, 1992.

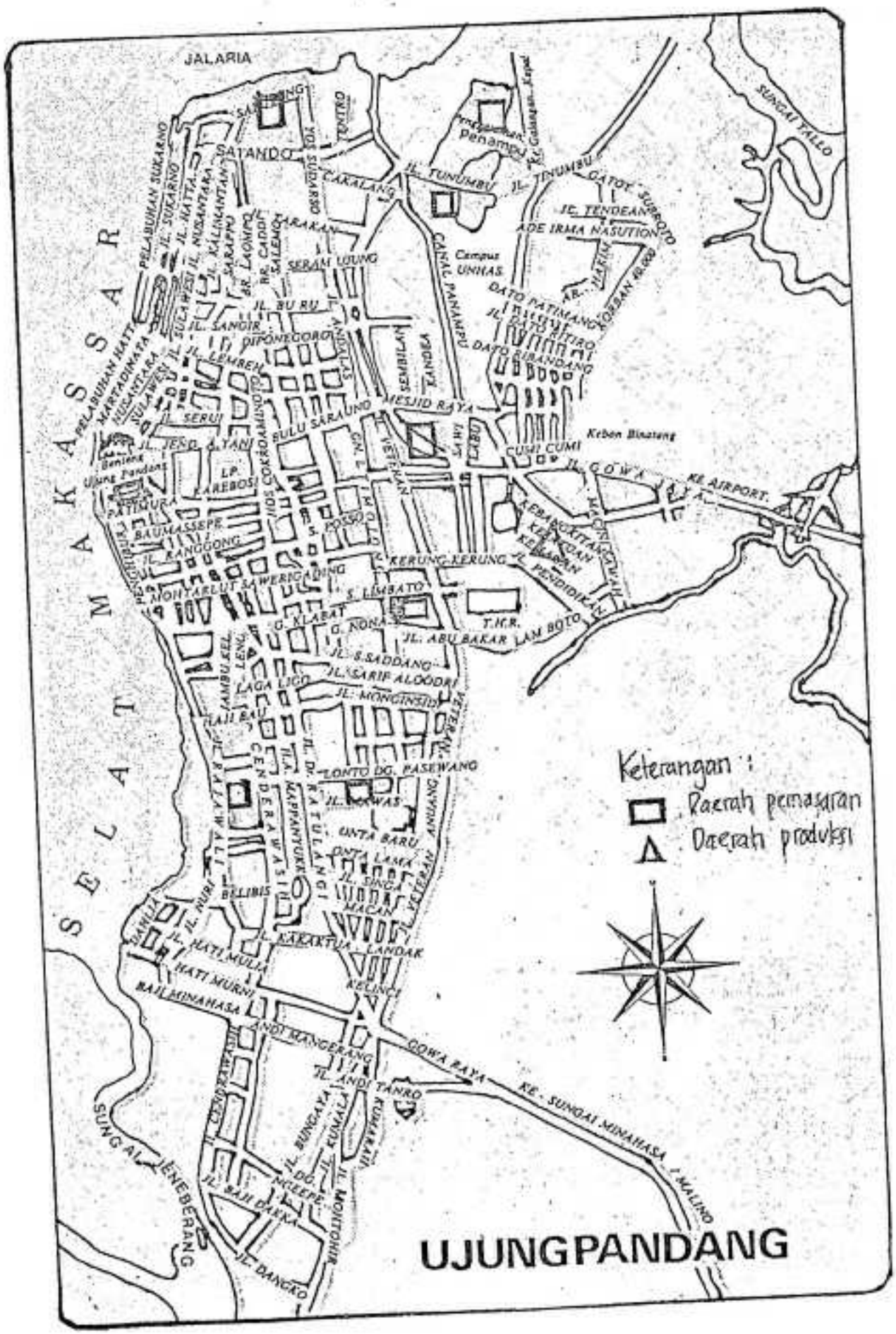
No.	Daur Kegiatan Usaha	Waktu Pelaksanaan Usaha											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.	Penyediaan bahan baku	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
2.	Penjemuran								x	x			
3.	Pembersihan								x	x			
4.	Pencucian bahan baku						x	x					
5.	Pemasakan								x	x	x	x	x
6.	Perendaman												x
7.	Penggosokan						x	x	x				
8.	Pencucian						x	x	x				
9.	Penyiraman air panas										x		
10.	Pendinginan											x	
11.	Peragian												x
12.	Pembungkusan	x	x	x									x
13.	Pemeraman				x	x							
14.	Tempe				x	x	x	x	x				
15.	Pemasaran				x	x	x	x	x				

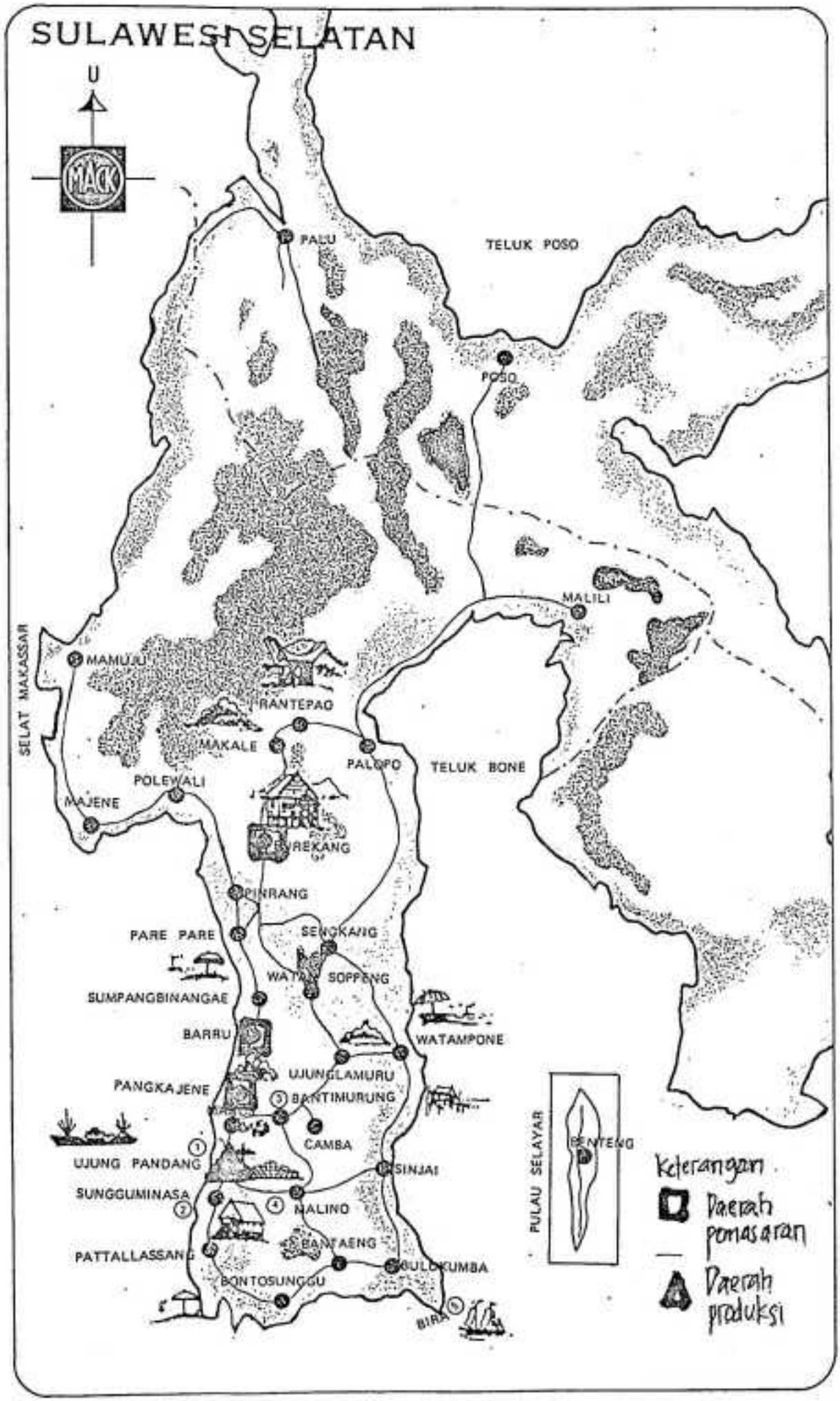
Sumber : Data primer setelah diolah, 1992.

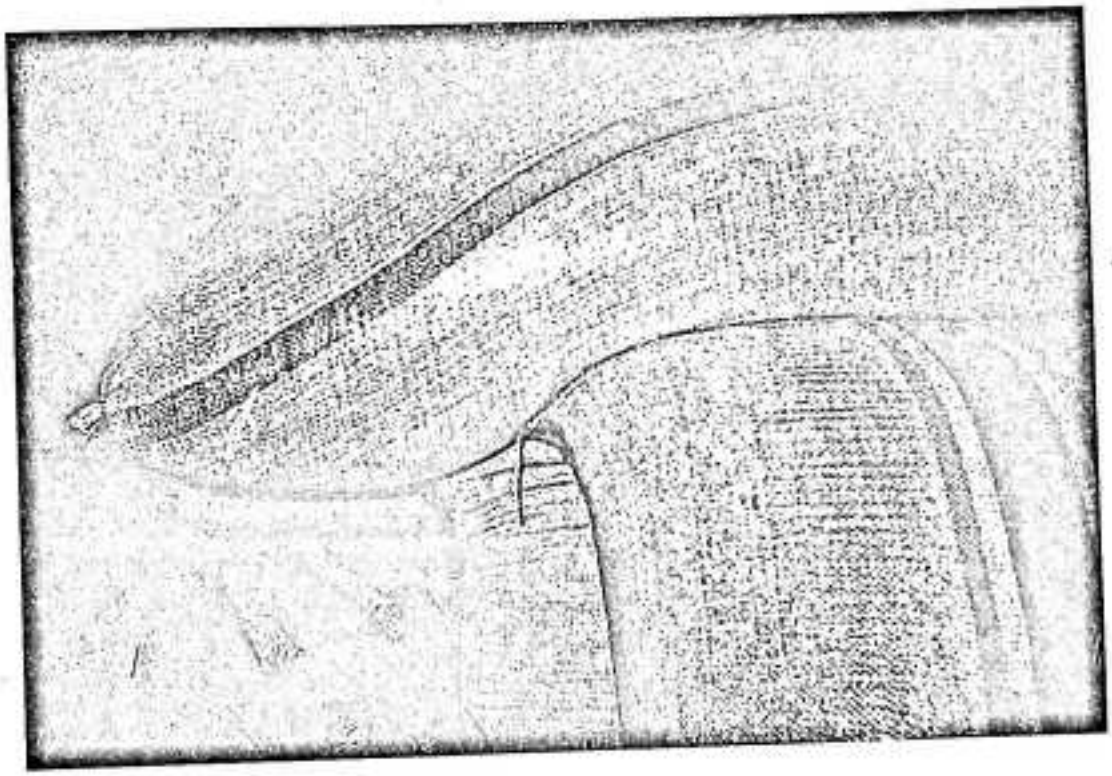
Pada tabel 5, menunjukkan bahwa tempe di industri kecil pak Husen dipasarkan hanya pada pukul 16 atau pukul 4 sore sampai dengan pukul 08 pagi. Dan kegiatan usaha pada industri kecil pak Husen dimulai pada pukul 06 pagi.

GAMBAR 7. SKEMA PEMBUATAN TEMPE

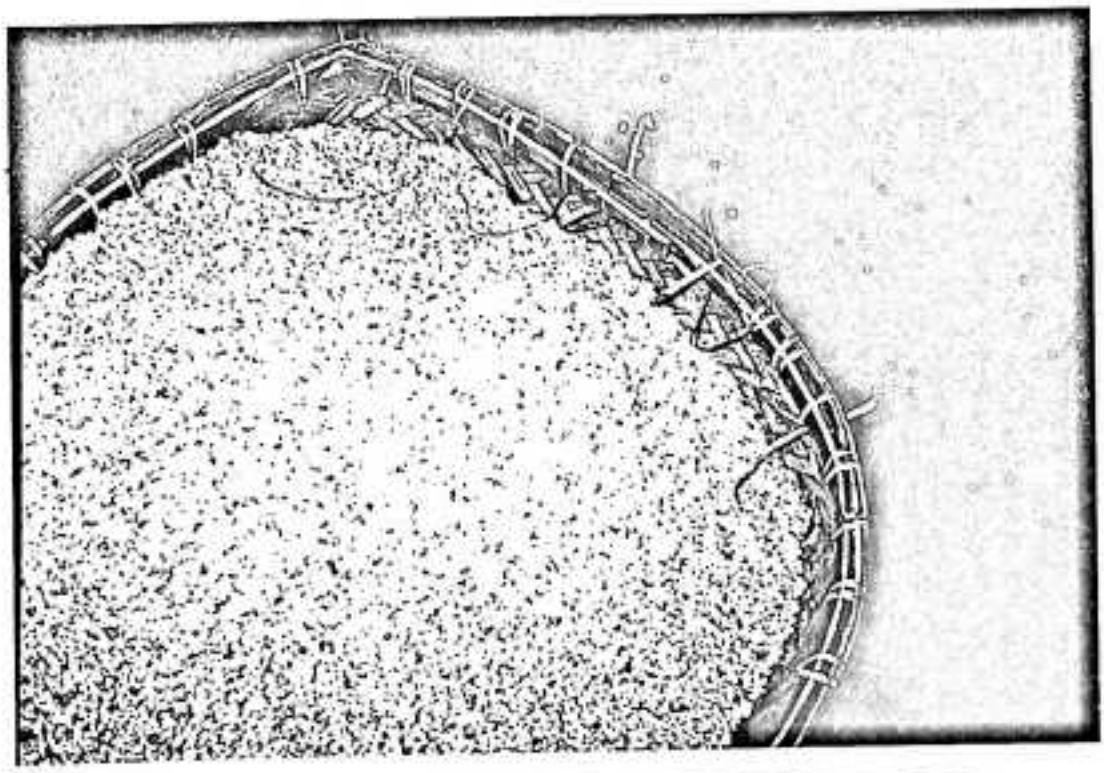



JALARIA
SUNGAI TALLO
SELAT MAKASSAR
SATANDO
Penampu
Kr. Galangan Kapal
JL. TUNUMBU
JL. TINUMBU
GATOT SUBROTO
JL. TENDEAN
ADE IRMA NASUTION
Campus UNHAS
DATO PATIMANG
DATO RITIRO
DATO RIBANDANG
KORBAN 66.000
CANAL PANAMPU
SEMBILAN TANDEA
MESJID RAYA
Kebon Binatang
CUMI CUMI
JL. G. O. W. A.
KE AIRPORT
KERUNG KERUNG
JL. PENDIDIKAN
T.H.R.
JL. ABU BAKAR LAM BOTO
JL. S. SADDANG
JL. SARIF ALQODRI
JL. MONGINSIDI
JL. D. RATULANGI
JL. SINGA
JL. KARAKTUA
JL. HATI MULIA
HATI MURNI
KELINCI
JL. ANDI TANRO
GOWA RAYA
KE - SUNGAI MINAHASA - MALINO
SUNG AL
JENEBERANG
JL. BAJI DAKKA
JL. DANGKO
UJUNGPANDANG
Keterangan :
Daerah pemasaran
Daerah produksi

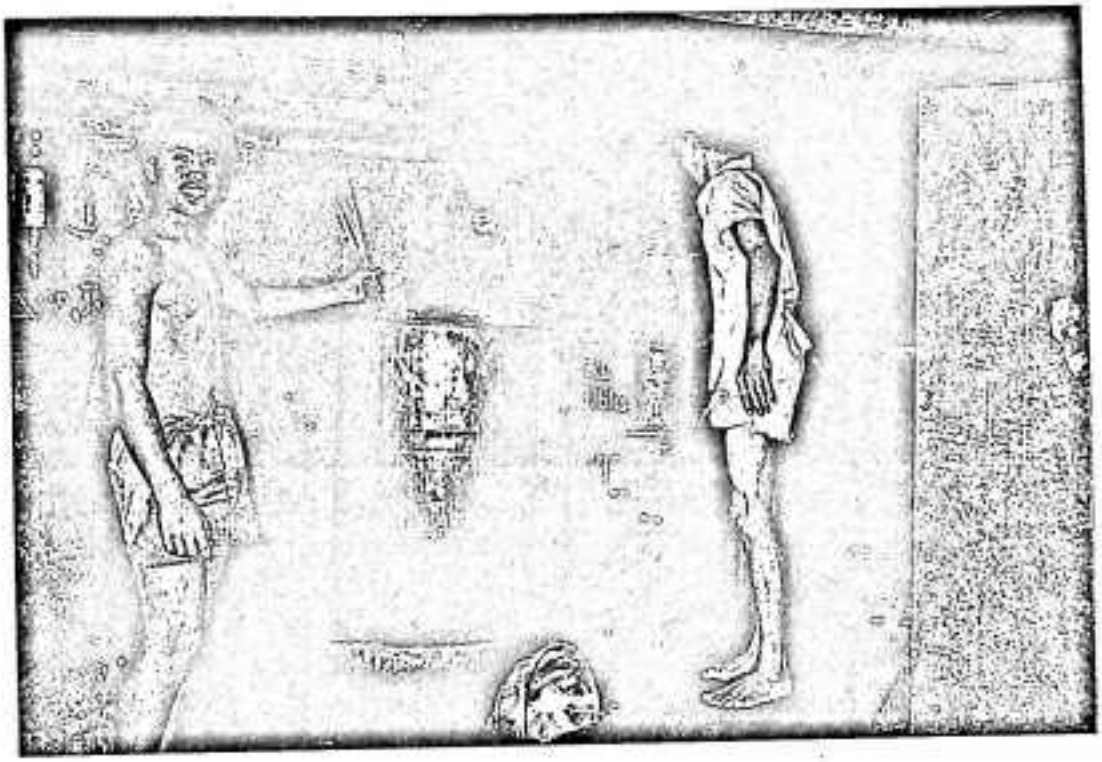

SULAWESI SELATAN
U
PALU
TELUK POSO
POSO
MALILI
SELAT MAKASSAR
MAMUJU
RANTEPAO
MAKALE
PALOPO
TELUK BONE
POLEWALI
MAJENE
REKANG
PINRANG
PARE PARE
SENGKANG
WATANSOPPENG
SUMPANGBINANGAE
BARRU
WATAMPONE
UJUNGLAMURU
PANGKAJENE
BANTIMURUNG
CAMBA
UJUNG PANDANG
SINJAI
SUNGGUMINASA
NALIMO
BANTAENG
PATTALLASSANG
BULUKUMBA
BONTOSUNGGU
BIRA
PULAU SELAYAR
BENTENG
Keterangan
Daerah pemasaran
Daerah produksi



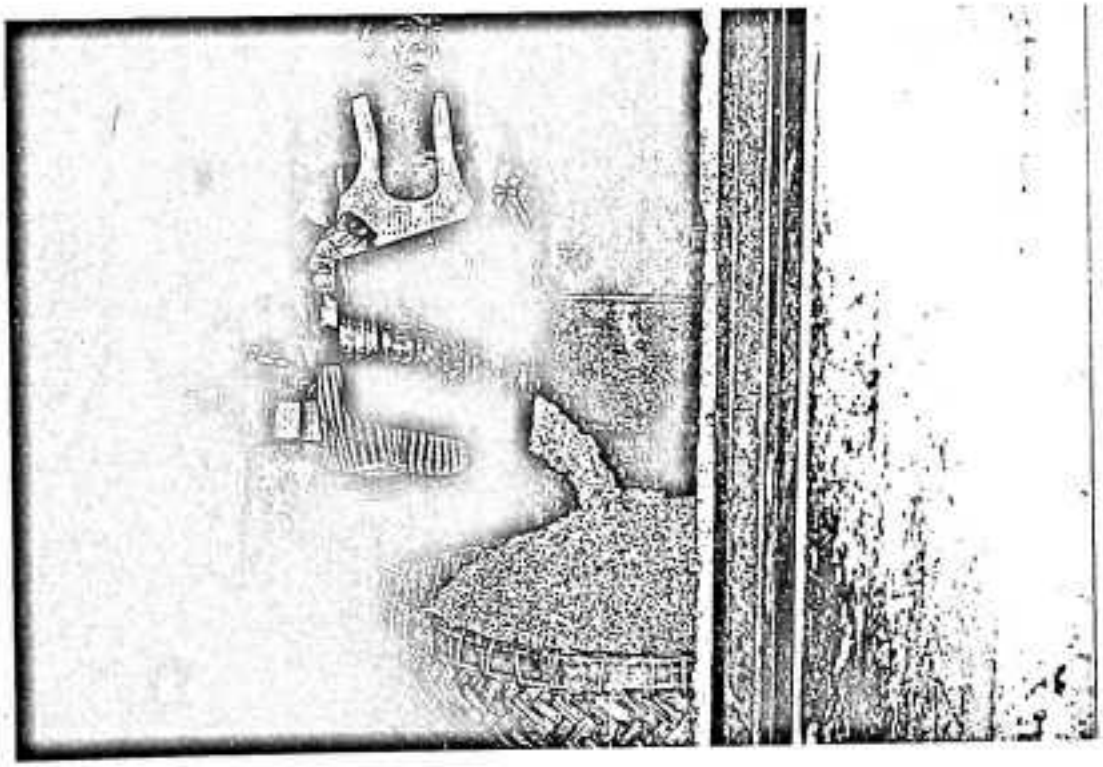
1. Penyimpanan Bahan Baku pada Karung Plastik



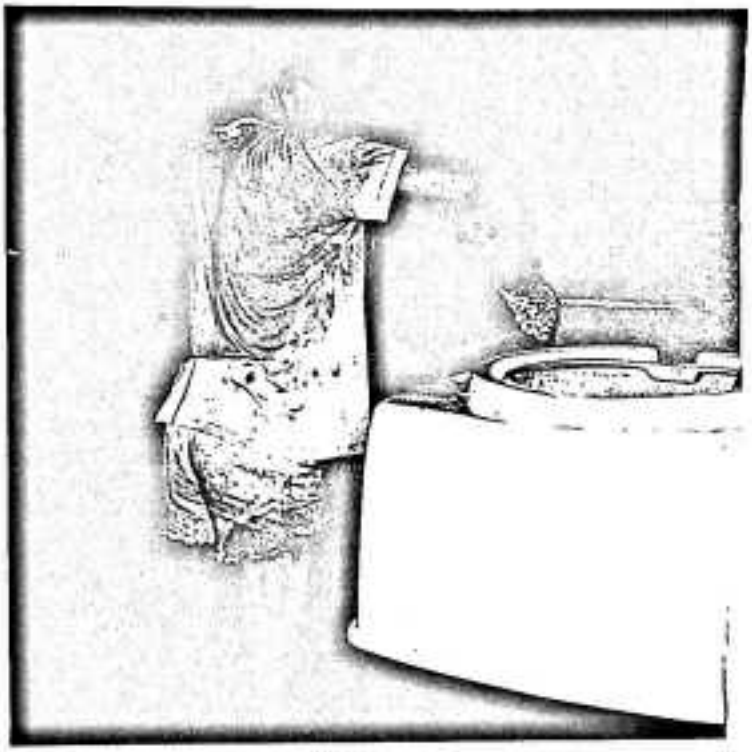
2. Kedelai Setelah Dicuci



3. Proses Pemasakan Kedelai

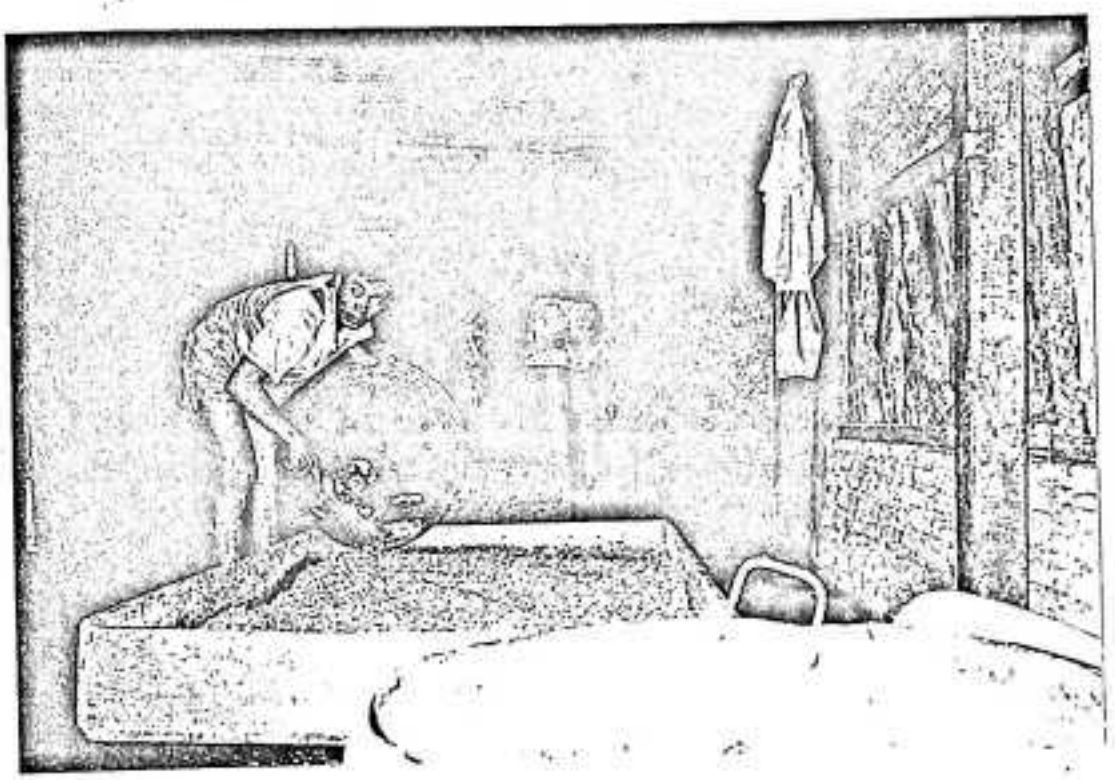


4. Mengangkat Kedelai setelah Masak

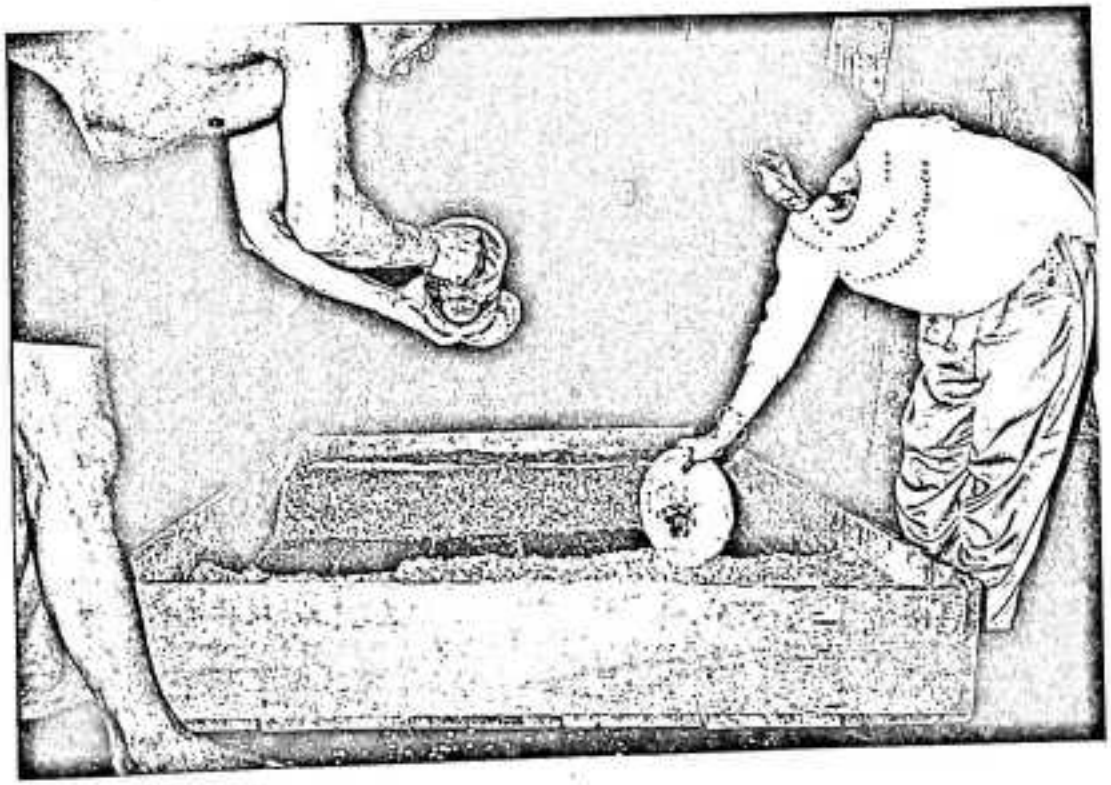


5. Perondaman Tedelai





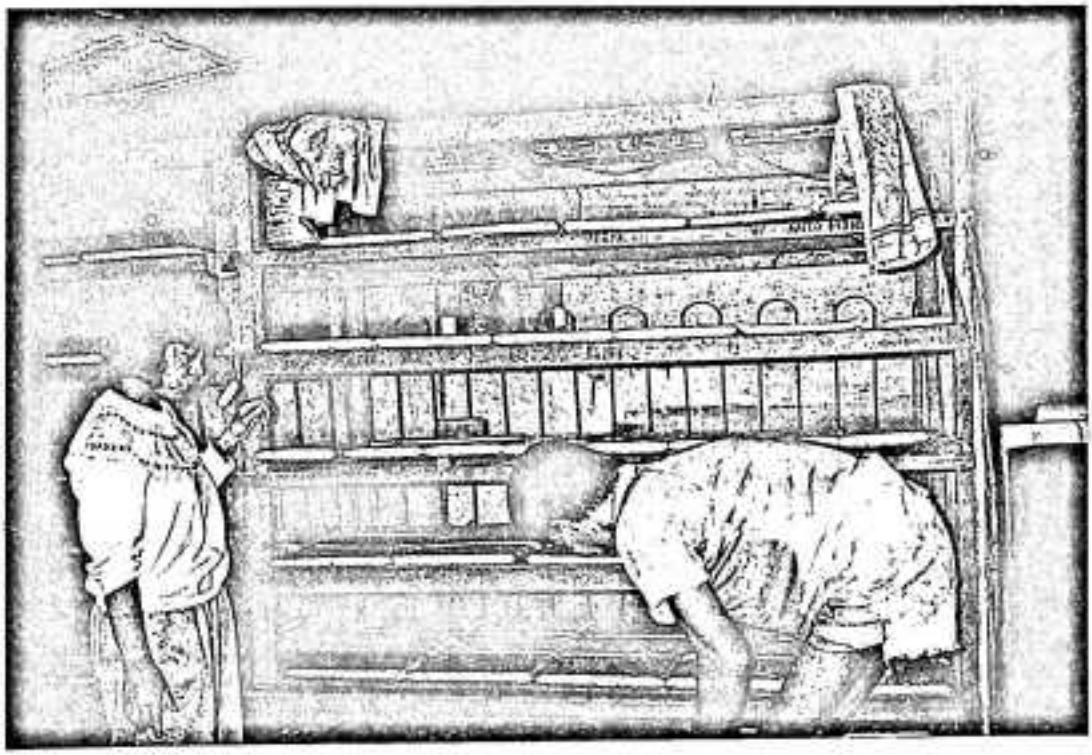
7. Kedelai Di angin anginkan



8. Proses Peragian



9. Pengemasan Tempe



10. Pemeraman (Proses Fermentasi).