
Analisis SWOT (*Strength, Weakness, Opportunities, Threats*) Melalui Inkuiri Terbimbing Pada Materi Kegiatan Ekonomi Mahasiswa Pendidikan Guru Sekolah Dasar

Iis Yeni Sugiarti¹

¹) Program Studi Pendidikan Guru Sekolah Dasar; Universitas Swadaya Gunung Jati; Cirebon; iisjoblist@gmail.com

Abstrak. Desa Trusmi merupakan sentra batik sekaligus kuliner di Kabupaten Cirebon. Banyaknya pemegang usaha di bidang produksi batik mengakibatkan persaingan dagang di wilayah tersebut. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis SWOT (*Strength, Weakness, Opportunities, Threats*) di salah satu usaha batik milik H. Edi Baredi atau sering dikenal dengan EB Batik Tradisional melalui inkuiri terbimbing. Analisis meliputi profil usaha, aspek produksi, aspek tenaga kerja, aspek pemasaran dan aspek keuangan. Jenis penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif dengan metode deskriptif analisis. Berdasarkan analisis internal dan eksternal analisis SWOT, strategi yang dilakukan oleh EB Batik Tradisional yaitu menghindari kehilangan penjualan dan profit yang disebabkan banyaknya persaingan dagang di kawasan sentra batik Trusmi dengan munculnya inovasi baru. Penguatan karakter pada produksi batiknya dapat mengatasi pesaing dagang dan menambah daya tarik pembeli.

Kata Kunci: SWOT, Inkuiri Terbimbing, dan Kegiatan Ekonomi

Abstract. Trusmi village is a center of batik as well as culinary in Cirebon Regency. A large number of business holders in the field of batik production has resulted in trade competition in the region. This study aims to analyze SWOT (*Strength, Weakness, Opportunities, Threats*) in one of the batik business owned by H. Edi Baredi or often known as EB Traditional Batik through guided inquiry. The analysis includes the business profile, production aspects, labor aspects, marketing aspects, and financial aspects. This type of research uses a qualitative approach with descriptive analysis method. Based on internal and external analysis of the SWOT analysis, the strategy carried out by EB Traditional Batik is to avoid losing sales and profits due to the high level of trade competition in the Trusmi batik center area with the emergence of innovations. Strengthening the character of batik production can overcome trade competition and increase the attractiveness of buyers.

Keywords: SWOT, Guided Inquiry, and Economic Activities

Pendahuluan

Batik merupakan salah satu ciri khas kebudayaan Indonesia yang telah menjadi warisan peradaban dunia. Jenis corak batik tradisional tergolong amat banyak, namun corak dan variasinya sesuai dengan filosofi dan budaya masing-masing daerah yang amat beragam. Hampir di seluruh daerah di Indonesia memiliki batik dengan karakteristiknya. Batik (Kurniawardhani, 2014) yaitu menggambar titik pada kain tradisional yang tersusun dari kata *ngembat* yang artinya menulis dan *titik*. Salah satunya adalah daerah Cirebon, dengan ciri khas Batik Keraton Cirebon. Batik Keraton Cirebon (Irianto, 2010) adalah suatu karya seni yang dilukis pada kain melalui teknik celup rintang menggunakan malam dengan corak dan gaya Keraton Cirebon, yang tumbuh dan berkembang di dalam lingkungan masyarakat Cirebon. Salah satunya yaitu usaha batik yang dimiliki oleh H. Edi Baredi atau lebih dikenal dengan EB Batik Tradisional yang berada di desa Trusmi Cirebon.

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis SWOT (*Strength, Weakness, Opportunities, Threats*) usaha milik H. Edi Baredi melalui inkuiri terbimbing. Analisis SWOT (Noor, 2014) adalah identifikasi faktor internal dan eksternal secara sistematis dalam merumuskan strategi. Strategi yang dimaksud yaitu dengan cara meningkatkan kekuatan dan peluang serta meminimalisir kelemahan dan ancaman dalam produksi batik Cirebon. Sedangkan inkuiri terbimbing berorientasi pada bimbingan dan petunjuk sehingga mahasiswa mampu memahami konsep-konsep tentang kegiatan ekonomi. Kegiatan ekonomi yang dimaksud meliputi profil usaha, aspek produksi, tenaga kerja, pemasaran, dan keuangan atau modal. Hal ini sejalan dengan (Dewi, 2013) inkuiri terbimbing memiliki kelebihan yaitu peneliti berperan aktif dalam menentukan permasalahan dan tahapan dalam pemecahan masalah tersebut.

Metode Penelitian

Penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif dengan metode deskriptif analisis. Data yang digunakan meliputi data primer dan data sekunder. Data primer dilakukan melalui angket kuesioner dan wawancara

pada karyawan dan pemilik usaha EB Batik Tradisional Cirebon. Sedangkan data sekunder diperoleh melalui studi dokumentasi.

Hasil Penelitian dan Pembahasan

1. Profil Usaha

EB Batik merupakan usaha yang dijalankan secara turun temurun. Dalam menjalankan usaha EB Batik Traditional, kemudian diturunkan kepada anaknya yang bernama H. Edi Baredi yang merupakan generasi ketiga dari keluarganya. H. Edi Baredi menjalankan usaha ini selama kurang lebih 40 tahun. Menurut bapak Sobirin selaku orang kepercayaan H. Edi Baredi, usaha ini dijalankan bertujuan untuk melestarikan dan mengembangkan batik di Kota Cirebon. Ruang lingkup yang ada di EB Batik yaitu kuliner, radio, dan iklan-iklan di sosial media agar menarik konsumen bisa belanja batik dan menikmati berbagai kuliner khas Cirebon.

EB Batik terletak di Jalan Panembahan Utara Nomor 1, Kecamatan Plered, Kabupaten Cirebon. Jarak EB Batik sekitar 3 KM dari Kota Cirebon. Dibangunnya EB Batik di lokasi ini, karena Desa Trusmi terkenal sebagai pengrajin batik dan butik batik. Kelebihan dari EB Batik sendiri yaitu sudah terkenal dimana-mana karena gencarnya promosi melalui media dan radio serta memberikan pot-pot bunga di jalanan dan disalah satu sekolah SMK 2 Cirebon sebagai ajang promosinya. Tetapi terdapat suatu kekurangan yaitu untuk akses menuju EB batik harus memasuki gang sehingga mobil yang berlawanan arah tidak dapat masuk dikarenakan jalannya tidak memadai serta kurangnya karyawan dalam pembuatan batiknya.



a. Bagian luar



b. Bagian dalam

Gambar 1. *Showroom* EB Batik Tradisional

2. Aspek Produksi

Alat dan bahan yang digunakan dalam pembuatan batik, yaitu canting, wajan, kompor, cetakan cap dari tembaga, printer, bandul, taplak, bangku, gawangan, lilin malam, pewarna batik, dan sehelai kain putih. Dalam pembuatan batik tulis dan batik cap masih menggunakan alat-alat tradisional, sedangkan batik printer sudah menggunakan alat yang modern. Bahan baku yang digunakan dalam pembuatan batik adalah lilin malam dan kain putih. Cara mendapat bahan baku dari pertamina untuk pembuatan lilin malam, sedangkan untuk kain putihnya dari daerah-daerah tertentu seperti Sulawesi, Kalimantan, dll. Tetapi jika kain putih mengalami kesulitan untuk mendapatkannya maka dengan cara barter terhadap produksi batik lainnya. Alat dan bahan dalam pembuatan EB Batik Tradisional dapat dilihat pada Gambar 2. dibawah ini:



Canting, tungku dan wajan



Kain mori



lilin Malam



Cap dari Tembaga

Gambar 2. Alat dan Bahan dalam Pembuatan EB Batik Tradisional

Dalam pembuatan batik diawali dengan membentuk pola pada kain putih. Kedua, membuat desain pada kain yang sudah diberi pola. Ketiga, menutupi bagian yang tidak diberi warna dengan pewarna menggunakan lilin malam. Keempat proses pewarnaan dilakukan pada bagian yang tidak tertutup oleh lilin, celupkan kain yang sudah diberi lilin malam ke dalam pewarna tertentu, setelah itu keringkan dengan cara dijemur. Kelima, melukis kembali dengan canting, bertujuan untuk mempertahankan warna pada tahap pewarnaan pertama, setelah itu celupkan pada pewarnaan kedua. Keenam, menghilangkan lilin dengan cara mencelupkan kain pada air yang sudah dipanaskan diatas tungku. Ketujuh, membatik lagi agar mempertahankan pewarnaan pada pewarna pertama dan kedua. Kedelapan, tahapan nglorot, nglorot ini adalah tahap merebus kain yang sudah berubah warnanya menggunakan air panas. Tujuannya adalah untuk menghilangkan lapisan lilin sehingga motif yang dibuat pada kain akan terlihat dengan jelas. Kesembilan, mencuci kain batik dan menjemur kain batik hingga kering, setelah kering kain tersebut baru digunakan. Proses pembuatan EB Batik Tradisional dapat dilihat pada Gambar 3 . dibawah ini:



a. Pembuatan Pola Batik



b. Proses Penutupan Desain menggunakan Lilin Malam



c. Proses Pengoboran



d. Proses Pencucian

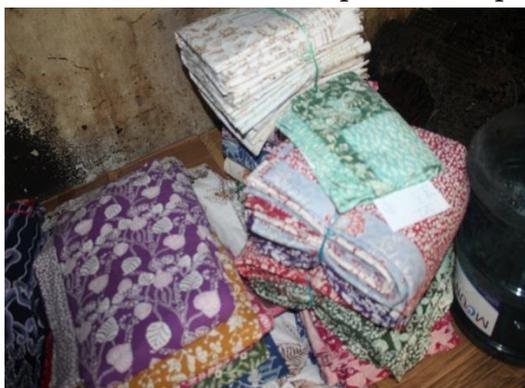


e. Proses Nglorod

f. Penjemuran

Gambar 3. Proses Pembuatan EB Batik Tradisional

Proses dalam pembuatan batik ini dilakukan selama 2 minggu hingga 1 bulan tergantung motif, karyawan, dan cuacanya. Semakin lama prosesnya semakin mahal juga harganya. Jenis bahan yang digunakan pada batik adalah kain ATBM, sutra, semi sutra, katun. Harga dari hasil produksi batiknya yaitu kurang lebih sekitar Rp 40.000 – Rp 1.000.000. Hasil produksi EB Batik Tradisional dapat dilihat pada Gambar 4. dibawah ini:



Bahan Jadi



Kemeja Motif Harley Dovidson



Hasil produksi yang dipajang di Showroom



Aksesoris Batik

Gambar 4. Hasil Produksi EB Batik Tradisional

Sarana dan prasarana yang berada di EB batik traditional mencakup semua alat dan bahan yang ada di produksi. Kendala yang utamanya adalah orang pembuat batiknya, karena untuk generasi anak mudanya belum berminat untuk belajar membuat batik. Cara untuk mengatasi kendala tersebut membuat sekolah kerajinan membatik dan melakukan sosialisasi serta mengadakan acara perlombaan membatik atau festival batik. Jenis limbah batik terdapat dua macam, yaitu limbah yang dapat digunakan kembali dan tidak dapat digunakan kembali. Jenis limbah yang dapat digunakan kembali yaitu lilin malam. Sedangkan, jenis limbah yang tidak dapat digunakan kembali yaitu air bekas pewarnaan batik. Tempat pembuangan limbah air di selokan.

3. Aspek Sumber Daya Manusia (Tenaga Kerja)

Jumlah karyawan yang ada di produksi batik sekitar 30 orang. Sedangkan, jumlah karyawan yang ada di showroom EB Batik Traditional ada 20 orang. Karyawan yang ada di EB Batik Traditional rata-rata perempuan. Sedangkan karyawan laki-laki hanya beberapa orang yang terdapat di bagian OB, driver dan satpam. Untuk menerima karyawan tidak mengalami kesulitan.

Karyawan yang berada di bagian produksi bekerja setiap harinya, pada pukul 8.00-15.30 WIB sedangkan di showroom dari pukul 8.00-18.00, itu pun bersifat fleksibel. Jika ada kedatangan tamu maka karyawan harus melayani tamu tersebut hingga selesai. Syarat pendidikan di EB Batik yang terdapat diproduksi harus benar-benar mempunyai keterampilan khusus tidak memandang derajat pendidikan sedangkan di showroom lebih diutamakan

lulusan SMA atau SMK, tetapi tidak menutup kemungkinan dari lulusan SMP. Usia karyawan di EB Batik rata-rata 17 tahun.

Terdapat pelatihan pada saat awal masuk kerja di showroom EB Batik traditional yang dilakukan selama 3 bulan. Sedangkan, di produksi tidak ada pelatihan tetapi harus mempunyai keterampilan atau keahlian dalam membuat batik. Tujuan dari pelatihan untuk membuat karyawan itu lebih pintar dan lebih mengenal lebih dalam tentang batik. Pelatihan ini dibimbing oleh bapak Mudin dan sekali kali juga oleh bapak Edi Baredi sendiri.

Karyawan sudah memiliki tugas dan fungsi masing-masing dalam setiap bagiannya. Di bagian produksi, yaitu membuat batiknya, seperti memegang canting yang berfungsi untuk membuat pola dan desain pada kain, pengecapan menggunakan tembaga yang sudah terdapat motif masing-masing, pencucian yang berfungsi menghilangkan lilin malam, lalu penjemuran yang terdapat bagian akhir berfungsi untuk mengeringkan kain dari penjemuran tersebut. Sedangkan, di showroom terdapat tiga bagian, yaitu kasir berfungsi untuk melayani transaksi pembayaran, SPG berfungsi untuk melayani konsumen, dan staf berfungsi untuk koneksi, laporan keuangan, dan mengecek komputer antara kasir dengan komputer staf itu nyambung atau tidak. Tetapi karyawan tidak boleh fokus dalam satu bidang harus mencakup semuanya supaya karyawan tidak merasa kejenuhan.

Dalam persetujuan izin karyawan harus di lihat dari keperluannya. Jika keperluan untuk keluarga maka dibolehkan untuk izin tetapi jika keperluan pribadi atau yang lainnya maka dilihat dulu dari situasi dan kondisi di EB Batik traditional. Tidak ada sanksi jika karyawan meminta izin tetapi hanya diberikan teguran karena di EB Batik traditional memiliki rasa kekeluargaan.

4. Aspek Pemasaran

Setiap tahunnya jumlah permintaan dan penawaran mengalami kenaikan, karena gencarnya promosi atau memberi pot-pot di jalan dan disalah satu sekolah serta batik sudah diakui di dunia, sehingga warga trusmi merasa bahagia dan sejahtera. Strategi pemasaran dilihat dari segi produknya sudah mengikuti perkembangan zaman, harga batiknya relatif dari yang bawah hingga atas. Diskonan dari EB Batik tidak mengalami

diskon yang besar-besaran, karena masyarakat sudah mengetahui harga yang relatif. Kendalanya yaitu pada jalan menuju EB Batik dan keluar EB Batik, karena jalannya sempit sehingga bus yang bertumpangan tidak bisa masuk harus ada salah satu yang mengalah. Cara mengatasi kendalanya koordinasi dengan perusahaan showroom yang ada di depannya. Upaya promosi yang dilakukan oleh usaha EB Batik Tradisional dapat dilihat pada Gambar 5. Dibawah ini:



Gambar 5. Salah Satu Promosi EB Batik Tradisional

5. Aspek Keuangan

Modal awal dalam pembangunan EB Batik Traditional yaitu sekitar Rp 100.000.000 – Rp 200.000.000. Modal tersebut berdasarkan uang pribadi dari Bapak Edi Baredi. Dalam pembangunan EB Batik Traditional tidak ada bantuan dari koperasi, semuanya dari uang pribadi hanya bantuan dari pihak sponsor yaitu kereta api.

Dalam proses pemberian gaji karyawan tergantung lama dan tidaknya bekerja disini serta posisi atau bagian karyawan, tetapi jika dilihat dari rata-ratanya hampir memenuhi UMR di Cirebon yaitu sekitar Rp 1.500.000 per bulan. Untuk membeli bahan baku batik harus mengeluarkan uang sekitar Rp 50.000.000 per bulan. Biaya operasional EB Batik yaitu dari mulai telepon, listrik, dan lain-lain sekitar Rp 100.000.000 – Rp 200.000.000 per bulan. Omset yang diperoleh EB Batik Traditional yaitu Rp 300.000.000 – Rp 400.000.000, tetapi jika hari libur atau banyak pengunjungnya maka omset yang

diperoleh mencapai Rp 600.000.000 per bulan. EB Batik Traditional hampir saat ini tidak pernah mengalami suatu kerugian.

6. Analisis SWOT

SWOT merupakan singkatan dari *Strengths* (kekuatan), *Weakness* (kelemahan), *Opportunities* (peluang atau kesempatan), dan *Threats* (ancaman). Analisis ini digunakan untuk mendiagnosa dan menganalisis kondisi usaha pada EB Batik Traditional dan membuat prospek pada usaha EB Batik Traditional. SWOT ini dibagi menjadi dua lingkungan, yaitu lingkungan internal dan lingkungan eksternal. Lingkungan internal mencakup S dan W, sedangkan lingkungan eksternal mencakup O dan T. Oleh karena itu, kami melakukan analisis SWOT pada EB Batik Traditional yang dijelaskan pada Tabel 1. dan Tabel 2. dibawah ini.

Tabel 1. Analisis S dan W pada Lingkungan Internal Di EB Batik Traditional

<i>Strengths (Kekuatan)</i>	<i>Weakness (Kelemahan)</i>
Kualitas dari batiknya bagus.	Minimnya karyawan dalam produksi batik.
Pelayannya ramah dan sopan santun.	Minimnya karyawan laki-laki di <i>showroom</i> batik.
Ruangannya luas dan nyaman untuk konsumen.	Sebagian menggunakan alat tradisional.
Motif batiknya mengikuti perkembangan zaman.	Kurangnya ketertarikan anak muda pada batik.

Sumber: Data Penelitian, 2017

Tabel 2. Analisis O dan T pada Lingkungan Eksternal Di EB Batik Traditional

<i>Opportunities (Peluang atau Kesempatan)</i>	<i>Threats (Ancaman)</i>
Batik termasuk pakaian adat Indonesia.	Persaingannya yang begitu ketat.
Banyak inovasi dalam pembuatan batik.	Akses jalan kurang luas.
Adanya kebijakan pemerintah mengenai produk batik.	Semakin maraknya pakaian-pakaian modern yang lebih bagus.

Sumber: Data Penelitian, 2017

Simpulan

Berdasarkan analisis internal dan eksternal analisis SWOT, strategi yang dilakukan oleh EB Batik Tradisional yaitu menghindari kehilangan penjualan dan profit yang disebabkan banyaknya persaingan dagang di kawasan sentra batik Trusmi dengan munculnya inovasi baru. Penguatan karakter pada produksi batiknya dapat mengatasi pesaing dagang dan menambah daya tarik pembeli.

Daftar Pustaka

- Kurniawardhani, A., Suciati, N., Arieshanti, I. (2014). Klasifikasi Citra Batik Menggunakan Metode Ekstraksi Ciri yang Varian Terhadap Rotasi. *JUTI: Jurnal Ilmiah Teknologi Informasi*. 12(2)
- Noor, Syamsudin. (2004). Penerapan Analisis SWOT Dalam Menentukan Strategi Pemasaran Daihatsu Luxio di Malang (Studi Kasus Pada PT. Astra International Tbk. – Daihatsu Malang). *Jurnal INTEKNA*, 102-209
- Dewi, N.L., Dantes, N., Sadia, I.W. (2013). Pengaruh Model Pembelajaran Inkuiri Terbimbing Terhadap Sikap Ilmiah dan Hasil Belajar IPA. *PENDASI: Jurnal Pendidikan Dasar Indonesia*. 3,(1)
- Irianto, Bambang. (2010). *Makna Simbolik Batik Keraton Cirebon*. Yogyakarta: Deepublish