

# IBM KELOMPOK USAHA PEMBUATAN WINGKO BABAT DI KOTA SEMARANG

Ulfah Mediaty Arief , Sugeng Purbawanto, Dyah Nurani Setyaningsih

Jurusan Teknik Elektro, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang  
Email: ulfaharief@yahoo.com

**Abstract.** Implementation of the program is aimed at solving problems IBM exist in the industry wingko babat for small industries that took place in the industry wingko babat stamp pack “Lokomotif” owned Slamet Riyono located on Jl . Brotojoyo IV / 3 Semarang ( UKM 1 ) and wingko babat Babat “ Pak Moel “ Jl . Central Pekunden 1106 Semarang ( UKM 2 ) as a partner for existing Wingko Babat at Semarang group . This method IBM program is disseminating the program , design mixer ( mixer ) wingko Babat with a capacity of  $\pm 100$  kg as an effort to improve the quality and quantity of industrial production wingko Babat in Semarang “ , then tested as a training and demonstration plotting mixer ( mixer ) which is performed in industry wingko babat stamp “Lokomotif” . The results of this trial showed that mixing homogeneity quite fit the industry standard and quality that matches the flavor industry . Training aspects of business management , namely financial management accounting practice , the parties will have a balance of UKM partners every week , or month , or year

**Keywords:** *wingko babat , capacity , mixer*

**Abstrak.** Pelaksanaan program ini bertujuan untuk memecahkan masalah IBM ada di industri wingko babat untuk industri kecil yang terjadi di wingko babat industri stempel pack “Lokomotif” milik Slamet Riyono terletak di Jl. Brotojoyo IV / 3 Semarang (UKM 1) dan wingko babat Babat “Pak Moel” Jl. Central Pekunden 1106 Semarang (UKM 2) sebagai mitra untuk ada Wingko Babat di Semarang kelompok. Program IBM metode ini mensosialisasikan program, desain mixer (mixer) wingko Babat dengan kapasitas  $\pm 100$  kg sebagai upaya untuk meningkatkan kualitas dan kuantitas produksi industri wingko Babat di Semarang “, kemudian diuji sebagai mixer pelatihan dan demonstrasi merencanakan (mixer) yang dilakukan dalam industri wingko babat cap “Lokomotif”. Hasil uji coba menunjukkan bahwa pencampuran homogenitas cukup sesuai dengan standar industri dan kualitas yang sesuai dengan industri rasa. Aspek pelatihan manajemen bisnis, yaitu praktik akuntansi manajemen keuangan, para pihak akan memiliki keseimbangan mitra UKM setiap minggu, atau bulan, atau tahun.

**Kata Kunci:** *wingko babat, kapasitas, mixer*

## PENDAHULUAN

Wingko babat merupakan makanan khas tradisional kota Semarang yang sangat terkenal dari jaman dahulu dan digemari oleh masyarakat luas, baik masyarakat kota Semarang maupun luar kota Semarang. Makanan tradisional ini merupakan ciri khas jajanan / oleh- oleh khas kota Semarang sehingga banyak dicari oleh tamu dari luar daerah maupun wisatawan dari manca negara. Wingko babat bukan hanya dijual di toko-toko atau pusat oleh-oleh (Jl. Pandanaran Semarang) tetapi juga banyak dijual di pasar-pasar tradisional.

Di kota Semarang, produsen wingko babat relatif banyak dan tersebar di beberapa tempat antara lain Wingko Baba Cap STOOM Mini yang diproduksi oleh NN Meniko (Kp. Pandean Tamanharjo 83 Semarang), wingko babat Cap Kapal Terbang Jl. Kinibalu Barat RT 3/14 Semarang, wingko babat cap Lokomotif milik "Pak Slamet" yang berlokasi di Jalan Jl. Brotojoyo Timur IV / 3 Semarang dan wingko babat Pak Moel Jl. Pekunden Tengah 1106 Semarang. Kapasitas produksi tiap UKM cukup variatif yaitu antara 100- 600 kemasan/hari. Setiap kemasan berisi 20 buah wingko babat. Perbedaan kapasitas tersebut disebabkan oleh penggunaan peralatan yang berbeda, jumlah modal dan jumlah tenaga kerja. Jenis wingko babat yang dihasilkan juga cukup variatif ada rasa kelapa, rasa nangka, rasa coklat, dan lain – lain. Jenis dan ukuran wingko babat yang berbeda, menghasilkan nilai jual yang berbeda. Hal ini disebabkan oleh perbedaan penggunaan bahan pencampur (seperti kelapa, tepung ketan, dan bahan pencampur yang lain). Sebagai contoh, untuk wingko babat yang diproduksi oleh industri kecil dijual dengan harga yang relatif murah yaitu Rp 350 - 1000 per buah. Tetapi wingko babat yang diproduksi oleh beberapa industri yang lebih besar bisa mencapai harga Rp. 1500 – 2500 per buah. Seharusnya produk wingko babat lebih kompetitif, namun

kenyataan menunjukkan lain. Perkembangan produksi atau omzet usaha bersifat stagnan, dan ini merupakan permasalahan menyangkut banyak aspek, seperti aspek produksi, teknologi yang dipakai, kualitas produk, kemasan, manajemen pemasaran dan lain-lain aspek yang perlu dicari pemecahaannya.

Berdasarkan survei dan wawancara langsung terhadap pengusaha mitra, permasalahan yang dihadapi pengusaha kecil pembuatan wingko babat dapat dikelompokkan menjadi tiga aspek, yaitu: produksi, kualitas, dan manajemen usaha/pemasaran dimana ketiga aspek ini saling terkait.

### Aspek Produksi

Selama ini para pengusaha kecil masih menggunakan teknologi pembuatan wingko babat sederhana. Dalam pencampuran baha pada pembuatan wingko babat masih sederhana dengan cara yang manual yaitu menggunakan tangan manusia sehingga mempunyai beberapa masalah yaitu : 1) Lamanya waktu pencampuran bahan, (waktu total 1-2 jam) karena masih menggunakan pengadukan secara manual dengan tenaga manusia, 2) Kapasitas pencampuran sangat rendah (15-25 kg/jam).

### Aspek Kualiatas

Kelemahan pada aspek produksi berdampak juga pada kualitas wingko babayaitu: 1) Adonan yang tercampur kurang homogen, sehingga mempengaruhi cita rasa, tekstur, dan kenampakan, 2) Higienitas produk wingko babat kurang terjaga karena diproses secara manual.

Aspek Manajemen Usaha dan Pemasaran: 1) Rendahnya kapasitas proses produksi wingko babat yang tidak sebanding dengan permintaan baik untuk dalam kota maupun antar daerah, 2) Biaya operasional untuk buruh dan pegawai tinggi, dan tidak sebanding dengan kapasitas produk yang dihasilkan, 3) Belum ada pembukuan usaha yang tertata, 4) Pemasaran Produk yang

terbatas, 5) Promosi masih kurang.

Pelaksanaan program IbM ini bertujuan memecahkan permasalahan yang ada pada industri wingko babat untuk industri kecil yang mengambil lokasi di industri wingko babat cap Lokomotif milik pak Slamet Riyono yang berlokasi di Jl. Brotojoyo IV/3 Semarang (UKM 1) dan wingko babat “ Pak Moel” Jl. Pekunden Tengah 1106 Semarang (UKM 2) sebagai mitra untuk kelompok wingko yang ada disemarang.

## **METODE**

Berdasarkan permasalahan yang dihadapi mitra kegiatan Ipteks bagi Masyarakat (IbM) yang berjudul ”IbM kelompok usaha pembuatan wingko babat di kota semarang” dan untuk mencapai tujuan maka pelaksanaan kegiatan ini dilakukan beberapa metode yaitu antara lain : a) Melakukan sosialisasi program ke pengrajin wingko babat Cap Lokomoti yang beralamat di Jl. Brotojoyo Timu IV/3 Semarang, dan salah satu pengrajin wingko babat yang ada disekitar daerah Brotojoyo, b) Mengumpulkan dan menganalisa data yang diperlukan untuk perancangan alat pengaduk wingko babat (mixer), c) Membuat rancangan bangun alat pengaduk (mixer) adonan wingko babat, d) Menyelenggarakan pelatihan dan demonstrasi plotting mengenai pengoperasian alat pengaduk bahan adonan wingko babat, sehingga diperoleh hasil adonan dengan kualitas dan kuantitas yang tinggi, e) Menyelenggarakan pelatihan pola manajemen usaha yaitu pelatihan pembukuan yang tertata rapi .

## **HASIL DAN PEMBAHASAN**

### **Sosialisasi program**

Sosialisasi program dilkukan pada 21 April 2014 di tempat pengrajin wingko babat Cap Lokomotif dengan alamat di Jl. Brotojoyo Timur IV / 3 Semarang (lihat gambar 1), yang dihadiri oleh UKM

pengrajin wingko babat yang ada di sekitar daerah Brotojoyo. Tujuan sosialisasi adalah untuk menyampaikan (mensisoalisasikan) program kepada para pengrajin mengenai perlunya penggunaan alat mekanik (mixer) pada proses pembuatan adonan bahan baku sehingga dapat menghasilkan adonan yang, homogen, hiegienis, dan tekstur yang baik, serta pengrajin bisa menaikkan kapasitas produksinya.

Dari hasil sosialisasi ini juga dapat diketahui permasalahan yang sering dihadapi oleh pengrajin. Dengan mengetahui permasalahan yang ada dan masukan dari UKM mengenai bahan baku adonan, kapasitas daya listrik, serta kapasitas bahan adonan, maka dapat digunakan sebagai acuan pada rancang bangun alat mixer.

### **Mengumpulkan dan analisa data untuk merancang Alat**

Dalam rancang bangun alat diperlukan data dari mitra UKM yang ditunjuk berupa kebutuhan kapasitas produksi yang dapat ditingkatkan dan kebutuhan listrik yang diperlukan sesuai kapasitas produksi. Data ini diperoleh saat sosialisasi program tim kegiatan kemudian dianalisa oleh tim sebelum perancangan alat. Alat pencampur / mixer dirancang berdasarkan masukan dari UKM, yang mempertimbangkan aspek bahan yang akan diaduk (adonan wingko), kapasitas daya listrik, kapasitas bahan adonan yang dapat diaduk / hari. Supaya produk wingko lebih higienis maka digunakan tangki penampung bahan yang terbuat dari Stainless Steel.

### **Pelatihan dan demonstrasi plotting mengenai pengoperasian alat**

Pelatihan dan demostrasi plotting pada pengoperasian alat mixer yang telah dibuat akan dilakukan uji coba alat untuk menghasilkan kinerja yang baik. Indikator bahwa mixer tersebut dapat bekerja dengan

baik adalah adonan wingko menjadi homogen. Perlu diketahui bahwa adonan wingko babat memiliki viskositas yang sangat tinggi, sehingga jenis pengaduk yang digunakan untuk proses penghomogenan perlu disesuaikan. Adonan wingko dengan viskositas yang tinggi memerlukan kecepatan pengadukan tidak boleh terlalu tinggi tapi daya putar yang besar untuk kapasitas yang besar. Berdasarkan pertimbangan tersebut maka diperlukan motor dengan kapasitas daya atau tenaga kuda yang sesuai kapasitas adonan yang akan diaduk (lihat dimensi alat) dan kekuatan batang pengaduk harus disesuaikan. Untuk menghasilkan adonan yang higienis, tidak tercemar pengotor dan mesin memiliki keawetan yang tinggi, maka seluruh komponen yang berhubungan dengan bahan adonan terbuat dari bahan stainless steel.

Penyerahan alat mixer ke pengrajin wingko babat Cap Lokomotif dengan alamat di Jl. Brotojoyo Timur IV / 3 Semarang dilakukan pada tanggal 8 Juni 2014, dan pelatihan penggunaan alat pengaduk (mixer) kepada pengrajin dilakukan pada tanggal 10 Juni 2014.

Evaluasi kinerja alat dilakukan beberapa setelah alat digunakan oleh pengrajin. Apabila terjadi ketidaksesuaian dengan hasil yang diharapkan, maka rancang bangun alat mixer bisa diperbaiki menyesuaikan dengan kondisi yang ada.

Dengan adanya alat mixer ini produk adonan menjadi lebih homogen, tekstur lebih bagus, dan waktu yang dibutuhkan untuk membuat adonan lebih singkat sehingga pengrajin bisa menaikkan kapasitas produksi.

### **Pelatihan pola manajemen usaha yaitu pelatihan pembukuan yang tertata rapi**

Pelatihan pola manajemen usaha yaitu melakukan pelatihan pembukuan dalam mengelola keuangan. Pengelolaan keuangan

ini masih sering diabaikan oleh para UKM karena pengusaha kecil biasanya mengerjakan sendiri semua pengeloan usahanya mulai dari produksi, pemasaran, dan pengelolaan keuangan. Pada UKM wingko babat Lokomotif pengelolaan keuangannya belum ada, sehingga pada kegiatan IbM ini akan diberikan pelatihan pengelolaan keuangan.



**Gambar 1. Hasil rancang bangun alat pencampur**



**Gambar 2. Tim Pengabdian Unnes**



**Gambar 3. Pelatihan dan demonstrasi plotting alat**

### Pencampur adonan wingko babat



**Gambar 4. Hasil Uji coba adonan wingko babat**



**Gambar 5. Sosialisasi Pengelolaan Keuangan**



**Gambar 6. Tim IbM memberikan pelatihan Pengelolaan Keuangan**

### SIMPULAN

Dari pelaksanaan kegiatan program IbM ini dapat disimpulkan: 1) Dari program IbM ini dihasilkan 1 set alat pencampur (mixer) wingko babat dengan model pengaduk kombinasi spiral dan blade dari bahan stainlesssteel dengan kapasitas diatas 100 Kg, 2) Alat mixer ini dapat menghasilkan campuran adonan wingko babat yang homogen, higienis, dan tekstur yang baik sesuai cita rasa yang diinginkan industri wingko tersebut, 3) Adanya alat pencampur ini maka industri wingko babat dapat menaikkan kapasitas produksinya dan efisiensi tenaga kerjanya, 4) Alat mixer dapat dioperasikan dengan mudah oleh industri wingko babat, 5) Pelatihan manajemen pengelolaan keuangan yang sederhana pada UKM, memberikan mamfaat untuk mengetahui laba bersih dan kebutuhan bahan yang digunakan dalam waktu tertentu (1 minggu atau 1 bulan atau 1 tahun). 6) Melakukan pelatihan pembukuan secara rapi dapat melihat neraca keuangan UKM sehingga dapat mempersiapkan mengembangkan usahanya nantinya.

Adapun saran yang diberikan adalah sebagai berikut: 1) Dalam mengadakan kegiatan pengabdian sebaiknya mitra yang diajak kerjasama harus dengan siap memenuhi persyaratan yang ingin dicapai sesuai dengan tujuan pengabdian tersebut, 2) Untuk meningkatkan pemasaran produksi sebaiknya dilakukan dalam jangka waktu yang relatif lama secara periodik sehingga targetnya dapat terlaksana, 3) Untuk idustri wingko babat yang masih bermodal kecil belum mendapatkan tempat yang memadai untuk memasarkan produksinya dibandingkan industri wingko babat yang bermodal besar, 4) Perlunya ada inovasi-inovasi baru yang terus meningkat baik dalam produksi, manajemen dalam teknik pemasaran yang lebih baik untuk produksi wingko babat bagi industri kecil (UKM).

**DAFTAR PUSTAKA**

[Http://www.ristek.go.id](http://www.ristek.go.id)

[Http://www.deperindag.go.id](http://www.deperindag.go.id)

[Http://www.warintek.go.id](http://www.warintek.go.id)

Ghose, DN. 1994. *Material of Construction*,  
Tata Mc Graw-Hill Publishing Co  
Ltd, New Delhi.

John, F.M. 1995. *Process Technology &  
Flowsheet*, Fifth Edition, McGraw-  
Hill Publisher, New York, hal. 26 – 28.

Treyball, R.E. 1983. *Unit Operation*.Mc  
Graw Hill Book, Co, New York.