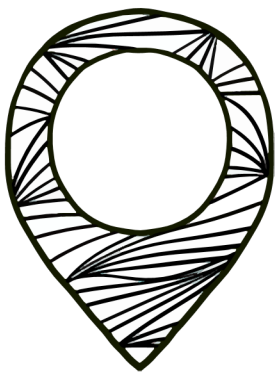




Analisis Lokasi Faktor Penentu



Industri Kecil Brownies Sartika

Alita Nadyla
Atika Mitzalina
Evalina Vialita
Danuta Aldina

3614100077
3615100066
3615100085
3615100091

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kami panjatkan ke hadirat Tuhan Yang Maha Esa karena atas perkenaanannya, penyusunan makalah ini yang berjudul “Analisa Penentuan Faktor-Faktor Lokasi Industri di Sartika Brownies” ini dapat diselesaikan dengan baik. Makalah ini membahas mengenai faktor-faktor yang dinilai paling berpengaruh dalam penentuan lokasi industri Sartika Brownies Surabaya.

Makalah ini merupakan salah satu pemenuhan studi mata kuliah Analisa Lokasi dan Keruangan Perencanaan Wilayah dan Kota Fakultas Teknik Sipil dan Perencanaan Institut Teknologi Sepuluh Nopember. Dalam proses penulisan makalah ini, tentunya kami mendapatkan bimbingan, arahan, koreksi dan saran, untuk itu rasa terima kasih yang dalamdalamnya kami sampaikan:

- Ibu Ema Umilia ST, MT dan Bapak Surya Hadi Kusuma ST, MT yang selaku dosen pengajar yang memberikan kami arahan serta koreksi dalam penulisan makalah ini.
- Orang tua kami yang telah mendukung kami untuk selalu giat belajar sehingga menumbuhkan motivasi kami untuk lebih sungguh-sungguh lagi dalam belajar dalam pembuatan makalah ini.
- Stakeholder terkait yang telah membantu dalam pengumpulan data dan informasi.
- Teman-teman yang selalu memberikan dukungan agar kami tidak pernah putus asa dalam menyelesaikan masalah yang kami hadapi dalam penulisan makalah ini.

Dengan demikian makalah ini kami susun atau kami buat, semoga makalah ini dapat membantu pembaca lebih jelas dan semoga makalah ini juga bermanfaat bagi masyarakat, nusa, dan bangsa.

Surabaya, 09 Mei 2017

Penulis

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	1
DAFTAR ISI.....	2
BAB I PENDAHULUAN.....	3
1.1 Latar Belakang.....	3
1.2 Rumusan Masalah.....	4
1.3 Tujuan dan Sasaran.....	4
1.4 Sistematika Penulisan.....	5
1.5 Kerangka Berpikir.....	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	7
2.1 Pengertian Industri dan Industri Kecil.....	7
2.2 Faktor-Faktor Lokasi.....	8
2.3 Teori Lokasi Industri.....	9
2.4 Metode Analytical Hierarchy Process (AHP).....	12
2.5 Penelitian Terdahulu.....	13
BAB III GAMBARAN UMUM INDUSTRI.....	14
BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN.....	16
4.1 Analisis AHP.....	16
4.2 Perbandingan Hasil Penentuan Lokasi Industri Sartika Brownies dengan Teori Lokasi.....	20
BAB V PENUTUP.....	21
5.1 Kesimpulan.....	21
5.2 Lesson Learned.....	21

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kegiatan industri merupakan salah satu kegiatan ekonomi. Mengingat pengaruh kegiatan ekonomi di dalam ruang kegiatan tidak terbatas pada batas administrasi, maka dalam pembangunan industri yang merupakan salah satu kegiatan ekonomi, juga tidak mengenal batas administratif. Dengan kata lain dalam memberikan definisi suatu lokasi kegiatan industri, pendekatan yang dilakukan lebih diarahkan pada pengamatan fungsi tertentu, baik secara ekonomi

ruang maupun secara fisik. Pembangunan kawasan industri merupakan salah satu sarana untuk mengembangkan industri yang berwawasan lingkungan serta memberikan kemudahan dan daya tarik untuk berinvestasi. Hal ini sejalan dengan amanat dalam UU Nomor 5 tahun 1984 tentang perindustrian bahwa upaya untuk mendorong pembangunan industri perlu dilakukan melalui pembangunan lokasi industri yaitu berupa kawasan industri. Mendorong percepatan pembangunan kawasan industri, pemerintah telah menetapkan Peraturan Pemerintah Nomor 24 Tahun 2009 tentang kawasan industri, dimana setiap perusahaan industri baru setelah diberlakukannya Peraturan Pemerintah, wajib masuk ke dalam kawasan industri. Pertimbangan mewngnharuskan industri baru masuk dalam kawasan industri agar industri yang dibangun berada dalam tata ruang yang tepat dan benar, ramah lingkungan, pengelolaan yang efektif dan efisien serta memudahkan dalam perencanaan dan pengadaan infrastruktur yang diperlukan. Pemilihan lokasi pabrik merupakan salah satu hal yang penting dalam perancangan pabrik yang memproduksi barang maupun jasa. Dengan demikian strategi lokasi adalah hal yang tidak dapat diabaikan dalam proses perancangan. Alasan yang mendasarinya di antaranya yaitu sektor barang memerlukan lokasi untuk melakukan kegiatan pembuatan produk barang tersebut atau tempat memproduksi (pabrik), sedangkan untuk sektor jasa memerlukan tempat untuk dapat memberikan pelayanan bagi konsumen. Pertimbangan lain dalam perencanaan dan penentuan lokasi pabrik yaitu faktor sumber bahan baku, area pemasaran dan tersedianya tenaga kerja. Setiap pabrik akan berusaha agar penyaluran bahan baku dapat berkesinambungan dengan harga layak dan biaya transportasi rendah. Berbagai industri memilih fasilitas industrinya berada di dekat area pemasaran dengan tujuan untuk memperpendek jaringan distribusi, sehingga cepat sampai di tangan konsumen.

Teori lokasi merupakan ilmu yang menyelidiki tata ruang ,kegiatan ekonomi, atau ilmu yang menyelidiki alokasi geografis dari sumber-sumber yang potensial serta hubungannya terhadap keberadaan berbagai macam usaha baik ekonomi maupun social (Tarigan, 2006). Secara umum pemilihan lokasi oleh suatu unit aktivitas ditentukan oleh beberapa faktor seperti: bahan baku lokal (local input), permintaan lokal (local demand), bahan baku yang dapat dipindahkan (transferred input), dan permintaan luar (outside demand) (Hoover dan Giarantani, 2007).

Kota Surabaya merupakan kota metropolitan terbesar di Indonesia bagian timur. Akibatnya Kota Surabaya banyak tersedia fasilitas yang mendukung

perdagangan dan jasa dan dapat yang sangat berpotensi untuk tumbuh dan berkembang sehingga perlu ditunjang kegiatan kegiatan Industri didalamnya.

Adapun salah satu industri yang berkembang di Surabaya adalah Industri Rumah Brownies Sartika di Jl. Raya Bulu Jaya No. 35A Lontar, Surabaya Barat. Penetapan lokasi industri brownies ini akan dikaji berdasarkan teori lokasi industri yang dikemukakan oleh Alfred Weber. Pada makalah ini akan memaparkan tentang Teori Weber, Teori Losch, dan Teori Von Thunen dimana teori tersebut merupakan penentuan lokasi yang paling baik untuk lokasi suatu perindustrian dan dari penelitian ini diharapkan akan didapatkan hasil bahwa apakah Industri Kecil Sartika Brownies menganut ketiga teori lokasi tersebut terhadap penentuan lokasi industri.

1.2 Rumusan Masalah

Pertumbuhan kawasan industri yang pesat diberbagai lokasi dipengaruhi oleh beberapa faktor. Contohnya faktor bahan baku, aksesibilitas sehingga meminimalkan biaya transportasi dan juga keberadaan pesaing. Pertumbuhan kawasan industri pesat tanpa adanya pembangunan atau penataan yang terarah dan didukung tidak adanya pedoman yang mengatur secara spesifik lokasi dapat mengakibatkan terjadinya penumpukan di titik-titik tertentu sehingga dapat menimbulkan persaingan yang tidak sehat. Maka dalam hal ini muncul pertanyaan:

1. Faktor apa yang paling berpengaruh terhadap penentuan lokasi Industri Rumah Brownis Sartika ?

1.3 Tujuan dan Sasaran

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi penentuan lokasi industri Rumah Brownis Sartika di kawasan Lontar, Surabaya Barat dan untuk mengetahui faktor apa yang sangat berpengaruh. Untuk mencapai tujuantujuan tersebut adapun sasaran dalam penelitian ini adalah:

1. Mengidentifikasi faktor-faktor yang mempengaruhi penentuan lokasi Rumah Brownis Sartika
2. Mengidentifikasi dan merumuskan faktor mana yang paling besar pengaruhnya

1.4 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika pembahasan dalam penulisan makalah ini antara lain:

Bab I Pendahuluan

BAB I berisi tentang latar belakang penulisan makalah, rumusan masalah yang diangkat, tujuan dan sasaran penulisan makalah, dan sistematika penulisan makalah

Bab II Tinjauan Pustaka

BAB II berisi tentang tinjauan mengenai industri, serta teori-teori lokasi terkait yang digunakan sebagai bahan dalam melakukan analisis kesesuaian faktor pemilihan lokasi.

Bab III Gambaran Umum Wilayah Studi

BAB III berisi kondisi atau gambaran umum terkait dengan lokasi industri yang dipilih yakni Industri Rumah Brownies Sartika yang terletak di kawasan Lontar, Surabaya Barat.

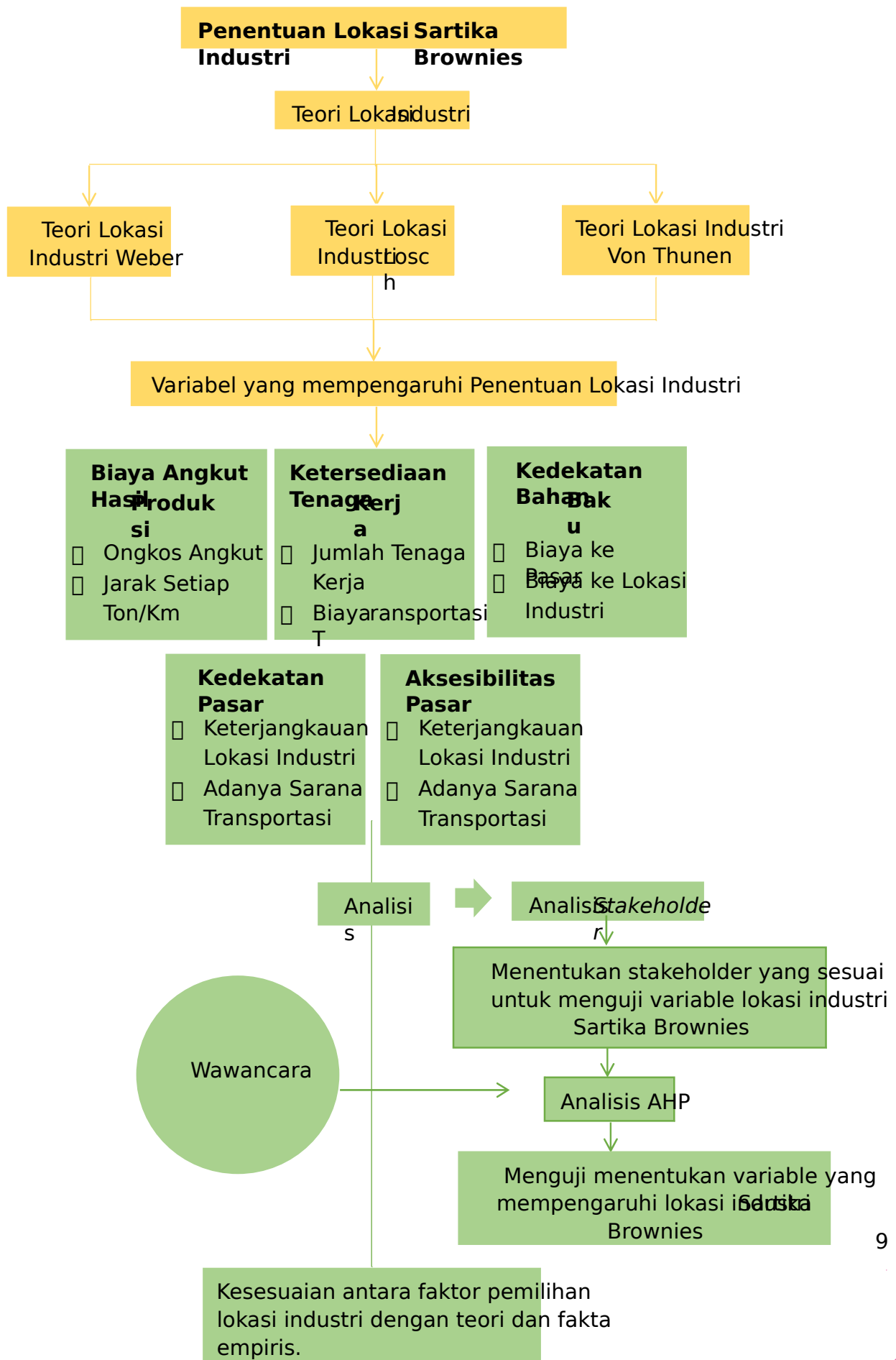
Bab IV Analisa

BAB IV berisi analisis faktor pemilihan lokasi industri berdasarkan preferensi, yaitu para stakeholder. Analisa selanjutnya adalah uji komparasi kondisi di lapangan dengan teori terkait dan faktor pemilihan lokasi yang dipilih sebelumnya.

Bab V Penutup

BAB V berisi tentang kesimpulan dari hasil pembahasan dan analisa yang telah dijelaskan pada bab sebelumnya.

1.5 Kerangka Berpikir



BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Pengertian Industri dan Industri Kecil

Industri adalah suatu usaha atau kegiatan pengolahan bahan mentah atau barang setengah jadi menjadi barang jadi yang memiliki nilai tambah untuk mendapatkan keuntungan. UU Perindustrian No 5 Tahun 1984, industri adalah kegiatan ekonomi yang mengelola bahan mentah, bahan baku, barang setengah jadi, dan atau barang jadi menjadi barang dengan nilai yang lebih tinggi untuk penggunaannya termasuk kegiatan rancangan bangun dan perekayasaan industri.

Menurut Dumairy (1996), ada dua macam pengertian industri. Pertama, industri dapat berarti himpunan perusahaan-perusahaan sejenis. Persamaan jenis itu dapat berupa jenis produk akhir, jenis bahan baku, atau jenis prosesnya. Kedua, industri bermakna suatu sektor ekonomi yang di dalamnya terdapat kegiatan produktif yang mengolah bahan mentah menjadi barang jadi atau barang setengah jadi. Sektor industri adalah sektor industri pengolahan (manufacturing), yakni salah satu sektor produksi atau lapangan usaha dalam penghitungan pendapatan nasional menurut pendekatan produksi. Kegiatan pengolahan itu dapat bersifat masinal, elektrik dan manual.

1. Menurut Biro Pusat Statistik (2003), mendefinisikan industri kecil adalah usaha rumah tangga yang melakukan kegiatan mengolah barang dasar menjadi barang belum jadi atau setengah jadi, barang setengah jadi menjadi barang jadi, atau yang kurang nilainya menjadi barang yang lebih tinggi nilainya dengan maksud untuk dijual, dengan jumlah pekerja paling sedikit 5 orang dan yang paling banyak 19 orang termasuk pengusaha.
2. Menurut Undang-Undang No. 9 tahun 1995 tentang Usaha Kecil adalah kegiatan ekonomi rakyat yang memiliki hasil penjualan tahunan maksimal Rp 1 milyar dan memiliki kekayaan bersih, tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha, paling banyak Rp 200 juta (Sudisman & Sari, 1996).

Kategori industri kecil menurut Departemen Perindustrian seperti dalam Wulandari (2006) adalah sebagai berikut:

1. **Industri Kecil Modern** Industri kecil modern meliputi industri kecil yang menggunakan teknologi proses madya (intermediate process technologies), mempunyai skala produksi yang terbatas, tergantung pada dukungan industri besar dan menengah dan dengan sistem pemasaran domestik dan ekspor, menggunakan mesin khusus dan alat-alat perlengkapan modal lainnya. Dengan kata lain, industri kecil yang modern telah mempunyai akses untuk menjangkau sistem pemasaran yang relatif telah berkembang baik di pasar domestik ataupun pasar ekspor. 17
2. **Industri Kecil Tradisional** Industri kecil tradisional pada umumnya mempunyai ciri-ciri antara lain, proses teknologi yang digunakan secara sederhana, mesin yang digunakan dan alat perlengkapan modal lainnya relatif sederhana, lokasi di daerah pedesaan, akses untuk menjangkau pasar yang berbeda di luar lingkungan yang berdekatan terbatas.
3. **Industri Kerajinan Kecil.** Industri kecil ini sangat beragam, mulai dari industri kecil yang menggunakan proses teknologi yang sederhana sampai industri kecil yang menggunakan teknologi proses madya atau malahan sudah menggunakan proses teknologi yang tinggi.

2.2 Faktor-Faktor Lokasi

Penentuan lokasi industri melibatkan beberapa aspek yang secara teori akan diperoleh lokasi yang paling efisien, sehingga hal tersebut akan menarik produsen atau beberapa produsen untuk menjadikan suatu lokasi industri yang tekonsentrasi secara spasial. Pada faktor tersebut, terdapat tiga aspek yang menjadi bahan pertimbangan dalam pengambilan keputusan penentuan lokasi industri, yaitu terkait proses produksi, distribusi (pemasaran), dan pasar. Ketiga aspek tersebut juga harus ditunjang dengan aspek eksternal.

1. Aspek Produksi

Aspek produksi, merupakan aspek yang sangat dipertimbangkan oleh produsen. Von Thunen (1826) mengatakan bahwa semakin dekat tempat produksi dengan pusat pasar, maka harga sewa lahannya akan semakin mahal, hal tersebut dikarenakan jarak yang dekat akan meminimalisir biaya transportasi. Sementara menurut Weber yang dikutip oleh Syafrizal (2008), lokasi industri akan lebih baik ditempatkan dimana total biaya transportasi dan tenaga kerja yang minimum yang cenderung identik dengan tingkat keuntungan yang maksimum. Apabila lokasi industri jauh dari tempat tinggal

tenaga kerja juga perusahaan harus mengeluarkan biaya lebih untuk transportasinya. 2. Aspek Distribusi

Menurut Weber, biaya transportasi merupakan faktor utama dalam penentuan lokasi. Semakin bertambah jarak yang ditempuh, maka semakin banyak biaya yang dikeluarkan. Maka biaya terendah akan didapatkan apabila lokasi bahan baku dan distribusi hasil produksi tersebut dekat dengan lokasi industri.

3. Aspek Pasar

August Losch (1944) memiliki teori market area yang terdiri dari tiga asumsi dasar. Pertama, konsumen tersebar secara merata, sehingga industri yang ada relatif merata karena mengikuti pasar. Kedua, produk homogen persaingan tersebut ditentukan oleh harga dan ongkos angkut. Dan asumsi yang terakhir adalah ongkos angkut per kesatuan jarak (ton/km) adalah sama. Losch juga berpendapat bahwa lokasi industri bergantung terhadap jumlah konsumen yang dapat dilayani oleh produsen.

4. Faktor Eksternal

Lokasi industri juga yang ada pada suatu wilayah tidak lepas dari beberapa faktor selain faktor terkait operasional industri, terdapat pula faktor eksternal yang membuat pemerintah menentukan regulasi dalam penetapan lokasi industri. Lokasi industri tersebut harus ditunjang dengan fasilitas yang disediakan pemerintah seperti prasarana pendidikan, kursus keterampilan, prasarana kesehatan, tempat beribadah, prasarana jasa perusahaan (misalnya: perbankan, perhotelan, asuransi pengangkutan, pelayanan pos dan tempat hiburan), selain itu juga harus ada permukiman penduduk untuk tempat tinggal tenaga kerja tersebut. Faktor utilitas seperti jaringan PDAM, listrik, energi gas, batubara dan penggunaan air tanah juga dibutuhkan. Ketersediaan pengelolaan limbah cair dan padat juga menentukan lokasi industri tersebut.

2.3 Teori Lokasi Industri

Berdasarkan perpaduan dari pendapat para ahli, dan faktor-faktor yang menentukan lokasi industri, ditemukan 6 variabel yang menjadi dasar pemilihan lokasi industri. Untuk lebih jelasnya dapat melihat tabel berikut ini.

Tabel 2.1 Sintesa Teori Faktor dan Sub Faktor Penentu Lokasi Industri 9

Faktor Lokasi	Sumber	Sub Faktor	Penjelasan
Biaya Angkut Hasil Produksi	Weber	Ongkos Angkut ke pasar	Biaya yang dibebankan kepada perusahaan untuk memasarkan hasil produksi. Keuntungan akan maksimum jika industri tersebut dekat dengan pasar.
		Biaya Jarak Setiap Ton/Km	Jarak pasar mempengaruhi biaya angkut dalam hitungan ton/km. Selain itu berat hasil produksi juga mempengaruhi biaya angkut.
Ketersediaan Tenaga Kerja	Weber	Jumlah Tenaga Kerja	Jumlah tenaga kerja yang bekerja di industri tersebut mempengaruhi hasil produksi industri tersebut. Tenaga kerja harus diperhatikan terutama bagi perusahaan yang padat karya atau perusahaan yang biaya produksinya terdiri atas biaya tenaga kerja.
		Biaya Transportasi Tenaga Kerja	Jarak tempat tinggal tenaga kerja mempengaruhi upah yang diberikan perusahaan. Jika ingin mendapatkan keuntungan maksimum, tenaga kerja yang ada di industri tersebut bertempat tinggal di daerah industri tersebut.
Kedekatan Bahan Baku	Weber	Biaya Ke Pasar	
		Biaya tempat bahan baku ke	Faktor ini juga berhubungan dengan transportasi, namun transportasi yang dimaksud merupakan transportasi dari

		Lokasi Industri	
			tempat produksi bahan baku ke lokasi industri.
Kedekatan an Pasar	Losch	Keterjangkau an Lokasi Industri	Lokasi industri mudah atau tidak dijangkau pasar distribusi hasil produksi tersebut. Semakin mudah dijangkau maka distribusi barang juga besar kuantitasnya. Sehingga pada akhirnya penentuan suatu lokasi kegiatan ekonomi yang optimal adalah jika pangsa pasar yang dikuasai terbesar di daerahnya maka tingkat keuntungan perusahaan akan menjadi maksimum.
		Adanya Sarana transportasi	Penyediaan sarana transportasi mempengaruhi keuntungan perusahaan. Sarana transportasi yang dimaksud ialah sarana transportasi hasil produksi ke pasar.
Aksesibilitas s Pasar	Losch	Jarak	Faktor aksesibilitas pasar yang dimaksud adalah lokasi industri tersebut dapat mudah dijangkau oleh konsumen dan terdapat sarana transportasi.

	Vo n Thune n	Harga Sewa Tanah	Harga sewa lahan berhubungan dengan kedekatan pasar, karena semakin dekat dengan pasar harga sewa lahan semakin mahal dan begitu juga sebaliknya.
--	-----------------------	---------------------	---

2.4 Metode Analytical Hierarchy Process (AHP)

Metode AHP adalah membuat sebuah kerangka untuk mengambil keputusan dengan efektif, dimana permasalahan tersebut kompleks. dengan menyederhanakan dan mempercepat proses pengambilan keputusan dengan memecahkan persoalan tersebut kedalam bagian-bagiannya, menata bagian atau variabel dalam suatu susunan hirarki, memberi nilai numerik pada pertimbangan subjektif tentang pentingnya tiap variabel dan mensintesis berbagai pertimbangan ini untuk menetapkan variabel yang mana yang memiliki prioritas paling tinggi dan bertindak untuk mempengaruhi hasil pada situasi tersebut.

Metode ini dikembangkan oleh Thomas L. Saaty, seorang ahli matematika dari Universitas Pittsburg, Amerika Serikat pada tahun 1970-an. AHP ini juga banyak digunakan pada keputusan untuk banyak kriteria, perencanaan, alokasi sumberdaya dan penentuan prioritas dari strategi strategi yang dimiliki pemain dalam situasi konflik. (Kadarsah, 1998). Metode AHP yang digunakan dalam analisis ini ialah penggunaan AHP dalam pengambilan keputusan. Metode AHP dapat memberikan solusi terbaik dan dengan skala prioritas yang jelas. AHP didasarkan atas 3 prinsip dasar yaitu:

a. Dekomposisi

Dengan prinsip ini struktur masalah yang kompleks dibagi menjadi bagian-bagian secara hierarki. Tujuan didefinisikan dari yang umum sampai khusus. Dalam bentuk yang paling sederhana struktur akan dibandingkan tujuan, kriteria dan level alternatif. Tiap himpunan alternatif mungkin akan dibagi lebih jauh menjadi tingkatan yang lebih detail, mencakup lebih banyak kriteria yang lain. Level paling atas dari hirarki merupakan tujuan yang terdiri atas satu elemen. Level berikutnya mungkin mengandung beberapa elemen, di mana elemen-elemen tersebut bisa dibandingkan, memiliki kepentingan yang hampir sama dan

tidak memiliki perbedaan yang terlalu mencolok. Jika perbedaan terlalu besar harus dibuatkan level yang baru.

b. Perbandingan penilaian/pertimbangan (comparative judgments).

Dengan prinsip ini akan dibangun perbandingan berpasangan dari semua elemen yang ada dengan tujuan menghasilkan skala kepentingan relatif dari elemen. Penilaian menghasilkan skala penilaian yang berupa angka. Perbandingan berpasangan dalam bentuk matriks jika dikombinasikan akan menghasilkan prioritas. c. Sintesa Prioritas

Sintesa prioritas dilakukan dengan mengalikan prioritas lokal dengan prioritas dari kriteria bersangkutan di level atasnya dan menambahkannya ke tiap elemen dalam level yang dipengaruhi kriteria. Hasilnya berupa gabungan atau dikenal dengan prioritas global yang kemudian digunakan untuk memboboti prioritas lokal dari elemen di level terendah sesuai dengan kriterianya.

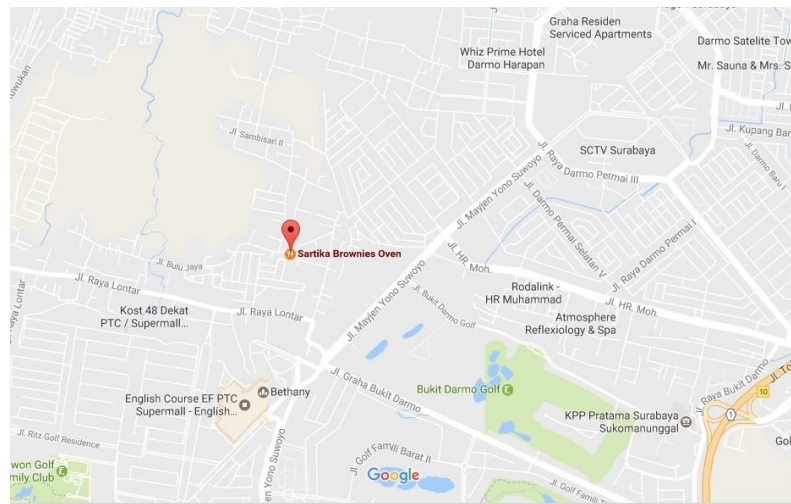
2.5 Penelitian Terdahulu

Lisnawati Iryandi (2010) meneliti dengan judul “Analiis Faktor Produksi Industri Kecil Kerupuk Kabupaten Kendal”. Penelitian ini menggunakan variabel independen modal kerja, tenaga kerja, dan bahan baku pada insudtri Kerupuk di Kabupaten Kendal yang merupakan variabel dependennya. Variabel yang berpengaruh signifikan ialah variabel bahan baku terhadap output produksi kerupuk.

Syafitri Ruliana (2008” dengan judul penelitian “Faktor Modal dan Tenaga Kerja Terhadap Produksi Ukiran Kayu di Sentra Industri Seni Patung dan Ukir Desa Mulyoharjo Kecamatan Jepara Kabuoaten Jepara”. Dengan variabel independen modal dan tenaga kerja apakah berpengaruh terhadap variabel dependen yakni produksi ukiran kayu di sentra industri seni patung dan ukir Desa Mulyoharjo. Hasil penelitian ini menunjukkan semua variabel variabel independen yakni modal dan tenaga kerja berpengaruh terhadap variabel dependen yaitu produksi ukuran kayu. Namun faktor tenaga kerja memiliki pengaruh yang lebih besar daripada faktor modal. Oleh karena itu, pengusaha lebih efektif dalam memenuhi kebutuhan modal yang berada di modal alam, dan para tenaga kerja diberi penelitian sesuai dengan bidang industri agar hasilnya lebih maksimal.

BAB III GAMBARAN UMUM INDUSTRI

Pada studi ini mengambil lokasi penelitian yakni industri rumah tangga Sartika Brownies yang terletak di Jalan Bulu Jaya III No. 4 RT 003/RW 004 Kelurahan Lontar, Kecamatan Sambikerep, Surabaya Barat. Pada awalnya, Sartika Brownies merupakan sebuah industri rumah tangga dengan kepemilikan pribadi yang didirikan pada bulan November 2005. Sebelumnya, lokasi pabrik brownies tersebut berada pada rumah pribadi pada kawasan Lontar, Surabaya. Namun sejak tahun 2007, karena terdapat beberapa alasan terkait produksi, lokasinya pabriknya pindah ke kawasan Lontar. Selain itu, Industri ini terletak di lantai 3 rumah yg berluaskan sekitar 200 m². Untuk lebih jelasnya terkait dengan peta lokasi serta bangunan dapat melihat gambar berikut ini



Gambar 3.1 Peta Lokasi Sartika Brownies



Gambar 3.2 Tampak Depan Lokasi Sartika Brownies

Brownies Sartika sendiri sudah memiliki beberapa izin produksi, yang diantaranya adalah PIRT (sebuah izin usaha pangan berbasis rumah tangga yang dikelola oleh masyarakatnya sendiri). Selain itu juga terdapat izin dari dinas kesehatan yang menyatakan bahwa produksi brownies Sartika dijamin kebersihan

dan kesehatannya. Terdapat juga izin SIUP TDP (izin terkait dengan pajak) serta label halal yang dikeluarkan oleh MUI. Dan sekarang ini sedang proses untuk melakukan pengurusan terkait hak paten agar nantinya brownies sartika semakin berkembang dengan pesat. Sartika Brownies sendiri juga tergabung kedalam perkumpulan Home Industri Dinas Perindustrian dan Perdagangan Provinsi Jawa Timur sehingga jika terdapat pameran/tenant tentang makanan, diharapkan brownies ini dapat diundang sebagai salah satu produk yang dipasarkan pada pameran tersebut.

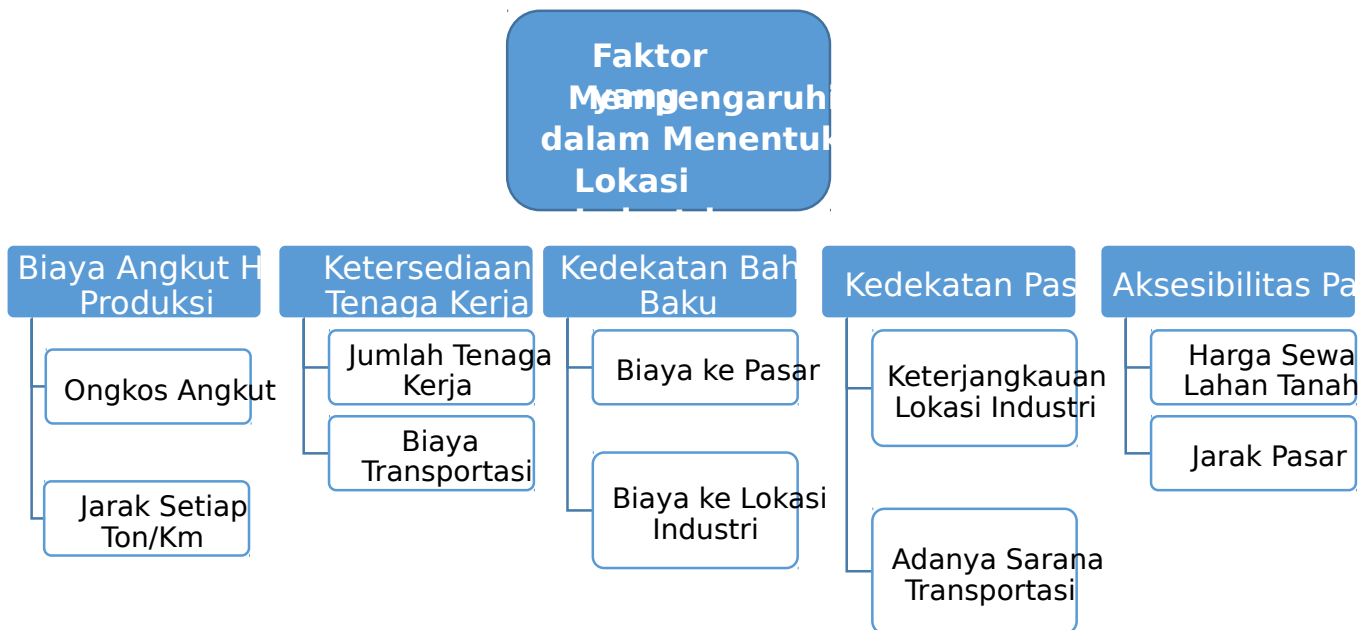
Jika ditinjau dari jumlah tenaga kerja yang dipekerjakan disini, terdapat 14 orang secara keseluruhan. Untuk sembilan orang merupakan bagian pemasaran yang bertugas untuk memasarkan produk dari brownies sartika ke berbagai tempat yakni tempat pendidikan sekolah serta universitas yang terdapat di Surabaya, Malang serta Batu. Sisanya untuk bagian produksi brownies sartika, baik yang bertugas pembuatan dari brownies ataupun packaging agar nantinya dapat diproduksi secara massal dan tepat sasaran. Rata rata jam kerja karyawan pada perusahaan ini yaitu 8 jam, dimana jam 7.00 hingga 16.00 merupakan jam kerja para karyawannya, sedangkan senin hingga sabtu merupakan hari dimana para karyawannya bekerja. Karyawannya pun rata-rata merupakan penduduk yang tinggal di kampung sekitar lokasi industri tersebut. Untuk bahan baku pembuatan brownies sendiri diantar langsung oleh distributor ke lokasi industri rumah tangga Sartika Brownies dan tidak dikenakan biaya kirim, sehingga tidak membutuhkan biaya apapun. Untuk distribusi hasil produksi pun tidak mengeluarkan biaya sama sekali, dikarenakan sudah dibayarkan melalui gaji, bensin, dan uang makan salesman yang dibayarkan perbulan.



Gambar 3.3 Tenaga Kerja Sartika Brownies

BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN

4.1 Analisis AHP



Gambar 4.1 Faktor dan Subfaktor Penentu Lokasi Industri

Hasil Analisis menggunakan Expert Choice dilakukan untuk menentukan faktor dan subfaktor apa yang paling berpengaruh dalam menentukan lokasi industri Sartika Brownies.

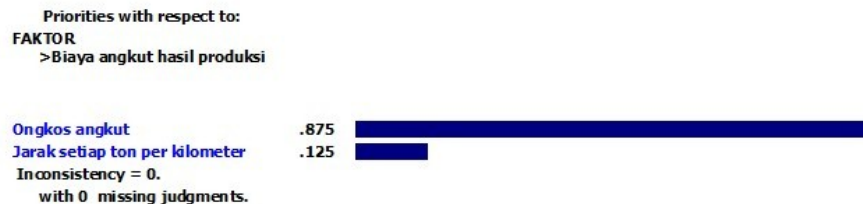
Berikut adalah hasil analisis faktor-faktornya.



Dari hasil perhitungan dari software Expert Choice dan pendapat dari pemilik industri tersebut, dijelaskan bahwa faktor ketersediaan tenaga kerja dengan bobot 0.468 merupakan alasan utama mengapa lokasi industri berada disana menurut pemilik industri. Diikuti dengan Kedekatannya dengan bahan baku dengan bobot 0.290, lalu biaya angkut hasil produksi dengan bobot 0.132, kemudian kedekatan dengan pasar dengan bobot 0.076, dan yang paling tidak

diperhatikan merupakan faktor aksesibilitas pasar dengan bobot 0.034. Sedangkan untuk hasil analisis sub-faktornya adalah sebagai berikut:

- Biaya Angkut Hasil Produksi



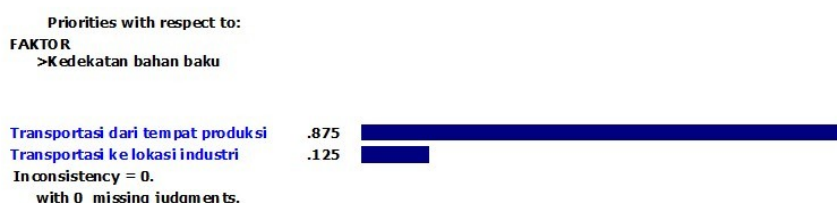
Hasil pembobotan berdasarkan penilaian dari stakeholder terkait mengenai faktor biaya angkut hasil produksi menunjukkan bahwa ongkos angkut lebih mempengaruhi daripada biaya jarak setiap ton per kilometer. Dari hasil perhitungan disimpulkan bahwa ongkos angkut memiliki bobot sebesar 0.875 dan jarak setiap ton per kilometer memiliki bobot 0.125 dengan nilai inconsistency adalah <0.01 yang menjelaskan bahwa hasil pembobotan sudah valid

- Jumlah Tenaga Kerja



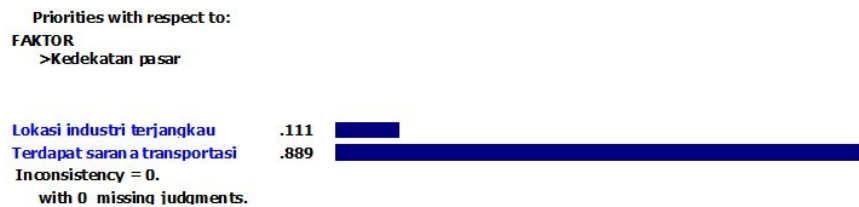
Hasil pembobotan berdasarkan penilaian dari stakeholder terkait mengenai faktor ketersediaan tenaga kerja menunjukkan bahwa subfaktor jumlah tenaga kerja lebih mempengaruhi daripada biaya transportasi. Dari hasil perhitungan disimpulkan bahwa jumlah tenaga kerja memiliki bobot sebesar 0.889 dan biaya transportasi memiliki bobot 0.111 dengan nilai inconsistency adalah <0.01 yang menjelaskan bahwa hasil pembobotan sudah valid.

- Kedekatan Bahan Baku



Hasil pembobotan berdasarkan penilaian dari stakeholder terkait mengenai faktor kedekatan bahan baku menunjukkan bahwa subfaktor transportasi dari tempat produksi lebih mempengaruhi daripada transportasi ke lokasi industri. Dari hasil perhitungan disimpulkan bahwa transportasi dari tempat produksi memiliki bobot sebesar 0.875 dan transportasi ke lokasi industri memiliki bobot 0.125 dengan nilai inconsistency adalah <0.01 yang menjelaskan bahwa hasil pembobotan sudah valid.

- Kedekatan Pasar

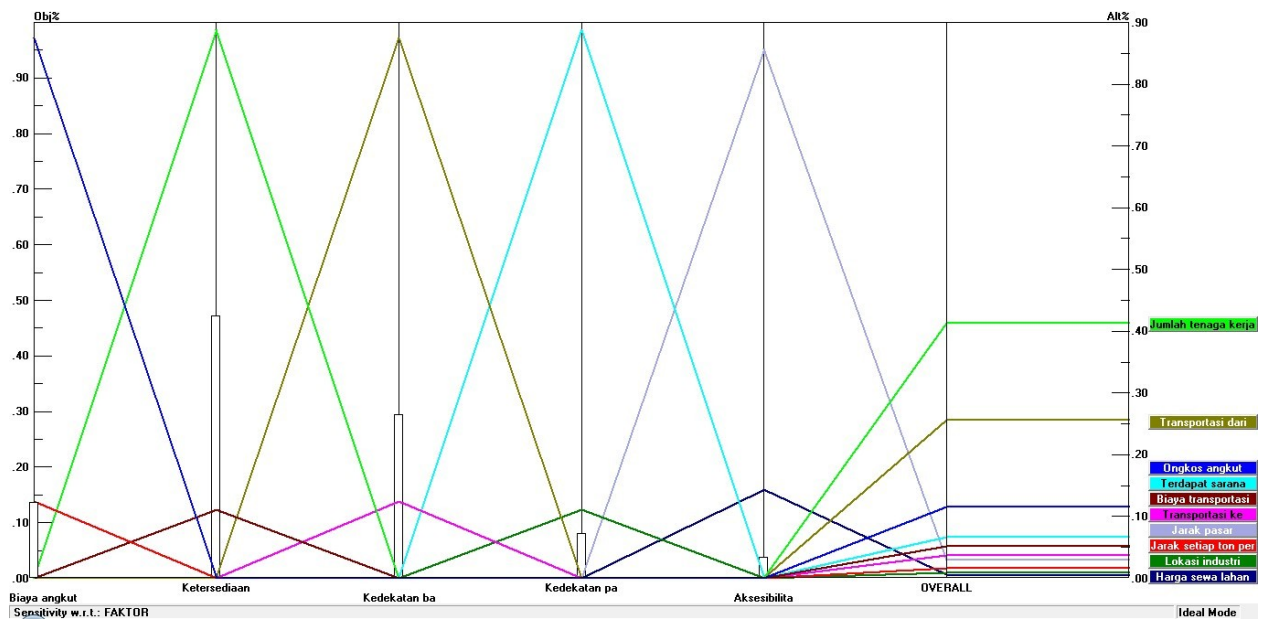


Hasil pembobotan berdasarkan penilaian dari stakeholder terkait mengenai faktor kedekatan pasar menunjukkan bahwa subfaktor terdapatnya sarana transportasi lebih mempengaruhi daripada lokasi industri yang terjangkau. Dari hasil perhitungan disimpulkan bahwa terdapatnya sarana transportasi memiliki bobot sebesar 0.889 dan transportasi ke lokasi industri memiliki bobot 0.111 dengan nilai inconsistency adalah <0.01 yang menjelaskan bahwa hasil pembobotan sudah valid.

- Aksesibilitas Pasar



Hasil pembobotan berdasarkan penilaian dari stakeholder terkait mengenai faktor aksesibilitas pasar bahwa subfaktor jarak pasar lebih mempengaruhi daripada harga sewa lahan tanah. Dari hasil perhitungan disimpulkan bahwa jarak pasar memiliki bobot sebesar 0.857 dan harga sewa lahan tanah memiliki bobot 0.143 dengan nilai inconsistency adalah <0.01 yang menjelaskan bahwa hasil pembobotan sudah valid.



Gambar 4.2 Grafik Performansi Analisis Lokasi Brownies Sartika
Dapat disimpulkan subfaktor-subfaktor yang paling berpengaruh dalam penentuan lokasi industri Sartika Brownies adalah jumlah tenaga kerja, transportasi dari tempat produksi, dan ongkos angkut.

Tabel 4.1 Bobot Faktor dan Sub Faktor Lokasi Sartika Brownies

No	Faktor	Bobot	Sub-Faktor	Bobot
1	Biaya Angkut Hasil Produksi	0.132	Ongkos Angkut	0.115
			Jarak Setiap Ton/Km	0.016
2	Ketersediaan Tenaga Kerja	0.468	Jumlah Tenaga Kerja	0.416
			Biaya Transportasi	0.052
3	Kedekatan Bahan Baku	0.290	Transportasi dari tempat produksi	0.254
			Transportasi ke Industri	0.036
4	Kedekatan Pasar	0.076	Lokasi Industri Terjangkau	0.008
			Terdapat Sarana Transportasi	0.068
5	Aksesibilitas Pasar	0.034	Harga Sewa Lahan Tanah	0.005
			Jarak Pasar	0.029
JU LAH M		1	JUMLAH	1

4.2 Perbandingan Hasil Penentuan Lokasi Industri Sartika Brownies dengan Teori Lokasi

Dari hasil wawancara dan AHP yang menentukan lokasi brownies Sartika ialah Tenaga kerja, transportasi dari tempat produksi dan ongkos angkut. Bila dicocokkan dengan teori lokasi dari para ahli, hasil wawancara maupun AHP lebih condong ke Teori Weber mengenai Ketersediaan Tenaga Kerja. Karyawan yang bekerja di Brownies Sartika memiliki tempat tinggal di sekitar perumahan tersebut, perusahaan pun tidak perlu memberikan upah transportasi untuk para karyawannya. Selain itu, transportasi dari tempat produksi sebenarnya tidak terlalu diperhatikan, karena lokasi brownies kartika sendiri tidak terdapat angkutan umum yang melewati. Namun, terdapat salesman yang memiliki transportasi pribadi untuk mengantarkan. Hal ini bertolak dengan Teori Losch dimana faktor aksesibilitas lokasi industri tersebut tidak terlalu diperhatikan. Distribusi brownies menyebar di Surabaya seperti di kantinkantin sekolah, bahkan distribusinya hingga ke luar kota yakni Malang. Ongkos angkut ke pasar ditanggung oleh para konsumen yang memesan brownies tetapi bila pembelian diatas Rp 150.000 maka ongkos kirim ditanggung oleh perusahaan. Sehingga biaya angkut hasil produksi yang dipaparkan oleh Weber dimana ongkos angkut berhubungan dengan jarak yang dihitung berpengaruh dengan lokasi industri Brownies Sartika.

Beberapa teori lokasi yang tidak berkorelasi dengan kondisi industri brownies Sartika, seperti kedekatan Bahan Baku (Weber). Bahan baku yang digunakan industri brownies sartika dibeli melalui toko yang telah bekerjasama dengan perusahaan dan jaraknya pun tidak dekat yakni di Surabaya Pusat (Toko Handi Jaya di Jl. Walikota Mustajab). Sehingga industri Brownies tidak dikenakan biaya angkuta bahan baku. Teori lokasi yang dismapaikan oleh Von Thunen mengenai harga sewa lahan tidak diperhatikan dikarenakan industri ini berada di rumah pemilik sehingga tidak dikenakan harga sewa dan kedekatan dengan pasar dari industri juga tidak diperhatikan

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan sintesa teori analisis lokasi industri, faktor-faktor yang mempengaruhi pemilihan lokasi industri Sartika Brownies adalah Biaya Angkut Hasil Produksi, Ketersediaan Tenaga Kerja, Kedekatan Bahan Baku, Kedekatan Pasar, dan Aksesibilitas Pasar. Dan dari hasil analisis AHP yang menggunakan software Expert Choice diatas dapat disimpulkan bahwa faktor yang paling berpengaruh adalah tenaga kerja dengan bobot 0.468. Sedangkan yang paling tidak berpengaruh adalah faktor aksesibilitas pasar dengan bobot 0.034. Dan untuk subfaktor-subfaktor yang paling berpengaruh dalam penentuan lokasi industri Sartika Brownies adalah jumlah tenaga kerja dengan bobot , transportasi dari tempat produksi, dan ongkos angkut. Untuk sub faktor yang paling tidak berpengaruh adalah harga sewa lahan Hasil analisis tersebut dapat dilihat dari grafik perfomansi analisis penentuan lokasi industri Sartika Brownies.

5.2 Lesson Learned

Lesson learned yang dapat diambil dari penelitian ini adalah faktor lokasi yang digunakan pada industri rumah tangga Sartika Brownies tidak sesuai dengan teori pemilihan lokasi yang dicanangkan oleh peneliti terdahulu. Faktor-faktor seperti biaya angkut hasil

produksi dan biaya angkut bahan baku tidak digunakan pada pemilihan lokasi industri ini. Teori-teori yang ada tersebut tetap relevan dengan analisis pemilihan lokasi, namun sangat disayangkan tidak digunakan dalam pemilihan lokasi industri Sartika Brownies ini.

Lampiran

REKAP WAWANCARA

1. Bagaimana Sejarah Berdirinya pabrik brownies Sartika ?

Brownies sartika berdiri pada bulan November 2005 dan sudah berdiri selama 12 Tahun. sebelumnya lokasi pabrik berada pada Rumah pribadi di kawasan kali boto surabaya namun pada tahun 2007 lokasi pabrik berpindah kesini yaitu di kawasan Lontar Surabaya. target produksi hingga saat ini yaitu 60 Loyang Brownies dengan ukuran 30 x 30 cm per hari. varian rasa yang tersedia ada keju, chococip dan kacang kenari. dan menerima pemesanan setiap harinya (kecuali hari minggu).

2. Bagaimana dengan Perizinan pendirian Pabrik ini ?

Kita sudah mengantongi beberapa izin yaitu diantaranya PIRT, izin dari Diskes, SIUP TDP, dan Label Halal, dan untuk saat ini sedang proses pengurusan hak paten. kami juga bergabung dengan perkumpulan Home Industri Disperindag Provinsi Jawa Timur.

3. Kenapa memilih lokasi pabrik di rumah sendiri?

Alasan memilih lokasi disini sebenarnya kita sedang mencari lokasi baru untuk tempat produksi sekaligus toko untuk pemasaran, namun untuk sementara lokasi pabrik dirumah dan ada di lantai 3 dengan ruangan yang terbuka sehingga ketika proses produksi sedang berlangsung tidak akan mengganggu kegiatan rumah tangga di lantai

1 dan 2, dan juga tidak akan mengganggu lokasi sekitar atau tetangga sebelah,

4. Bagaimana dengan Polusi dan Limbah yang dihasilkan oleh industri ini ?

Untuk saat ini proses produksi dilaksanakan dilantai 3 dengan ruangan yang cukup terbuka, agar polusi udara yang dihasilkan tidak mengganggu lingkungan sekitar, sedangkan untuk pengolahan limbah nya pun sama dengan limbah rumah tangga lainnya yaitu berasal dari bekas pencucian wadah maupun alat-alat produksi yang dimana pembuangannya disalurkan melalui pipa paralon besar yang terhubung langsung menuju selokan.

5. Kemana sajakah distribusi brownies dari hasil pabrik disini?

Distribusi pemasaran brownies tersebar di berbagai kota yaitu Surabaya, Sidoarjo hingga Malang dan Batu. untuk di Kota Surabaya sendiri pemasarannya diberbagai universitas seperti ITS, UNAIR, dan UWK serta diberbagai sekolah di Surabaya dan Sidoarjo, untuk daerah malang pemasaran di tempat pusat oleh-oleh Sensa yang sudah dipasarkan disana selama 6 tahun.

6. Berapakah jumlah tenaga kerja yang terdapat di pabrik ini?

Jumlah tenaga kerja yang dipekerjakan disini total ada 14 orang dimana 9 orang merupakan salesman untuk memasarkan brownies ini ke sekolah-sekolah , universitas dan pusat oleh-oleh dimana 6 orang salesman beroperasi di Surabaya dan 3 orang di Malang dan Batu, sedangkan untuk karyawan terdapat 5 orang untuk membuat brownies dengan total jam kerja 8 jam dari jam 07.00 – 16.00 (WIB) dan hari kerja senin – sabtu.

7. Bagaimana dengan Pembagian Gaji Pekerja Disini ?

Gaji semua karyawan maupun salesman semuanya sesuai dengan UMR Surabaya, untuk salesman dengan tambahan uang makan dan uang bensin, namun untuk karyawan dengan tambahan memperoleh makan setiap hari nya.

8. Berapa rata-rata pendapatan atau keuntungan bersih setiap bulannya ?
Pendapatan atau keuntungan bersih sekitar 20 - 22 jt/bulan

9. Dimanakah para tenaga kerja tinggal? Apakah jauh dari pabrik ?

Untuk tempat tinggal para tenaga kerja masih disekitar sini saja jadi tidak jauh dengan lokasi pabrik

10. Dimanakah lokasi untuk membeli bahan-bahan?

Pembelian bahan setiap hari sabtu di “Toko Handi Jaya” di Jl. Walikota Mustajab No.54 Surabaya, jarak dari toko ke pabrik sekitar 12km dengan waktu tempuh sekitar 38 menit, namun untuk pembelian bahan-bahan diantar langsung oleh toko menuju lokasi pabrik dan bebas ongkos kirim. sedangkan biaya pengeluaran per minggu untuk pembelian bahan-bahan sekitar 4,5 juta