

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Uraian Produk

2.1.1 Ikan Bandeng

Ikan bandeng memiliki nama latin *Chanos chanos* merupakan ikan campuran antara air asin dan air tawar atau payau. Ikan ini merupakan satu-satunya spesies yang ada dalam famili *Chanidae*. Ikan yang masih muda dan baru menetas hidup di air laut selama 2-3 minggu, lalu berpindah ke rawa-rawa bakau yang berair payau, dan kadang kala danau-danau berair asin. Bandeng kembali ke laut kalau sudah dewasa dan berkembang biak (Gradea, 2006).

Klasifikasi Alamiah :

Kingdom : *Animalia*
Filum : *Chordata*
Kelas : *Actinopterygii*
Ordo : *Gonorynchiformes*
Familia : *Chanidae*
Genus : *Chanos*
Spesies : *Chanos chanos*

Ikan bandeng merupakan suatu komoditas perikanan yang memiliki rasa cukup enak dan gurih sehingga banyak digemari masyarakat di Indonesia. Harga bandeng presto terjangkau oleh segala lapisan masyarakat (Gradea, 2006).

2.1.2 Kandungan gizi

Ikan bandeng merupakan jenis ikan yang memiliki kandungan gizi yang cukup tinggi, tingginya nilai gizi ikan tergantung pada umur ikan, makanan, pergerakan ikan, habitat ikan dan kualitas perairan tempat ikan hidup (Aziz *et al.* 2013). Ikan merupakan sumber gizi yang sangat penting untuk pertumbuhan manusia, sebagian besar masyarakat Indonesia menyukai ikan bandeng karena memiliki kandungan gizi tinggi dan protein yang lengkap dan penting untuk tubuh (Pamijati, 2009).

Tabel 2. 1 Kandungan Gizi Bandeng

Kandungan Gizi	Jumlah	Satuan
Air	66	G
Kalori	129	Kal
Protein	20	G
Lemak	4,8	G
Ca	20	Mg
P	150	Mg
Fe	20	Mg
Vitamin A	150	Si
Vitamin B1	0,05	Mg
Vitamin C	-	-

Sumber: Hafiludin, 2015

Ikan bandeng digolongkan sebagai ikan berprotein tinggi serta kandungan kolesterolnya juga rendah yaitu sekitar 52 mg / 100 g (*USDA National Nutrient, Database for Standard Reference, 2009*). Ikan bandeng memiliki kandungan gizi yang sangat baik dan digolongkan sebagai ikan berprotein tinggi dan berlemak rendah. Adapun nilai gizi ikan bandeng per 100 gram berat ikan mengandung 129 kkal, energi, 20 gram protein, 2,8 gram lemak, 150 gram fosfor, 20 gram, kalsium, 2 mg zat besi, 50 SI vitamin A, 0,05 gram vitamin B1 dan 74 gram air (Saparinto,2006).

2.1.3 Bandeng Presto

Bandeng presto merupakan hasil olahan dari ikan bandeng yang melalui proses pemanasan dan tekanan. Pengolahan bandeng presto menggunakan suhu tinggi (115-121⁰C) dengan tekanan 1,5 atmosfer. Suhu dan tekanan yang tinggi dicapai dengan menggunakan *autoclave* yaitu alat bertekanan tinggi atau dalam skala rumah tangga dengan alat *pressure cooker* selama 60-90 menit. Pada pemasakan presto adanya uap bertekanan tinggi akan dapat melunakkan duri sehingga duri ikan akan menjadi rapuh dan mudah hancur, namun bentuk ikan masih seperti aslinya (Achyadi, 2001).

Menurut SNI No. 4106.1-2009, bandeng presto/duri lunak adalah produk olahan hasil perikanan dengan bahan baku ikan utuh yang mengalami perlakuan sebagai yaitu, penerimaan bahan baku, sortasi, penyiangan, pencucian, perendaman, pembungkusan, pengukusan, pendinginan, pengepakan, pengemasan, penandaan, dan penyimpanan.

Proses pengolahan bandeng presto juga ditambahkan garam sebagai pengawet yang berfungsi mengurangi kadar air pada suatu bahan pangan sehingga akan menghambat atau menghentikan sama

sekali aktivitas enzim dan bakteri yang berperan dalam proses penurunan mutu ikan, selain itu garam juga bersifat bakteriostatik (Wahyuningsih, 2002).

Menurut Wahyuningsih (2002) kandungan protein presto ikan mengalami peningkatan menjadi 28,8 – 32,1 persen akibat adanya proses pengolahan dengan menggunakan garam serta penggunaan suhu tinggi karena adanya pengeluaran dari daging ikan yang menyebabkan protein lebih terkonsentrasi dibandingkan dengan ikan segar yang belum mengalami pengolahan.

2.1.4 Bumbu

Bumbu memegang peranan penting karena menentukan cita rasa produk akhir. Selain itu daya awet ikan bandeng duri lunak juga dapat ditunjang oleh penggunaan bumbu dalam proses pengolahannya. Ada 2 macam bumbu yang digunakan dalam pembuatan bandeng duri lunak, yaitu bumbu rendam dan bumbu urap. Istilah tersebut mengacu pada cara perlakuan pada waktu memberikan bumbu, ada yang digunakan untuk merendam banden dan ada yang diurapkan ke seluruh tubuh bandeng. Bahkan ada juga yang langsung merebus bandeng dalam larutan garam. Cara terakhir ini biasanya digunakan dalam pembuatan bandeng duri lunak secara tradisional, yang memakan waktu sekitar 6 sampai 7 jam (Purnowati, 2007).

2.2 Uraian Proses Produksi

2.2.1 Uraian Produksi Menurut Teori

2.2.1.1 Penerimaan Bahan Baku

Ikan bandeng segar yang diterima dari *Supplier* diletakkan dalam keranjang plastik kemudian diberikan es secara selang seling dengan perbandingan 3:2 agar kesegaran ikan tetap terjaga. Ikan bandeng kemudian langsung disiangi dan segera diolah untuk menghindari pembusukan. Selain itu, ikan bandeng yang sudah disiangi juga dapat disimpan di ruang pendingin sebagai stok pada temperatur -20 °C sampai 30 °C. Jika akan diolah, ikan bandeng dikeluarkan dari ruang pendingin kemudian didiamkan dalam ruangan terbuka kurang lebih 5 jam sampai ikan bandeng sudah tidak keras lagi tetapi masih tetap dingin (Eko, 2010).

2.2.1.2 Penyiangan

Proses penyiangan dapat dilakukan dengan cara dibelah dan dibuang isi perut dan insangnya. Ikan dibelah dari punggung kemudian diteruskan sampai insang dan kepala tetapi tidak sampai putus, seperti pembelahan bentuk “butterfly”, kemudian disiangi dengan cara menyobek bagian perut ikan dalam posisi membujur di bagian bawah sisi luar perut mulai dari atas sirip dubur ke arah depan sebelum sirip dada. Kemudian isi perut diambil dengan jari tangan. Insang tidak dibuang tetapi cukup dicuci sampai bersih. Hal ini dilakukan agar kepala tidak kempes setelah direbus. Isi perut dan kotoran-kotoran lainnya ditampung dalam ember kecil (Eko, 2010)

Penyiangan dilakukan agar proses pembusukan dapat diperlambat karena isi perut merupakan sumber kontaminasi bakteri patogen. Menurut Purnomowati (2006), pembelahan model ini dimaksudkan agar setelah isi perut dibuang, perutnya tidak tampak terlalu kempes serta bekas sobekannya tetap utuh dan teratur rapi sehingga ikan seolah tampak utuh tanpa robekan.

2.2.1.3 Pencucian

Ikan yang sudah disiangi, langsung dicuci dengan air bersih (air PDAM yang telah diendapkan atau air sumur) yang mengalir sebanyak 4-5 kali sampai kotoran yang menempel pada tubuh ikan hilang. Ikan yang sudah dicuci bersih ditempatkan dalam ember untuk persiapan proses pelumuran bumbu. Pencucian pada ikan bandeng bertujuan agar kotoran, darah, dan lendir yang menempel pada permukaan tubuh ikan hilang (Eko, 2010).

Menurut Irawan (2004), tujuan pencucian juga bertujuan untuk membebaskan ikan dari bakteri pembusuk. Ikan yang sudah disiangi harus dicuci sampai bersih karena sisa lendir maupun kotoran lain yang ada pada ikan dapat mempercepat proses pembusukan.

2.2.1.4 Pelumuran Bumbu

Pada pengolahan bandeng duri lunak dilakukan proses pelumuran bumbu. Pelumuran bumbu dilakukan apabila ikan sudah dicuci dan bersih. Bumbu-bumbu yang digunakan untuk bagian dalam ikan bandeng hampir sama, yaitu bawang putih, jahe, kunyit dan garam. Sisa garam digunakan persiapan bumbu untuk dioleskan bagian luar tubuh ikan. Bumbu-bumbu tersebut dihaluskan dengan menggunakan cobek atau blender. Penambahan bumbu-bumbu dalam proses pembuatan bandeng duri lunak bertujuan untuk mempertegas rasa dan aroma dan apabila tidak ditambahkan kunyit dalam bumbu warna bandeng duri lunak akan terlihat pucat dan kurang menarik. Kunyit merupakan zat pewarna alami karena mengandung kurkumin yang akan memberikan warna kuning. Sedangkan jahe maupun serai yang pada proses pembuatan bandeng duri lunak direndam dalam air yang terletak pada dasar autoclave (Eko, 2010).

2.2.1.5 Penyusunan Ikan

Proses pengolahan dengan menggunakan *autoclave* dilakukan dengan cara menyusun ikan sebelum dipanaskan, kemudian air bersih dimasukkan ke dalam autoclave sebanyak 1-2 liter. Ikan yang telah dibumbui dibungkus daun pisang sebanyak satu lembar satu persatu kemudian dimasukkan ke dalam *autoclave*. Ikan disusun berlapis-lapis. Lapisan pada penyusunan ikan terdiri dari 4 - 5 lapisan. Jika lapisan dasar posisi kepala ikan berada dalam satu sisi, maka lapisan di atasnya harus di sisi yang berlawanan. Demikian seterusnya sampai panci penuh dan padat. Perlakuan seperti itu dimaksudkan agar ikan teratur rapi sehingga autoclave dapat menampung ikan lebih banyak dan mengurangi kerusakan fisik ikan (Eko, 2010)

Autoclave yang digunakan harus dalam keadaan bersih dan kering. Bagian terpenting dari autoclave terletak pada kekuatan alat pengunci dan kelenturan tangkainya untuk menahan tekanan di dalam alat tersebut sehingga sebelum

digunakan harus diteliti terlebih dahulu agar tidak terjadi gangguan selama pengolahan. Dibagian penutup yang dilengkapi dengan karet harus dikontrol kerapatannya. Posisi karet harus melingkar dan lekat tak terpisahkan dengan komponen penutup lainnya dengan sifat karet yang kuat namun elastis agar menyesuaikan kerapatannya serta bagian pengunci terpasang dengan baik agar tidak bocor, tidak goyah selama pemasakan. (Eko, 2010).

2.2.1.6 Pemasakan

Proses pemasakan berlangsung setelah ikan tersusun rapi, kemudian *autoclave* ditutup rapat. Cara menutup *autoclave* adalah pengunci diputar searah jarum jam dengan tang dan pengunci yang berlawanan arahnya juga ikut diputar bersamaan sampai terasa berat atau tidak dapat diputar lagi kemudian stick penyangga dirapatkan dengan tangkai penutup dan dikunci dengan cara ditekan sampai berbunyi klik (Eko, 2010).

Hal ini didasarkan pada pendapat Djarijah (1995), bahwa ketika dipakai pengunci dan stik berfungsi secara bersamaan. Stik berfungsi sebagai penyangga tangkai penutup, sementara pengunci berfungsi sebagai penekannya. Dengan demikian kerapatan badan *autoclave* (*pressure cooker*) dan penutupnya menjadi kuat saat disatukan. Agar mempercepat proses pemasakan bandeng duri lunak dapat dilakukan dengan memanfaatkan suhu tinggi untuk meningkatkan tekanan. Untuk memaksimalkan panas yang dihasilkan oleh kompor gas, ditambah beberapa saluran gas untuk menyemburkan api lebih besar sehingga tekanan dapat meningkat sesuai yang diinginkan dengan waktu yang singkat.

Jika tekanan sudah mencapai 1,5 atm, saluran gas tambahan dimatikan agar tekanan stabil. Selama pemasakan api kompor gas harus terus dikontrol jangan sampai api menjadi kecil maupun membesar. Nyala api yang digunakan adalah sedang, dijaga agar tidak terlalu besar tetapi juga tidak terlalu kecil, apabila nyala api terlalu besar kemungkinan penguapan air

terlalu cepat sehingga air habis sebelum waktunya sedangkan ikan belum lunak (Eko, 2010).

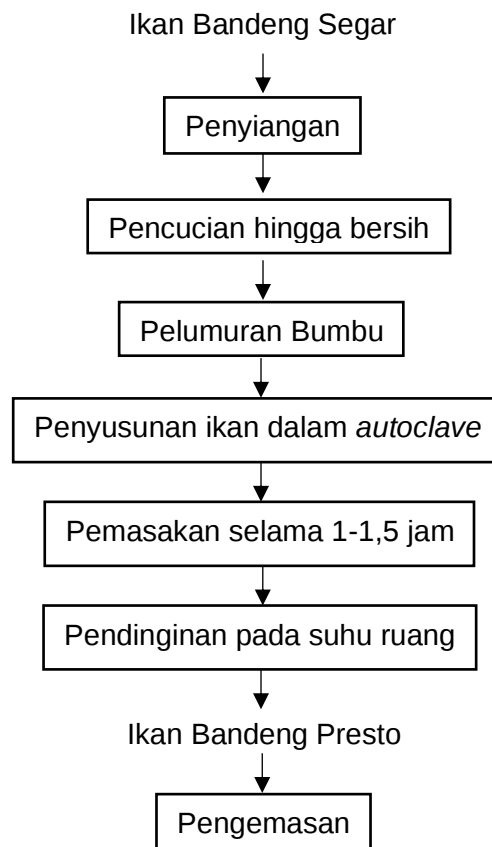
2.2.1.7 Pendinginan

Proses pendinginan dengan menggunakan autoclave dilakukan dengan cara *autoclave* didiamkan selama setengah jam sampai tidak mengeluarkan suara mendesis agar uap yang ada di dalam panci keluar semua dan tekanan dalam panci turun. Hal ini dilakukan untuk mencegah rusaknya karet katup pengaman panas. Setelah dingin ikan diangkat satu persatu dengan hati-hati kemudian diletakkan berjajar di atas rak besi untuk diangin-anginkan pada suhu ruangan (Eko, 2010).

2.2.1.8 Pengemasan

Daya awet ikan bandeng tergantung dari proses pengemasan bandeng dari lunak. Ada pengolah yang hanya menggunakan plastik ada juga yang menggunakan kertas karton. Bahkan untuk memperlama daya awet ikan dilakukan dengan cara proses pemvakuman pada kemasan ikan. Bandeng presto yang dikemas tanpa di vakum dapat bertahan selama 2 hari apabila disimpan di ruangan dan dapat bertahan hingga 5 hari apabila disimpan pada suhu dingin. Tetapi apabila bandeng dari lunak disimpan dengan cara vakum dapat bertahan hingga 1 bulan. Kantong plastik yang digunakan adalah jenis kantong plastik *polyethylene*. Sedangkan kertas yang digunakan adalah kertas karton dengan berbagai macam ukuran tergantung satuan produk yang akan dikemas.

Polyethylene adalah bahan semi kristal dengan ketahanan kimia yang sangat baik, kelelahan yang baik dan tahan lama, serta memiliki luas yang bermacam. *Polyethylene* terbagi menjadi empat hasil yaitu *HDPE (High Density Polyethylene)*, *LDPE (Low Density Polyethylene)*, *LLDPE (Linear Low Density Polyethylene)*, *VLDPE (Very Low Density Polyethylene)*. (Anita, 2011). Berikut ini merupakan tampilan diagram alir proses pembuatan bandeng presto menurut Eko (2010).



Gambar 2. 1 Diagram Alir Proses Produksi Bandeng Presto (Eko, 2010)

2.2.2 Uraian Produksi Di UMKM

Proses produksi Ikan Presto meliputi penerimaan bahan baku, penyiangan, pencucian, perendaman bumbu, pengukusan, pendinginan, pengemasan, penyimpanan beku.

2.2.2.1 Penerimaan Bahan Baku

Ikan Bandeng yang digunakan di UD. Bunda Foods sebagai bahan baku utama adalah ikan bandeng segar dan sebagian bandeng sudah bersih tanpa duri, ikan dikirim dari supplier dalam keadaan bersih, tidak berbau, tidak terlalu empuk atau bebas benda asing. Pada tahap ini ikan bandeng segar yang dikirim oleh supplier diwadahi oleh box yang diselengi dengan es batu, kemudian dilakukan pengecekan bahan baku dengan secara teliti. Setiap bahan baku yang datang harus sesuai dengan standar mutu yang telah ditetapkan oleh UD. Bunda Foods. Pengecekan kesesuaian standar tersebut dilakukan dengan cara uji organoleptik yaitu terkait warna, tekstur, tingkat kesegaran, dan parameter lainnya.

Pembongkaran bahan baku dilakukan dengan cepat, tepat dan dijaga dari kerusakan fisik. Apabila bahan baku tersebut bagus maka bahan baku langsung diterima serta ditangani secara cepat dan hati - hati agar tidak mengalami penurunan mutu produk.



Gambar 2. 2 Penerimaan Bahan Baku Bandeng

2.2.2.2 Penyiangan

Bahan baku ikan utuh, disiangi dengan cara membuang kepala dan isi perut. Penyiangan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dalam kondisi dingin. Kemudian saat proses penyiangan juga dilakukan proses sortasi sekaligus. Sortasi dilakukan dengan cara pengujian sifat fisik, parameter yang diamati meliputi tekstur dan warna daging, insang, mata, isi perut, berat, dan bau. Ikan yang di sekitar tubuhnya terdapat lendir, insang berwarna coklat, isi perut yang tidak tertata rapi, warna kusam, berbau menyengat, sisik yang mudah lepas, mata ikan yang tidak cembung maka akan langsung dikembalikan ke *supplier*.



Gambar 2. 3 Penyiangan Bandeng

2.2.2.3 Pencucian

Pencucian dilakukan untuk mendapatkan ikan yang bersih sesuai dengan standar, ikan dan bahan baku tambahan lainnya dicuci menggunakan air bersih hingga bersih tidak ada kotoran yang menempel. Pencucian harus dilakukan dengan cermat dan tepat karena dapat mereduksi kotoran dan

mikroorganisme yang menempel pada bahan yang akan mempercepat terjadinya kebusukan.



Gambar 2. 4 Pencucian Bandeng

2.2.2.4 Perendaman Bumbu

Perendaman bumbu dilakukan untuk mendapatkan ikan yang berbumbu dan bebas dari bakteri patogen. Ikan bandeng yang sudah dibersihkan kemudian dioleskan atau dilumuri oleh bumbu yang sudah disiapkan sesuai takaran resep UD. Bunda Foods. Bumbu yang digunakan merupakan bumbu halus dari jahe, kunyit, bawang merah, bawang putih, lada, garam, gula dan kemudian ditambahkan serai, daun salam, daun jeruk. yang akan menambah citarasa pada bandeng duri lunak. Setelah dilumuri bumbu secara merata ikan dibiarkan selama 15-30 menit agar bumbu meresap ke dalam daging ikan.



Gambar 2. 5 Bumbu Halus dan Proses Perendaman Bumbu Pada Bandeng

2.2.2.5 Pengukusan

Ikan bandeng yang sudah diberi bumbu dan direndam selanjutnya dilakukan proses pengukusan. Pengukusan dilakukan dengan alat presto yaitu dengan cara menata rapi ikan bandeng dalam panci presto kemudian ditutup rapat dan dipanaskan dengan api sedang selama 110 menit dengan suhu 100°C. Proses pemasakan dengan alat presto bertekanan tinggi akan

membuat ikan bandeng dan durinya menjadi lunak sehingga mudah dikonsumsi, hal ini merupakan ciri khas produk bandeng dari UD. Bunda Foods. Pemasakan dengan metode bertekanan ini merupakan salah satu cara untuk mematangkan ikan bandeng. Dalam proses pematangan ini, alat yang bertekanan tinggi ini akan menyebabkan autolisis sehingga bandeng akan menjadi lebih empuk.



Gambar 2. 6 Penataan dan Pengukusan Bandeng Presto

2.2.2.6 Pendinginan

Ikan bandeng yang telah matang dan lunak kemudian dilakukan pendinginan dengan cara diangin-anginkan di ruang pendingin yang dikhususkan untuk pendinginan ikan bandeng yang sudah diolah dan kemudian kemudian pendinginan dilakukan dengan menggunakan kipas angin dan juga *fan* dengan aliran udara masuk dan keluar sehingga aliran panas dapat keluar dari ruangan.



Gambar 2. 7 Proses pendinginan Bandeng Presto

2.2.2.7 Pengemasan

Pengemasan pada produk ikan bandeng dilakukan dengan cara vakum. Ikan bandeng yang telah dingin dikemas dengan alas daun pisang kemudian dimasukkan dalam plastik jenis *Nylon* dengan ditambahkan sambal sebagai pelengkap

kemudian dilakukan vakum dengan mesin Vakum DZ-400. Setelah dilakukan vakum dan dipastikan rapat, produk diberi stiker dan stempel tanggal kadaluarsa. Jumlah ikan bandeng dalam 1 kemasan adalah 2 ekor bandeng ukuran sedang dengan total berat bersih sebesar 300 gr. Pengemasan vakum dilakukan dengan tujuan untuk menambah umur simpan dan mengurangi resiko kontaminasi mikroorganisme patogen.



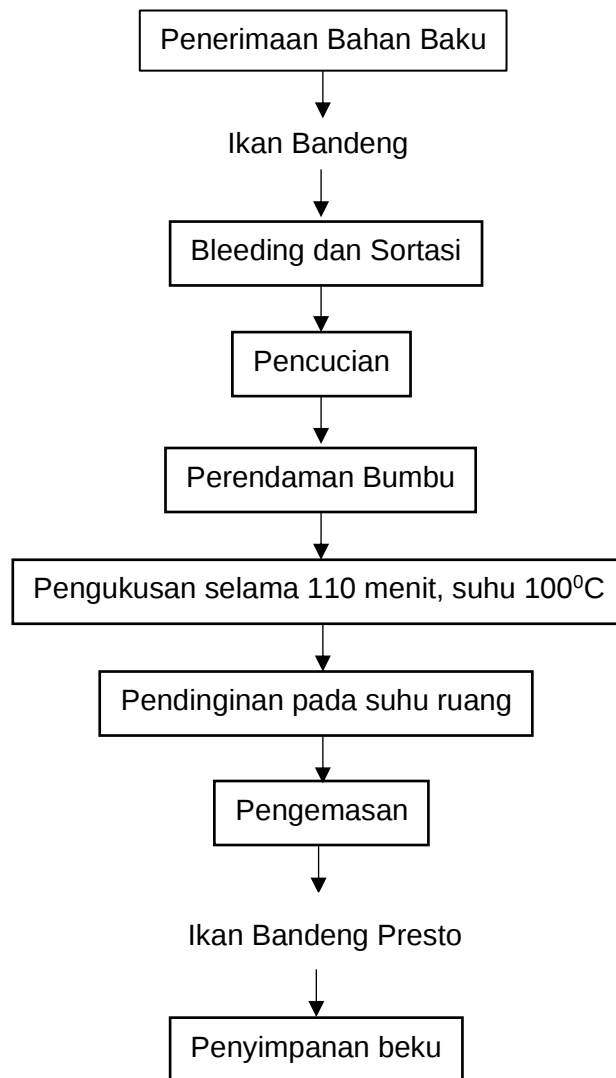
Gambar 2. 8 Pengemasan Vakum pada Bandeng Presto

2.2.2.8 Penyimpanan

Ikan bandeng yang telah dikemas vakum disimpan dengan cara dibekukan menggunakan freezer pada suhu -18°C yang mana pada suhu ini mampu menambah umur simpan bandeng presto hingga 3-6 bulan. Dengan suhu penyimpanan dipertahankan stabil dengan sistem penyimpanan First In First Out (FIFO) akan menjaga kualitas daripada produk bandeng presto.



Gambar 2. 9 Penyimpanan Beku Bandeng Presto



Gambar 2. 10 Diagram Alir Proses Bandeng Presto di UD. Bunda Foods

2.3 Analisis Permasalahan UMKM

Menurut penelitian Adawiyah (2011) menunjukkan keterbatasan penggerak UMKM dari segi pendidikan formal, pengetahuan, dan keterampilan yang mempengaruhi manajemen pengelolaan usaha. Penelitian lain menunjukkan bahwa permasalahan yang paling mendasar dihadapi pelaku UMKM meliputi, SDM yang kurang memiliki ilmu pengetahuan dan keterampilan dalam pengembangan usaha, memiliki permasalahan dalam permodalan termasuk informasi di mana dan bagaimana cara mengaksesnya, kurangnya sarana dan prasarana, dan kurangnya akses informasi pemasaran produk (Anggraeni, Hardjanto, & Hayat, 2013).

Hapsari (2014) menjelaskan bahwa masalah lain yang dihadapi UMKM adalah kurangnya pengetahuan atas teknologi produksi, quality control, pemasaran, keuangan, dan akuntansi. Penelitian ini telah menunjukkan keunikannya dengan analisis mengenai kebutuhan literasi informasi dalam pengembangan UMKM.

Analisis SWOT mencakup upaya dalam mengenali kekuatan, kelemahan, peluang, dan ancaman yang menentukan kinerja perusahaan. Informasi eksternal mengenai peluang dan ancaman dapat diperoleh dari banyak sumber, termasuk pelanggan, dokumen pemerintah, pemasok, kalangan perbankan, dan rekan di perusahaan lain. Banyak perusahaan menggunakan jasa lembaga pemindaian untuk memperoleh kliping surat kabar, riset di internet, dan analisis tren domestik dan global yang relevan. Irawan (2017) menyatakan bahwa untuk menganalisis secara lebih dalam tentang SWOT, maka perlu dilihat faktor internal yakni kekuatan (*strength*) dan kelemahan (*weakness*) dan faktor eksternal yaitu peluang (*opportunities*) dan ancaman (*threats*).

2.4 Tahapan Studi Kelayakan Bisnis

Persiapan dan rasa tidak tergesa-gesa serta terencana dapat memberi kesempatan bagi wirausahawan untuk dapat mengatur analisa bisnisnya dengan baik. Menurut Suliyanto (2010), dalam melaksanakan studi kelayakan bisnis ada beberapa tahapan studi yang harus dikerjakan. Tahapan-tahapan yang dikerjakan ini bersifat umum antara lain:

2.4.1 Penemuan Ide

Produk yang akan dibuat haruslah laku dijual dan menguntungkan. Oleh karena itu, penemuan ide terhadap kebutuhan pasar dan jenis produk dari proyek harus dilakukan. Dimana produk yang dibuat untuk memenuhi kebutuhan pasar yang masih belum dipenuhi. Pendistribusian yang tidak merata atau tidak sesuai dengan kebutuhan konsumen dapat menimbulkan ide-ide usaha untuk menyempurnakan produk ataupun menciptakan produk baru. Kemudian dengan memperhatikan potensial konsumen terutama kebutuhan (*needs*) dan keinginan (*wants*) mereka, maka dapat menimbulkan ide-ide usaha baik untuk produk baru ataupun perbaikan dari produk yang sudah ada.

2.4.2 Tahap Penelitian (Olah Data dan Informasi)

Dimulai dengan mengumpulkan data, lalu mengolah data berdasarkan teori yang relevan, menganalisis dan menginterpretasikan hasil pengolahan data dengan alat analisis yang sesuai, menyimpulkan hasil sampai pada pekerjaan membuat laporan hasil penelitian tersebut. Melalui penelitian memungkinkan timbulnya gagasan produk baru atau perbaikan dari produk yang sudah ada.

2.4.3 Tahap Evaluasi

Mengevaluasi usulan usaha yang didirikan. Apakah masih terdapat faktor-faktor yang belum dianalisa dan perlu dilakukan penyempurnaan sebelum usaha dilakukan. Mengalami kemandegan dalam sebuah usaha tentu merupakan sesuatu yang tidak diinginkan dan tidak dikehendaki. Tentu setiap orang menginginkan selalu mengalami kemajuan usaha dari waktu ke waktu.

Stagnasi usaha terkadang menjadi sesuatu hal yang tidak bisa dihindarkan, bahkan terkadang harus mundur beberapa tahap. Banyak hal yang bisa mempengaruhi kondisi usaha kita, pasar yang mulai lesu, persaingan yang makin ketat, produktifitas menurun, biaya produksi yang meningkat dan lain-lain. Oleh karena itu, penting dilakukannya evaluasi dan monitoring sebelum dilakukannya suatu usaha.

2.4.4 Tahap Pengurutan

Setelah melakukan evaluasi, akan muncul usulan yang secara awal, layak dipertimbangkan untuk direalisasikan. Bisa dilanjutkan dengan membuat prioritas dari sekian banyak rencana bisnis yang sudah dievaluasi. Dengan membuat skala prioritas, maka kita dapat mengatur alur pergerakan perjalanan usaha dengan lebih baik.

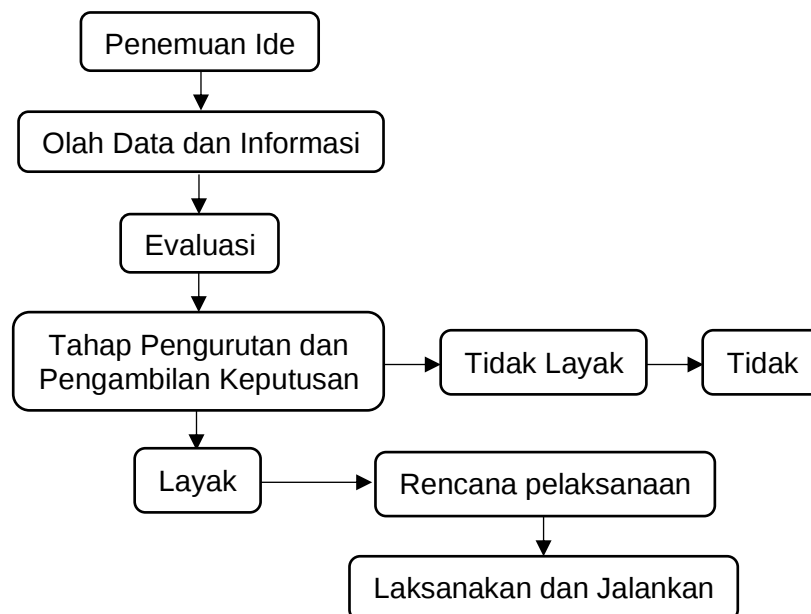
2.4.5 Tahap Rencana Pelaksanaan

Setelah tahap pengurutan. Langkah selanjutnya ialah menentukan jenis pekerjaan, waktu yang dibutuhkan untuk jenis pekerjaan, jumlah dan kualifikasi tenaga pelaksana, ketersediaan dana dan sumber daya lain, kesiapan manajemen, dan kondisi operasional dan pelaksanaan yang sekiranya perlu direncanakan. Hal ini dilakukan untuk memberikan gambaran secara jelas tentang pelaksanaan usaha atau bisnis dan rencana kerja pembangunan usaha atau bisnis agar

sesuai dengan tahap pengurutan. Dengan begitu, perencanaan dapat *stay on track* dan mengikuti alur yang sudah dibuat.

2.4.6 Tahap Pelaksanaan

Setelah semua pekerjaan telah selesai disiapkan, tahap berikutnya adalah merealisasikan pembangunan usaha tersebut. Dengan pedoman yang sudah dibuat sebelumnya, yang dimulai dari pengumpulan ide, dilanjutkan analisa dan penelitian, kemudian dievaluasi dan diurutkan. Setelah itu dibuat perencanaan, maka ditahap ini kita sudah memiliki gambaran yang dapat membuat kita lebih percaya diri dalam memulai usaha dan bisnis. Untuk memberikan gambaran dengan lebih jelas, tahapan secara terstruktur dapat dilihat pada Diagram 1.



Gambar 2.3 Tahapan Studi Kelayakan Bisnis Sulyanto (2010)

2.5 Aspek-aspek Studi Kelayakan Bisnis

Menurut Aldy Rochmat (2017) terdapat beberapa hal yang perlu dibahas mengenai aspek yang berkaitan dengan Studi kelayakan bisnis, terkait keputusan layak atau tidaknya dijalankan suatu bisnis tersebut. Aspek yang berkaitan selanjutnya dinilai, diukur dan diteliti sesuai dengan standar yang ditentukan serta peraturan yang disepakati sertadisahkan. Hal mendalam perlu dilakukan pada beberapa aspek kelayakan bisnis yaitu :

2.5.1 Aspek Hukum

Aspek hukum menganalisis kemampuan pelaku bisnis dalam memenuhi ketentuan hukum dan perizinan yang diperlukan untuk menjalankan bisnis di wilayah tertentu. Dengan menganalisis aspek hukum, kita dapat menganalisis kelayakan legalitas usaha yang dijalankan, ketepatan bentuk badan hukum dengan ide bisnis yang akan dilaksanakan, dan kemampuan bisnis yang akan diusulkan dalam memenuhi persyaratan perizinan.

2.5.2 Aspek Lingkungan

Aspek lingkungan menganalisis kesesuaian lingkungan sekitar (baik lingkungan operasional, lingkungan dekat, dan lingkungan jauh) dengan ide bisnis yang akan dijalankan. Dalam aspek ini dampak bisnis bagi lingkungan juga dianalisis. Suatu ide bisnis dinyatakan layak berdasarkan aspek lingkungan jika kondisi lingkungan sesuai dengan kebutuhan ide bisnis dan ide bisnis tersebut mampu memberikan manfaat yang lebih besar dibandingkan dampak negatifnya.

2.5.3 Aspek Pemasaran

Pasar dan pemasaran merupakan dua sisi yang tidak dapat dipisahkan satu sama lainnya. Pasar dan pemasaran memiliki tingkat ketergantungan dan saling mempengaruhi satu sama lainnya. Dengan kata lain, setiap ada kegiatan pasar selalu diikuti oleh pemasaran dan setiap kegiatan pemasaran adalah untuk mencari atau menciptakan pasar dan hal ini juga memberikan manfaat untuk memudahkan dalam transaksi.

Aspek pasar menganalisis potensi pasar, intensitas persaingan, market share yang dapat dicapai, serta menganalisis strategi pemasaran yang dapat digunakan untuk mencapai market share yang diharapkan. Dengan analisis ini, potensi ide bisnis dapat tersalurkan dan sesuai dengan kebutuhan dan keinginan pasar.

2.5.4 Aspek Teknis dan Teknologi

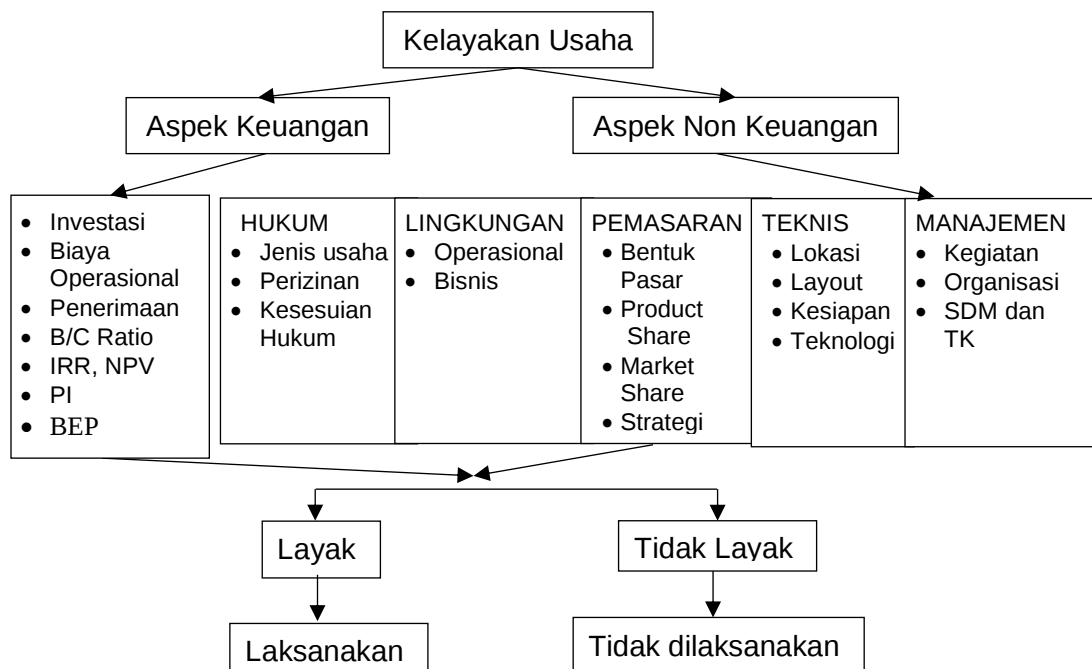
Aspek teknis menganalisis kesiapan teknis dan ketersediaan teknologi yang dibutuhkan untuk menjalankan bisnis. Analisis aspek teknis dan teknologi menjadi sebuah keharusan untuk menghindari adanya kegagalan bisnis pada masa yang akan datang, sebagai akibat karena adanya masalah teknis.

2.5.5 Aspek Manajemen dan Sumber Daya Manusia

Aspek manajemen dan sumber daya manusia menganalisis tahap-tahap pelaksanaan bisnis dan kesiapan tenaga kerja, baik tenaga kerja kasar maupun tenaga kerja terampil yang diperlukan untuk menjalankan bisnis. Beberapa hal yang perlu dipahami dalam kaitannya dengan aspek teknis dan teknologi ialah penentuan lokasi bisnis, tata letak (layout) bisnis pemilihan peralatan dan teknologi.

2.5.6 Aspek Keuangan

Aspek keuangan menganalisis besarnya biaya investasi dan modal kerja serta tingkat pengembalian investasi dari bisnis yang akan dijalankan. Selain itu, dianalisis juga perihal dari mana saja sumber investasi dan pembiayaan bisnis tersebut yang dihitung dengan rumusan penilaian investasi seperti Analisis *Cash Flow*, *Payback Period*, *Net Present Value*, *Internal Rate Of Return*, *Benefit Cost Ratio*, *Profitability Index*, dan *Break Event Point*. Dengan penilaian tersebut, dapat memberikan gambaran yang jelas terhadap besaran biaya dan investasi dengan harapan pedoman penilaian tersebut dapat memberikan penilaian yang menguntungkan, sehingga usahawan dapat lebih percaya diri dalam memulai bisnisnya. Secara ringkas gambaran mengenai aspek dapat dilihat pada Gambar 2.4



Gambar 2.4 Aspek Studi Kelayakan Bisnis Aldy Rochmat (2017)

2.6 Analisis SWOT

Menurut Rangkuti (2013) yang mengemukakan bahwa analisis SWOT adalah identifikasi berbagai faktor secara sistematis untuk merumuskan strategi perusahaan. Analisis ini didasarkan pada logika yang dapat memaksimalkan kekuatan (*Strength*) dan peluang (*Opportunities*), namun secara bersamaan dapat meminimalkan kelemahan (*Weakness*) dan ancaman (*Threats*). Proses pengambilan keputusan strategis selalu berkaitan dengan pengembangan misi, tujuan, strategi, dan kebijakan perusahaan. Dengan demikian, perencanaan strategis (*strategic planner*) harus menganalisis faktor-faktor strategi perusahaan (kekuatan, kelemahan, peluang, dan ancaman) dalam kondisi yang ada saat ini. Hal ini disebut dengan Analisis Situasi. Model yang paling populer untuk analisis situasi adalah Analisis SWOT.

a. Analisis Lingkungan Eksternal (Peluang dan Ancaman)

Menurut Kottler (2009), unit bisnis harus mengamati kekuatan lingkungan makro yang utama dan faktor lingkungan mikro yang signifikan, yang mempengaruhi kemampuannya dalam menghasilkan laba. Unit bisnis harus menetapkan sistem intelijen pemasaran eksternal dan internal. Peluang pemasaran (*marketing opportunity*) adalah wilayah kebutuhan dan minat pembeli, di mana perusahaan mempunyai probabilitas tinggi untuk memuaskan kebutuhan tersebut dengan menguntungkan. Ancaman lingkungan (*environmental threats*) adalah tantangan yang ditempatkan oleh tren atau perkembangan yang tidak disukai yang akan menghasilkan penurunan penjualan atau laba akibat tidak adanya tindakan pemasaran defensif.

b. Analisis Lingkungan Internal (Kekuatan dan Kelemahan)

Kemampuan menemukan peluang yang menarik dan kemampuan memanfaatkan peluang tersebut adalah dua hal yang berbeda. Setiap bisnis harus mengevaluasi kekuatan dan kelemahan internalnya (Kottler, 2009)

2.6.1 Analisis Lingkungan Makro

Analisis lingkungan makro menggambarkan suatu situasi eksternal atau diluar perusahaan yang dapat mempengaruhi usaha dalam berkembang, seperti keadaan ekonomi, penggunaan

teknologi, sosial budaya, ketertarikan pasar pada produk, dan pengaruh demografis (Kotler, 2005)

2.6.2 Analisis Lingkungan Mikro

Analisis lingkungan mikro menggambarkan kondisi internal usaha serta pelaku yang terdekat dalam lingkup usaha yang dapat mempengaruhi kemampuan usaha dalam melayani konsumen seperti pengetahuan dan keterampilan, ketersediaan sumber daya (lahan, bangunan, peralatan, dan finansial), pesaing serta potensi-potensi lain yang dapat menghambat jalannya usaha (Kotler, P. dan Amstrong G., 2014)