

PENGUATAN PRODUKTIVITAS UKM BENGKEL LAS MELALUI KELAYAKAN MANAJERIAL DAN IMPLEMENTASI TEKNOLOGI DI KELURAHAN MERJOSARI KOTA MALANG

Adya Hermawati^{1*)}, Syamsul Bahri²⁾, Dian Candra Dewi³⁾

¹⁾ Program Pasca Sarjana, Magister Manajemen, Universitas Widyagama Malang

²⁾ Program Studi Akuntansi, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Widyagama Malang

³⁾ Program Studi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Widyagama Malang

*Email Korespondensi: wati38@yahoo.co.id

ABSTRAK

Kondisi penduduk usia produktif di Kelurahan Merjosari saat ini berada dikisaran 7.989 orang, hal ini merupakan asset strategis untuk berpeluang optimalkan pemberdayaan UKM mitra kerja aspek masyarakat. Dengan dimulai dari bidang pendidikan, kesehatan masyarakat, keamanan & ketertiban, partisipasi masyarakat, lembaga masyarakat, hingga ekonomi masyarakat, aspek sangat penting dalam pemberdayaan UKM. Namun kondisi UKM pada masa pandemi covid-19, rata rata tataran capaian omzet penjualan secara faktual mengalami penurunan persentase yang sangat ekstrim dan sangat memprihatinkan. Dari situasi analisis tersebut diatas, maka Tim Pengusul, mencoba membantu memecahkan permasalahan bagian dari UKM di bidang bengkel las dengan bermitra UKM Bengkel Las Maestro. Kondisi omzet penjualan UKM bengkel las rata rata capaiannya drop drastis dari 100% menjadi 5%, terlihat tataran kondisi sangat ekstrim dan sangat memprihatinkan. Berbagai masalahpun ikut bermunculan, diantaranya tata kelola manajerial organisasi UKM tidak terstruktur, belum bersandar pada Standar Operasional Prosedur (SOP), lemahnya aspek tata kelola administrasi dan manajemen keuangan, kurang optimalnya kinerja proses drilling, belum efektifnya proses pemotongan, dan belum maksimalnya strategi pemasaran. Untuk itu tim pengusul memberikan 5 (lima) metode guna penyelesaian masalah yang terjadi UKM Bengkel Las Maestro.

Kata Kunci: UKM Bengkel Las, Manajerial, Implementasi Teknologi.

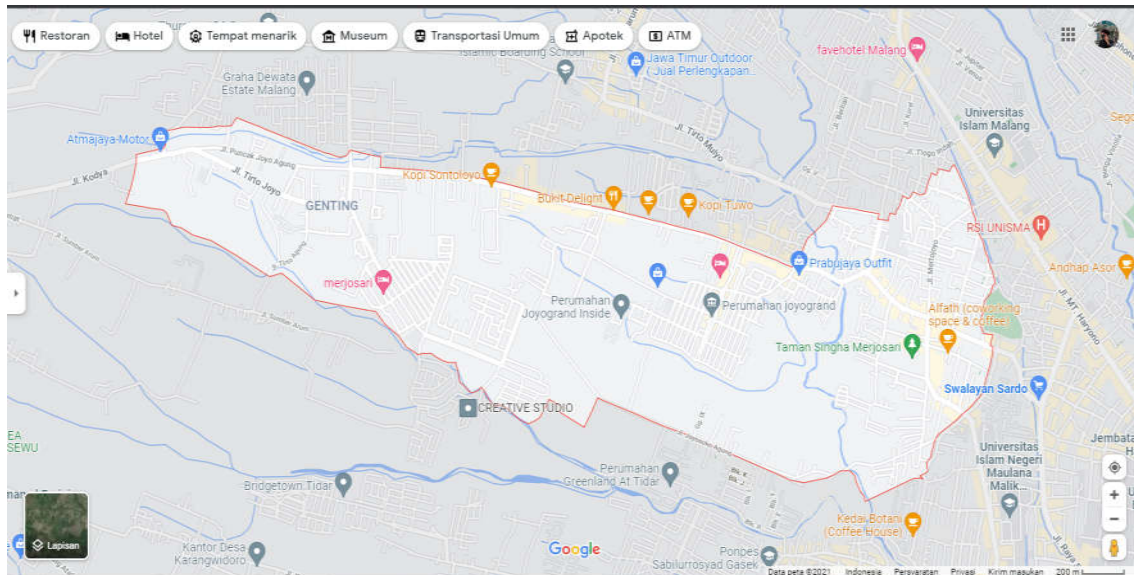
PENDAHULUAN

Kelurahan Merjosari merupakan kelurahan yang terletak di wilayah Kecamatan Lowokwaru, Kota Malang. Kelurahan paling barat di Kota Malang. Memiliki 12 RW (Rukun Warga) dan 81 RT (Rukun Tetangga). Bercurah hujan 1883 mm/thn, ketinggian 452 Meter dari permukaan laut dan memiliki bentang tanah seluas 336 ha. Secara administratif, Kelurahan Merjosari dikelilingi oleh kelurahan lainnya yang ada di Kota Malang. Sehingga menunjukkan posisi strategis dari aspek kondisi tatakelola usaha berbasis profit dan tata letak geografis yang menguntungkan dari finansial. Peta lokasi Kelurahan Merjosari Kota Malang tertera pada Gambar 1.

Pada kondisi penduduk usia produktif di Kelurahan Merjosari dengan kisaran 7.989 orang, merupakan asset strategis untuk berpeluang optimalkan pemberdayaan UKM mitra kerja aspek masyarakat. Mulai dari bidang pendidikan, kesehatan masyarakat, keamanan & ketertiban, partisipasi masyarakat, lembaga masyarakat, hingga ekonomi masyarakat, aspek sangat penting dalam pemberdayaan UKM [1].

Hal terkait menjadi implementasi strategis Kelurahan Merjosari untuk berkontribusi terhadap dua hilir penting capaian visi misi Kelurahan Merjosari dan visi misi Kota Malang. Sekaligus faktor supporting RPJMD kota Malang Tahun 2018-2023. Hilirisasi tersebut saling sinergi dan proporsional. Bersandar capaian itulah, arah kebijakan Kelurahan Merjosari Malang bertumpu pada penguatan terhadap pengembangan dan pemberdayaan UKM maupun kelompok ekonomi masyarakat. Mengingat, kuantitas UKM sebagai aset di Kelurahan Merjosari cukup tinggi dengan jenis usaha sangat bervariasi, menjadi fokus arah

kebijakan di Kelurahan Merjosari. Hal penting bahwa, keberadaan UKM merupakan ujung tombak penopang perekonomian kerakyatan dan berkontribusi riil pada sektor ekonomi kerakyatan. Terbukti kontribusinya mencapai 60,3 persen dari total produk domestik bruto (PDB). UKM juga mampu menyerap 97 persen dari total tenaga kerja dan 99 persen dari total lapangan kerja.



Sumber: Google Maps

Gambar 1. Peta Lokasi Kelurahan Merjosari Kota Malang

Namun, dampak pandemi covid-19 yang menyebar di seluruh dunia termasuk Indonesia, telah membuat pelaku UKM utamanya di Kelurahan Merjosari tengah menghadapi tekanan yang sangat berat. Pandemi telah membuat mereka tidak bisa melakukan aktivitas ekonomi maksimal, peningkatan sektor ekonomi menjadi tidak optimal, berdampak lemahnya strategis pemberdayaan UKM. Pada masa normal alias sebelum pandemi covid-19, secara faktual eksistensi UKM telah mampu meningkatkan perekonomian rakyat.

Untuk menyelamatkan UKM di Kelurahan Merjosari Malang yang merupakan aset dengan kuantitas cukup signifikan, maka perlu mengimplementasikan berbagai strategi. Penguatan strategi, sebagai upaya mendukung pemerintah yang tengah fokus menjaga keberlanjutan usaha para pelaku UKM dan menjaga roda perekonomian agar eksistensi tercapai optimal [2]. Adapun kuantitas UKM di Kelurahan Merjosari tahun 2021 dan kondisi persentase capaian usaha pada masa pandemi covid 19 terpotret data pada Tabel 1.

Tabel 1. Kuantitas UKM di Kelurahan Merjosari tahun 2021 dan Persentasi Capaian Penjualan Usaha pada masa Pandemi Covid-19

No	Bidang UKM	Kuantitas	Persentase Capaian Omzet Penjualan	
			Masa Normal	Masa Pandemi Covid-19
1	Bidang Kuliner Makanan	75 UKM	95%	10%
2	Bidang Kuliner Minuman	50 UKM	95%	10%
3	Bidang Jasa	23 UKM	90%	10%
4	Bidang Pertokoan dan lain-lain	94 UKM	95%	10%
5	Bidang Bengkel Las	57 UKM	100%	5%
6	Bidang Kerajinan	34 UKM	90%	0%
	Total UKM	333 UKM		

Sumber: Kelurahan Merjosari diolah, 2021

Mencermati potret data pada Tabel 1 tersebut, analisis kondisi UKM masa normal (sebelum pandemi covid 19), merupakan: a) aset yang sangat mendukung mencapai kesejahteraan dan pemerataan ekonomi dengan indikator indikator berdampak positif; b) menjadi aspek konsistensi mengoptimalkan pemberdayaan masyarakat sebagai pahlawan kelompok masyarakat pengembang ekonomi; c) mejadi nilai lebih media pemberdayaan masyarakat untuk peningkatan taraf ekonomi masyarakat menuju masyarakat sejahtera.

Namun kondisi UKM pada masa pandemi covid-19, rata rata tataran capaian omzet penjualan secara faktual mengalami penurunan persentase yang sangat ekstrim dan sangat memprihatinkan. Dari situasi analisis tersebut diatas, maka Tim Pengusul, mencoba membantu memecahkan permasalahan bagian dari UKM di bidang bengkel las dengan bermitra UKM Bengkel Las Maestro. Kondisi omzet penjualan UKM bengkel las rata rata capaiannya drop drastis dari 100% menjadi 5%, terlihat tataran kondisi sangat ekstrim dan sangat memprihatinkan. Hal ini sangat memprihatinkan mengingat dari kuantitas 57 UKM bengkel las di Kelurahan Merjosari, teridentifikasi: 1) UKM bengkel las memiliki potensi dan prospek yang bagus untuk dikembangkan guna capaian profit yang menjanjikan rata-rata 100%; 2) UKM bengkel las memiliki potensi dan pengalaman di bidang bengkel las untuk eksistensi berwirausaha yang cukup memadai; 3) UKM bengkel las, cukup tinggi pamor industrialisasi terhadap lingkungan dan kehidupan perekonomian bagi masyarakat sekitarnya.

Pada kondisi pandemi Covid-19, spesifikasi permasalahan di atas, mutlak segera diatasi. Daya saing produk UKM Bengkel Las Maestro menjadi tidak kompetitif, eksistensi semakin rendah, menghambat kelangsungan hidup perkembangan usaha, berdampak kondisi yang stagnan. Terburuk pemutusan hubungan kerja, meningkatnya jumlah pengangguran. Kondisi itulah, maka harus segera diantisipasi menyelesaikan permasalahan yang UKM Bengkel Las Maestro melalui penguatan kelayakan manajerial usaha, penerapan teknologi produksi efektif dan efisien. Dari eksisting, maka tim pengusul program pengabdian masyarakat ini, mengangkat upaya penguatan produktivitas UKM Bengkel Las, dengan penguatan kelayakan manajerial usaha dan implementasi teknologi.

Dari permasalahan yang ada, tim pengusul dan mitra telah berdiskusi dan sepakat membuat skala prioritas permasalahan yang rencana akan diselesaikan.

- Tata kelola manajerial organisasi UKM Bengkel Las Maestro tidak terstruktur, belum bersandar pada Standar Operasional Prosedur (SOP). Hal ini menjadikan UKM Bengkel Las Maestro kesulitan dalam evaluasi dan kontroling kuantitas capaian proses produksi.
- Lemahnya aspek tata kelola administrasi dan manajemen keuangan. Pengelolaan keuangan belum bersandar pada anggaran, sehingga belum memenuhi standar keuangan usaha yang sehat. Hal ini dikarenakan keuangan UKM tersebut hanya mencantumkan pesanan dan harga total dari pesanan, belum dilakukan pencatatan transaksi secara sistematis berstandart siklus akuntansi.
- Kurang optimalnya kinerja proses drilling lubang-lubang pada teralis dan pagar, karena sebagian elemennya masih menggunakan sistem semi manual.
- Belum efektifnya proses pemotongan pipa dan beberapa dimensi sheet metal yang sesuai dengan kebutuhan produksi.
- Lemahnya strategi pemasaran produk. Mengingat sistem pemasaran produk, masih sebatas dari mulut ke mulut. Sehingga belum maksimal target capaian calon konsumen dan terbatasnya penerima informasi produk. Oleh karena itu, perlu promosi pemasaran atas produk guna meningkatkan penjualan.

METODE PELAKSANAAN

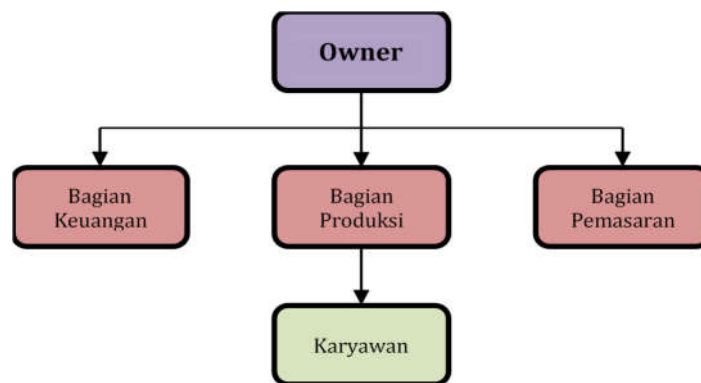
Terdapat 5 (lima) metode dalam pelaksanaan memecahkan masalah tersebut dengan menggunakan langkah-langkah, antara lain:

1. Pelatihan implementasi teknologi
2. Pelatihan manajerial untuk menghasilkan SOP
3. Pelatihan pendampingan pencatatan transaksi harian, menyusun laporan keuangan pembukuan sederhana
4. Pelatihan terkait strategi marketing, proses digitalisasi produk

HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Aspek Manajerial

- a. Meningkatkan kompetensi sumber daya manusia UKM sebagai pelaku usaha, melalui pelatihan dan pendampingan manajerial [3]. Capaian adalah:
 - (1) Pendampingan dan pelatihan manajerial *organization development* dengan menyusun struktur organisasi UKM Bengkel Las Maestro



Gambar 2. struktur organisasi UKM Bengkel Las Maestro

- (2) Menghasilkan Standar Operasional Prosedur (SOP)

- a) SOP Kesehatan & Keselamatan Kerja (K3) Bengkel Las

STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR KESEHATAN DAN KESELAMATAN KERJA (K3) BENGKEL LAS MAESTRO	
1. PAKAIAN KERJA	Dengan memakai pakaian kerja, juru las akan merasakan lebih nyaman saat bekerja, pakaian kerja terbuat dari bahan katun, kulit atau denim, pakain kerja berfungsi untuk melindungi tubuh dari loncatan bunga api.
2. SARUNG TANGAN LAS ATAU WELDING GLOVES	Welding gloves berfungsi untuk melindungi kedua tangan dari percikan las atau spater dan panas material yang dihasilkan dari proses pengelasan.
3. SEPATU LAS ATAU SAFETY SHOES	Sepatu las adalah sepatu yang terbuat dari kulit dan bagian depan sepatu terdapat sebuah plat baja yang berfungsi untuk melindungi kaki dari kejatuhan benda yang berat dan benda yang tajam.
4. HELM LAS ATAU TOPENG LAS	Topeng las ini terbuat dari bahan plastik yang tahan panas, selain itu terdapat tiga kaca (bening, hitam, bening) yang berfungsi untuk melindungi mata dari bahaya sinar tampak dan ultraviolet saat melakukan pekerjaan pengelasan.
5. KACA LAS	Kaca las digunakan untuk melindungi mata dari cahaya las yang sangat menyilaukan yaitu sinar ultra violet dan sinar inframerah, cahaya ini dapat merusak mata pekerja las.
6. MASKER LAS	Masker berfungsi sebagai alat perlindungan pernafasan dari bahaya asap las, karena asap las berbeda dengan asap biasa.

Gambar 3. SOP K3 Bengkel Las Maestro

b) SOP Penggunaan Mesin Las UKM Bengkel Las Maestro

STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PENGUNAAN MESIN LAS BENGKEL LAS MAESTRO	
1.	Menyiapkan benda kerja
2.	Mengecek kondisi kabel power & tombol on/off/emergency
3.	Pakai sarung tangan & kedok las
4.	Menghidupkan mesin las dengan menekan tombol on/off
5.	Atur kuat arus (ampere) pada mesin las dengan cara memutar tombol searah jarum jam sesuai dengan kebutuhan
6.	Jepit kawat las/electrode sesuai kebutuhan pada stang las
7.	Jepitkan massa mesin las pada benda kerja
8.	Lakukan pemanasan kawat las dengan menempelkan dengan massa sampai keluar percikan api
9.	Lakukan pengelasan tipis pada benda kerja
10.	Atur posisi benda kerja yang sudah dilas tipis agar sesuai dengan bentuk yang dibutuhkan
11.	Lakukan pengelasan penuh pada benda kerja secara bertahap
12.	Pada setiap tahap, apabila ada pengotor/karbon yang menempel pada hasil las bersihkan dengan cara memukul menggunakan palu.
13.	Matikan mesin las dengan cara menekan tombol off & bersihkan mesin las & area kerja
14.	Gulung kabel api/positive & massa/negative mesin las dengan rapi
15.	Simpan mesin las pada tempat yang bersih & aman

Gambar 4. SOP Penggunaan Mesin Las

c) SOP Pengelasan Smaw (*Shield Metal Arc Welding*)

STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PENGELASAN SMAW (SHIELD METAL ARC WELDING) BENGKEL LAS MAESTRO	
1.	NAMA PEKERJAAN: Pengelasan SMAW (Shield Metal Arc Welding)
2.	TUJUAN PEKERJAAN: Untuk menghubungkan dua material logam dengan cara dicairkan menggunakan panas yang berasal dari kawat elektroda yang telah dialiri listrik.
3.	PROSEDUR PEKERJAAN: 1) Menyiapkan material yang akan digabungkan, alat-alat kerja, serta alat keselamatan dalam pekerjaan las. 2) Memasang elektroda pada kutub positif atau negative pada mesin las SMAW. 3) <i>Mensetting</i> mesin las SMAW (arus 75, 85, dan 95A dengan tegangan 220V). 4) Melakukan pengelasan sesuai garis pada pelat, atau alur dalam pekerjaan. 5) Membuang sisa terak pada hasil pengelasan dengan menggunakan palu terak. 6) Cek hasil pengelasan apakah sudah sesuai, apabila sesuai lanjutkan ke penghalusan hasil pengelasan, dan apabila belum sesuai ulangi kembali setting pada mesin las dan pengerjaan ulang pengelasan. 7) Melakukan penghalusan pada hasil pengelasan menggunakan gerindra, dengan catatan tidak sampai merusak hasil pengelasan. 8) Membersihkan kembali area kerja dari terak dan kotoran lain akibat pekerjaan pengelasan. 9) Merapikan dan menyimpan kembali alat-alat yang digunakan dalam melakukan pengelasan.

Gambar 5. Format SOP Pengelasan

d) SOP Pemesanan Produk UKM Bengkel Las Maestro

	Nomor Dokumen	
	Mulai Berlaku	
	Revisi	
	Tanggal Revisi	
	Halaman	
STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PENGIRIMAN HASIL PRODUKSI		
1. TUJUAN Menjamin pengiriman hasil produksi sesuai dengan jumlah permintaan 2. ALAT DAN BAHAN Alat pengiriman barang 3. PIHAK TERKAIT ▪ Bagian Produksi ▪ Bagian Pemasaran ▪ Bagian Keuangan 4. DOKUMEN YANG DIGUNAKAN ▪ Memo Kepala Bagian ▪ Laporan Produksi Barang 5. PROSEDUR PELAKSANAAN ▪ Kepala Bagian Produksi membuat laporan kepada Bagian Pemasaran bahwa barang telah selesai diproduksi dan siap dikirim ▪ Setelah memperoleh feedback, Kepala Bagian Produksi akan memberikan memo kepada petugas Bagian Produksi terkait dengan jumlah barang yang akan dikirim ▪ Kepala Bagian Produksi kemudian memberikan memo kepada Kepala Bagian Gudang untuk mempersiapkan produk yang akan dikirim		
DISPOSISI	NAMA	JABATAN
Dibuat oleh		
Diperiksa oleh		
Disetujui oleh		

Gambar 6. Format SOP Pemesanan Produk

- b. Meningkatkan tatakelola keuangan dan permodalan berbasis *accounting bookkeeping* berstandar akuntansi keuangan dan anggaran [4]. Capaian sebagai berikut:
- 1) Pendampingan Untuk menyusun Anggaran Produksi

Tabel 2. Format Anggaran Produksi

ANGGARAN PRODUKSI BENGKEL LAS MAESTRO

Periode 1 Januari – 31 Desember XXX

Bulan	Produk (x)				
	Rencana Penjualan	Persediaan Akhir	Total Kebutuhan	Persediaan Awal	Rencana Produksi
	A	B	C = A + B	D	E = C - D
Januari					
Februari					
Maret					
April					
Mei					
Juni					
Juli					
Agustus					
September					
Oktober					
November					
Desember					

2) Pendampingan Untuk menyusun Anggaran Penjualan

Tabel 3. Format Anggaran Penjualan

Bulan	Produk (x)				
	Rencana Penjualan	Persediaan Akhir	Total Kebutuhan	Persediaan Awal	Rencana Penjualan
	A	B	C = A + B	D	E = C - D
Januari					
Februari					
Maret					
April					
Mei					
Juni					
Juli					
Agustus					
September					
Oktober					
November					
Desember					

3) Pencatatan Arus Kas (Cash Flow)

Tabel 4. Pencatatan Arus Kas (Cash Flow)

Awal Kas dari Kegiatan Usaha			
	Penerimaan uang dari pelanggan	Rp. xxx	
	Pengeluaran uang untuk mbayar utang dan gaji	Rp. xxx	
	Penerimaan bunga	Rp. xxx	
	Penerimaan deviden	Rp. xxx	
	Pelunasan pajak	Rp. xxx	
	Jumlah kas dari kegiatan usaha		Rp. xxx
Arus Kas dari Kegiatan Investasi			
	Pembelian mesin	Rp. xxx	
	Penjualan mesin lama	Rp. xxx	
	Jumlah kas dari kegiatan investasi		Rp. xxx
Arus Kas dari Kegiatan Pendanaan			
	Penjualan Obligasi	Rp. xxx	
	Emisi saham	Rp. xxx	
	Pembayaran deviden	Rp. xxx	
	Penlunasan kredit dari Bank	Rp. xxx	
	Jumlah kas dari kegiatan pendanaan		Rp. xxx
	Kenaikan kas		Rp. xxx
	Saldo awal kas		Rp. xxx
	Saldo kas akhir periode		Rp. xxx

2. Aspek Peningkatan Kapasitas Teknologi

- Mendesain dan membuat *drilling machine*, yaitu alat bor duduk 16 mm (mesin bor besi duduk untuk aneka ukuran) Alat ini untuk *drill* lubang-lubang pada teralis, pagar, kanopi, produk yang lainnya. Capaian ialah menghasilkan mesin bor duduk 16 mm (mesin bor besi duduk untuk aneka ukuran) (*drilling machine*), untuk membuat lubang, alur, peluasan dan penghalusan secara presisi dan akurat.
- Mendesain dan membuat cut off machine/mesin cutter yaitu alat mesin cuting besi untuk pemotong pipa dan beberapa dimensi sheet metal yang lebih efektif dan efisien. Capaian ialah menghasilkan mesin cuting besi (cut off machine/mesin cutter)

digunakan untuk memotong berbagai jenis logam atau plat atau bahan lainnya dengan tingkat akurasi yang baik.

- c. Mendesain dan membuat mesin genset las all size (Genset Las Proquip), yaitu alat untuk pembangkit listrik yang akan disalurkan ke mesin las ketika bekerja jauh dari lokasi bengkel atau di luar sumber listrik dari PLN. Hal ini dilakukan ketika pekerjaan pemasangan atau instalasi produk di tempat pelanggan. Capaian ialah menghasilkan Mesin genset las all size (Genset Las Proquip) , mesin ini menghasilkan tenaga listrik yang cukup besar sehingga pekerjaan las di lapangan dapat dilakukan dengan baik akurasinya tinggi dan maksimal hasilnya.
- d. Mendesain dan membuat Compressor Fotable, yaitu alat untuk menghasilkan tenaga angin yang digunakan untuk pekerjaan pengecatan dari produk bengkel las yang dihasilkan, agar cat merata dan sampai ke bagian yang detail Capaian ialah menghasilkan Compressor Fotable, untuk memberikan hasil cat pada logam besi berbagai macam produk dengan hasil yang halus dan optimal
- e. Mendesain dan membuat mesin las fortable, yaitu alat untuk menyambung / las berbagai besi secara efisien dan efektif, relative hasil baik dan mudah digunakan dengan hasil yang presisi. Capaian ialah menghasilkan mesin las fortable, untuk membuat sambungan logam besi yang halus tidak terlihat sambungan. Penghalusan secara presisi dan akurat.
- f. Mendesain dan membuat mesin las mix, yaitu alat untuk las untuk menyambung logam dengan pakan yang terinstal dari dalam. Digunakan apabila menyambung besi yang relative lebih tipis dengan hasil yang baik dan presisi. Apabila menggunakan mesin las portable pada besi yang tipis akan tidak tersambung dengan sempurna karena terlalu kuat untuk jenis mesin las fortable sehingga besi meleleh dan rusak Capaian ialah menghasilkan mesin las mix, untuk mengelas utamanya pada logam besi yang relative sangat tipis, untuk produk berbahan baku besi pada property saat ini.

Di bawah ini Gambar 7 dan 8 merupakan dokumen alat teknologi yang telah diimplementasikan pada UKM Bengkel Las Maestro



Gambar 7. Drilling Machine / Bor Duduk 16 mm (Mesin Bor Besi Duduk Untuk Aneka Ukuran), Cut Off Machine/Mesin Cutter, dan Mesin Genset Las All Size

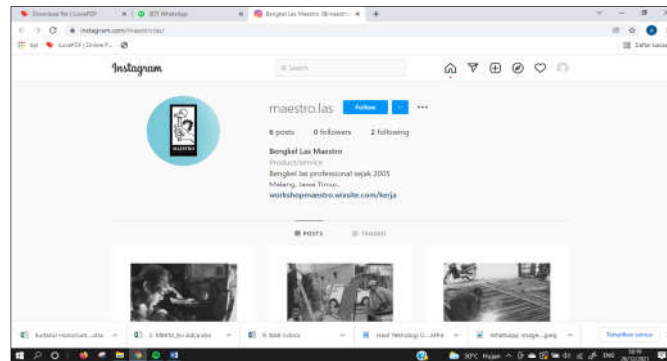


Gambar 8. Dan Compressor Fotable, Mesin Las Fortable Dan Mesin Las Mix

3. Aspek Strategi Pemasaran

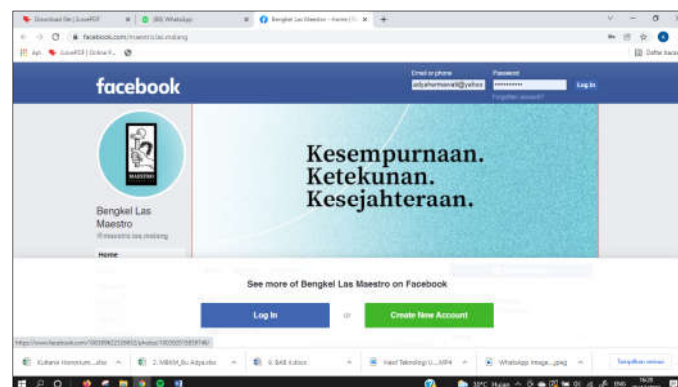
Pemasaran berbasis web dan online salah satu solusi yang diimplementasikan. Implementasi berbentuk proses digitalisasi produk sehingga bisa dipasarkan dan didistribusikan secara daring [5]. Capaian adalah:

- a. Instagramnya: [instagram.com/maestro.las](https://www.instagram.com/maestro.las)

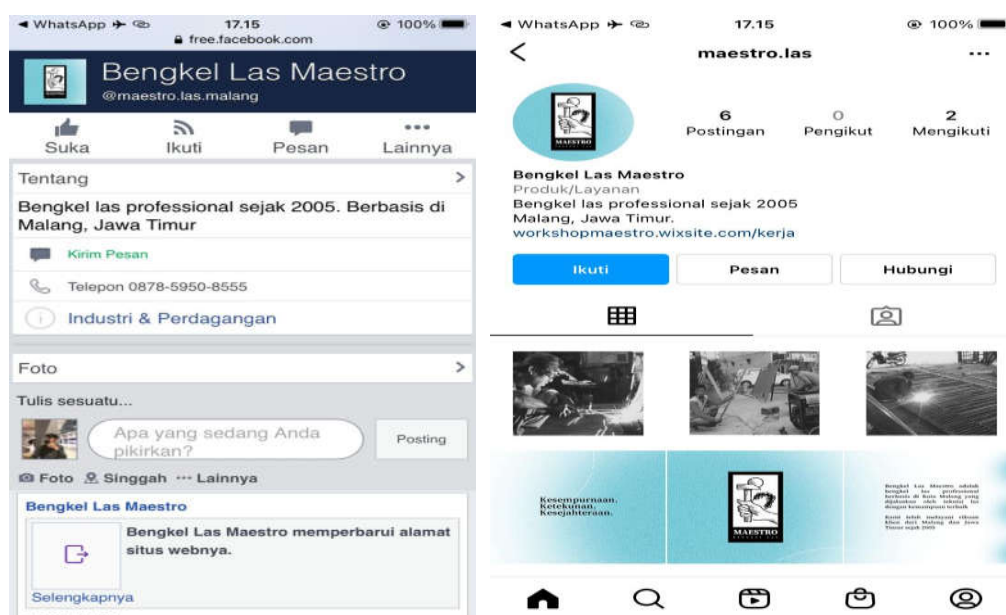


Gambar 10. [instagram.com/maestro.las](https://www.instagram.com/maestro.las)

- b. facebooknya <https://www.facebook.com/maestro.las.malang>



Gambar 11. facebook <https://www.facebook.com/maestro.las.malang>



Gambar 12. Fanpage promotion dan website company profile

KESIMPULAN

1. Para karyawan UKM Bengkel Las Maestro mempunyai kemampuan atau trampil menggunakan las besi-logam untuk produk olahnya yang diperlukan oleh masyarakat.
2. Para karyawan UKM Bengkel Las Maestro mampu membuat produk las, artinya kompetensi tinggi, namun demikian untuk semakin mematangkan pencapaian tujuan masih diperlukan pengembangan manajerial yang berkelanjutan dan diperbaiki secara periodik.
3. Kegiatan Propenmas ini dapat diselenggarakan dengan baik dan berjalan dengan lancar sesuai dengan rencana kegiatan yang telah disusun meskipun belum semua peserta workshop menguasai dengan baik materi yang disampaikan.
4. Kegiatan ini mendapat sambutan sangat baik terbukti dengan keaktifan peserta mengikuti pendampingan dengan tidak meninggalkan tempat sebelum waktu pelaksanaan kegiatan berakhir.
5. Kegiatan pengabdian ini telah menghasilkan beberapa luaran yaitu memberikan peningkatan pemahaman, pengetahuan dan keterampilan tentang manajerial anggaran pada Bengkel Las Maestro.

UCAPAN TERIMA KASIH

Ucapan terima kasih atas terlaksananya kegiatan pengabdian ini disampaikan kepada:

1. Kebijakan Merdeka Belajar Kampus Merdeka Dan Pengabdian Masyarakat Berbasis Hasil Penelitian Dan Purwarupa Pts Ditjen Diktiristek Tahun Anggaran 2021
2. Universitas Widyagama Malang yang telah memberikan kesempatan dan motivasi dalam terlaksananya kegiatan ini
3. Direktur Program Pasca Sarjana Universitas Widyagama Malang yang telah memberikan motivasi dalam terlaksananya kegiatan ini
4. Bengkel Las Maestro sebagai mitra dari Program Pengabdian Masyarakat
5. Berbagai pihak yang membantu dalam terlaksananya kegiatan ini

REFERENSI

- [1] W. O. Rayyani, M. N. Abdi, E. Winarsi, and W. Warda, "Peningkatan Daya Saing UMKM Melalui Optimalisasi Penyusunan Laporan Keuangan," *Jurnal Dedikasi Masyarakat*, vol. 3, no. 2, pp. 97–105, 2020.
- [2] A. Hidayatulloh and R. Maulana, "Pelatihan Pembuatan Laporan Keuangan Dan Pajak Pada Usaha Mikro Kecil Dan Menengah Secara Daring," *Jurnal Berdaya Mandiri*, vol. 3, no. 1, pp. 446–451, 2021.
- [3] W. S. Manoppo and F. A. O. Pelleng, "Pelatihan Penyusunan Laporan Keuangan Dengan Teknik Pembukuan Sederhana Bagi Pelaku Usaha UMKM Di Kecamatan Malalayang Kota Manado Provinsi Sulawesi Utara," *JURNAL ADMINISTRASI BISNIS (JAB)*, vol. 7, no. 2, pp. 6–9, 2018.
- [4] N. Hairunisya, "Pelatihan dan pendampingan pembuatan laporan keuangan kepada pengusaha umkm di kecamatan karangrejo kabupaten tulungagung," *J-ADIMAS (Jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat)*, vol. 5, no. 2, 2017.
- [5] R. Rahmawati and A. Rusli, "Pelatihan Dan Pembimbingan Pembuatan Sistem Laporan Keuangan Sederhana Pada Ukm Di Kota Palopo," *Jurnal Akuntansi STIE Muhammadiyah Palopo*, vol. 3, no. 1, 2017.