

MEMPERKUAT DAYA SAING MELALUI OPTIMALISASI MANAJEMEN BISNIS DAN PENERAPAN INOVASI TEKNOLOGI

Adya Hermawati¹, Aldy Febryawan², Husin³, Nurwati⁴, Syamsul Bahri⁵, R. Tri Priyono Budi Santoso⁶

^{1,2,5}Postgraduate Program, Master of Management, Universitas Widyagama Malang

^{3,4}Universitas Halu Oleo

⁶Universitas Dhyana Pura

INFO NASKAH

Diserahkan

Diterima

Diterima dan Disetujui

Kata Kunci:

Daya Saing, Manajemen
Bisnis, Inovasi Teknologi,
Ponorogo

Keywords:

Competitiveness, Business
Management, Technological
Innovation, Ponorogo

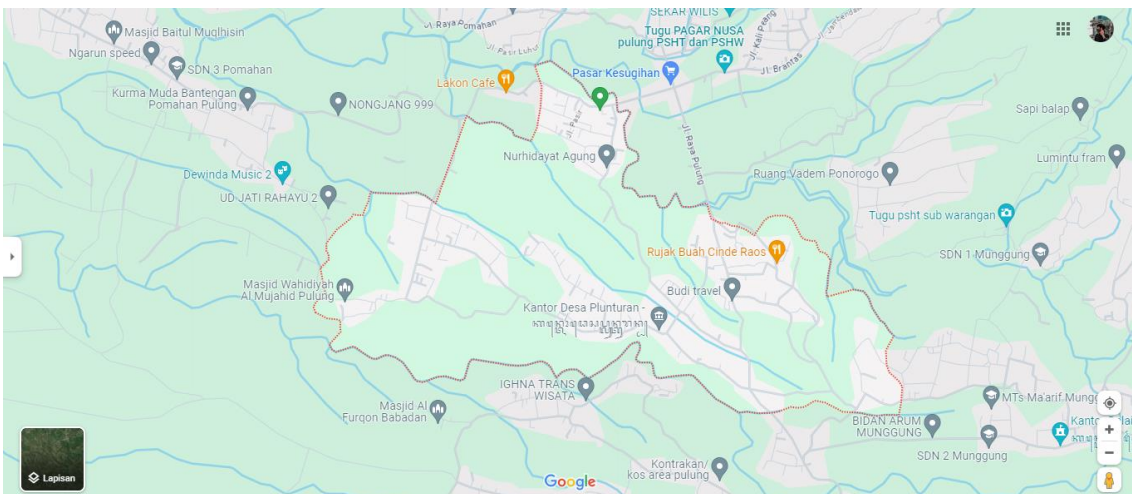
ABSTRAK

Potensi besar tenaga kerja produktif di Desa Plunturan, Kabupaten Ponorogo, Jawa Timur perlu dioptimalkan untuk memberdayakan UKM, salah satunya UKM Bengkel Las Maenaka. Sayangnya, para pemilik UKM bengkel las di Ponorogo banyak menghadapi permasalahan manajemen dalam mengelola bisnisnya. Sebagian besar pemilik UKM berasal dari latar belakang pekerja las yang tidak memiliki pendidikan formal manajemen bisnis. Ditambah skala usaha UKM bengkel las yang mayoritas masih sangat kecil menyulitkan untuk fokus dalam mengelola aspek-aspek manajemen secara profesional. Keterbatasan modal juga menjadi hambatan bagi UKM untuk merekrut tenaga ahli manajemen maupun melakukan pelatihan-pelatihan manajerial. Dari situasi tersebut, Tim Pengusul berusaha membantu memecahkan masalah yang dihadapi oleh UKM di bidang bengkel las dengan bekerja sama dengan UKM Bengkel Las Maenaka. Berbagai masalah pun muncul, antara lain tata kelola manajerial bisnis UKM yang tidak terstruktur, belum berdasarkan pada Standar Operasional Prosedur (SOP), lemahnya aspek tata kelola administrasi dan manajemen keuangan, kurang optimalnya kinerja proses pengeboran, belum efektifnya proses pemotongan, dan belum maksimalnya strategi pemasaran. Untuk itu, tim pengusul memberikan lima metode untuk menyelesaikan masalah yang terjadi di UKM Bengkel Las Maenaka.

Abstract. The significant potential of the productive workforce in Plunturan Village, Ponorogo Regency, East Java, needs to be optimized to empower SMEs, one of which is the Maenaka Welding Workshop SME. Unfortunately, many SME welding workshop owners in Ponorogo face management issues in running their businesses. Most of the SME owners come from welding backgrounds without formal business management education. Additionally, the majority of the welding workshop SMEs are very small in scale, making it challenging to focus on managing various aspects professionally. Limited capital also hinders SMEs from recruiting management experts or conducting managerial training. From this situation, the Proposing Team strives to assist in solving the problems faced by SMEs in the welding workshop sector by partnering with the Maenaka Welding Workshop SME. Various issues have emerged, including unstructured business management, lack of adherence to Standard Operating Procedures (SOPs), weak administrative and financial management, suboptimal drilling performance, ineffective cutting processes, and underdeveloped marketing strategies. Therefore, the proposing team has provided five methods to address the issues faced by the Maenaka Welding Workshop SME.

1. PENDAHULUAN

Desa Plunturan merupakan salah satu desa yang berada di Kabupaten Ponorogo, Jawa Timur. Desa ini terletak di Kecamatan Nglegok, sebelah barat daya ibu kota Kabupaten Ponorogo. Secara administrasi, desa plunturan terbagi menjadi 5 dusun yaitu Dusun Plunturan, Dusun Glanggoan, Dusun Ngadosol, Dusun Pedharjoan, dan Dusun Songgening. Mayoritas mata pencaharian warga adalah petani dan wirausaha, salah satunya wirausaha UKM bengkel las. Peta lokasi Desa Plunturan, Kabupaten Ponorogo Jawa Timur tertera pada Gambar 1 sebagai berikut:



Sumber: <https://www.google.com/maps/place/Plunturan>

Gambar 1. Peta Lokasi Desa Plunturan, Kabupaten Ponorogo, Jawa Timur Populasi usia produktif di Desa Plunturan, yang berjumlah sekitar 2.529 orang, merupakan aset strategis dengan potensi besar untuk mengoptimalkan pemberdayaan UKM sebagai mitra masyarakat. Hal ini mencakup sektor-sektor seperti pendidikan, kesehatan masyarakat, keamanan dan ketertiban, partisipasi masyarakat, lembaga masyarakat, hingga ekonomi, yang merupakan aspek penting dalam pemberdayaan UKM (Rayyani et al., 2020).

Ini menjadi implementasi strategis bagi Desa Plunturan untuk berkontribusi pada dua capaian hilir penting dari visi dan misi Desa Plunturan serta visi dan misi Kabupaten Ponorogo. Upaya-upaya ini saling bersinergi dan proporsional. Berdasarkan capaian tersebut, arah kebijakan Desa Plunturan berfokus pada penguatan pengembangan dan pemberdayaan UKM serta kelompok ekonomi masyarakat. Mengingat jumlah UKM di Desa Plunturan yang cukup tinggi dengan jenis usaha yang sangat beragam, hal ini menjadi fokus arah kebijakan. Penting untuk dicatat bahwa keberadaan UKM adalah tulang punggung ekonomi rakyat dan

memberikan kontribusi nyata yang signifikan pada sektor ekonomi kerakyatan. Kontribusi mereka mencapai 60,3 persen dari total produk domestik bruto (PDB) (Kememparkraf, 2021). UKM juga mampu menyerap 97 persen dari total tenaga kerja dan 99 persen dari total lapangan kerja.

Para pemilik UKM bengkel las di Ponorogo banyak menghadapi permasalahan manajemen dalam mengelola bisnisnya. Sebagian besar pemilik UKM berasal dari latar belakang pekerja las yang tidak memiliki pendidikan formal manajemen bisnis, terkadang cenderung menjalankan usaha secara konvensional dari generasi ke generasi. Ditambah skala usaha UKM bengkel las yang mayoritas masih sangat kecil menyulitkan untuk fokus dalam mengelola aspek-aspek manajemen secara profesional.

Keterbatasan modal juga menjadi hambatan bagi UKM untuk merekrut tenaga ahli manajemen maupun melakukan pelatihan-pelatihan manajerial. Lokasi usaha yang umumnya terletak di pinggir kota membuat akses informasi terkini mengenai praktik-praktik baik manajemen bisnis sulit didapatkan. Rendahnya literasi digital mendorong ketergantungan pada metode konvensional.

Disamping itu, kurangnya dukungan dari pemerintah daerah berupa pelatihan, pendampingan, serta fasilitas manajemen yang memadai juga mempersulit UKM dalam mengembangkan kapasitas manajerialnya. Persaingan usaha yang ketat dari bengkel skala menengah pun membuat UKM kurang siap bersaing secara manajerial.

Untuk menyelamatkan UKM di Desa Plunturan yang memiliki jumlah signifikan, berbagai strategi perlu diterapkan. Penguatan daya saing merupakan langkah penting untuk mendukung pemerintah dalam menjaga keberlanjutan usaha para pelaku UKM dan memastikan roda perekonomian berputar optimal.

Dari berbagai permasalahan yang ada, tim pengusul dan mitra telah berdiskusi dan sepakat untuk menetapkan skala prioritas permasalahan yang akan diselesaikan:

- a. Tata kelola manajerial UKM Bengkel Las Maenaka tidak terstruktur dan belum berdasarkan Standar Operasional Prosedur (SOP). Hal ini membuat UKM Bengkel Las Maenaka kesulitan dalam mengevaluasi dan mengontrol kuantitas produksi.
- b. Lemahnya tata kelola administrasi dan manajemen keuangan. Pengelolaan keuangan belum berdasarkan anggaran, sehingga tidak memenuhi standar keuangan usaha yang sehat. Keuangan UKM ini hanya mencantumkan pesanan dan harga total tanpa pencatatan transaksi secara sistematis sesuai siklus akuntansi.

- c. Kinerja proses pengeboran lubang pada teralis dan pagar kurang optimal karena sebagian elemennya masih menggunakan sistem semi-manual.
- d. Proses pemotongan pipa dan beberapa dimensi sheet metal belum efektif sesuai kebutuhan produksi.

Strategi pemasaran produk lemah. Saat ini, pemasaran produk masih dilakukan dari mulut ke mulut, sehingga target calon konsumen belum maksimal dan informasi produk terbatas. Oleh karena itu, diperlukan promosi pemasaran untuk meningkatkan penjualan.

2. METODE

Ada lima metode yang diusulkan untuk mengatasi masalah tersebut dengan langkah-langkah berikut:

- a. Pembuatan mesin pengeboran (drilling machine).

Mesin ini akan meningkatkan efisiensi dan akurasi dalam proses pengeboran. Dengan mesin pengeboran, waktu pengerjaan akan lebih singkat dan hasilnya lebih presisi.

- b. Pembuatan mesin pemotong (cut off machine).

Mesin ini akan mempermudah dan mempercepat proses pemotongan pipa dan sheet metal. Dengan mesin pemotong, hasil potongan akan lebih rapi dan sesuai dengan kebutuhan produksi.

- c. Pelatihan manajerial untuk membuat Standar Operasional Prosedur (SOP).

Pelatihan ini akan membantu dalam penyusunan SOP yang terstruktur untuk meningkatkan tata kelola manajerial. Dengan SOP yang jelas, proses evaluasi dan kontrol produksi akan menjadi lebih mudah dan efektif.

- d. Pelatihan pendampingan dalam pencatatan transaksi harian dan penyusunan laporan keuangan sederhana.

Pelatihan ini bertujuan untuk meningkatkan kemampuan dalam mengelola administrasi dan keuangan UKM. Dengan pencatatan yang baik, laporan keuangan akan lebih akurat dan sesuai dengan standar akuntansi.

- e. Pelatihan tentang strategi pemasaran dan digitalisasi produk.

Pelatihan ini akan mengajarkan teknik pemasaran yang efektif dan cara memanfaatkan teknologi digital untuk promosi produk. Dengan strategi pemasaran yang baik, jangkauan pasar akan lebih luas dan penjualan produk akan meningkat.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

1) Pembuatan drilling machine

Pembuatan drilling machine merupakan proses pembuatan alat yang digunakan untuk membuat lubang, alur, dan penghalusan dengan akurat dan tepat. Prinsip kerja dari mesin ini adalah pemutaran pada alat potong yang ditujukan pada pemakanan mata bor. Penggunaan mesin drilling mempermudah proses pembuatan lubang dan penghalusan. Mesin bor berfungsi sebagai alat untuk membuat lubang berbentuk silindris dan bertingkat. Hasil teknologi yang dihasilkan oleh Bengkel Las Maenaka meliputi:



Gambar 2. Drilling Machine

<https://bit.ly/HasilTeknologiBengkelLasMaenakaKotaMalang>

2) Pembuatan cut off machine

Cut off machine adalah alat listrik yang digunakan untuk memotong bahan keras seperti logam, genteng, dan beton. Alat ini juga dikenal sebagai gergaji kasar atau gergaji potong. Proses pemotongan dilakukan dengan menggunakan cakram abrasif, yang mirip dengan roda gerinda tipis. Berbeda dengan gergaji konvensional, cut off machine tidak menggunakan tepi gigi secara teratur untuk memotong. Alat ini tersedia dalam berbagai konfigurasi, termasuk top table, tangan bebas, dan walk-behind. Pada model top table, cut off machine biasanya digunakan untuk memotong genteng dan logam. Di model ini, roda pemotong dan motor dipasang pada lengan berputar yang menempel pada pelat dasar tetap. Alat ini ditenagai oleh listrik dan sering dilengkapi dengan vise atau penjepit

bawaan. Hasil teknologi yang dihasilkan oleh Bengkel Las Maenaka adalah sebagai berikut:



Gambar 3. Cut Off Machine

<https://bit.ly/HasilTeknologiBengkelLasMaenakaKotaMalang>

3) Pelatihan manajerial untuk menghasilkan SOP

- **Planning**

Diterapkan pada Bengkel Las Maestro dengan membuat rencana pencatatan scedul kegiatan, rencana anggaran penjualan dan anggaran produksi (perencanaan pengeluaran keuangan) (Wibawa et al., 2019).

- **Organizational**

Diterapkan pada Bengkel Las Maenaka dengan mengedukasi masing-masing staff agar penempatannya sesuai dengan soft skill dan hard skillnya, dengan cara menyusun struktur organisasi (Sukarini & Dewi, 2019).

- **Actuating**

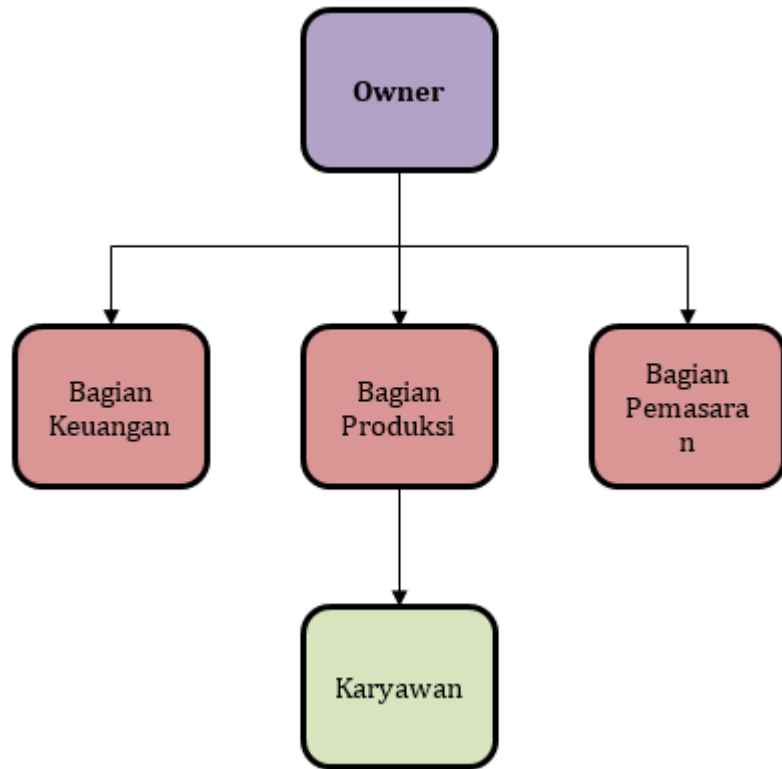
Diterapkan pada Bengkel Las Maenaka dengan membuat SOP pengelasan dan SOP Pemesanan Produk UKM Bengkel Las Maenaka (Pustapa et al., 2019).

- **Controlling**

Diterapkan pada Bengkel Las Maenaka dengan pengawasan berdasar SOP yang disusun, untuk setiap pekerjaan staff agar kinerja baik, serta memberikan arahan bila terdapat kendala saat proses pengelasan bagi yang kesulitan dalam mengoperasikan alat Las (Rahmawati & Rusli, 2017).

Adapun instrumen yang digunakan sebagai hasil pelatihan dan pendampingan dari aspek manajerial dan UKM Bengkel Las Maenaka, tertera pada gambar berikut:

- a) Pendampingan pembenahan dan penyusunan Struktur Organisasi Usaha UKM Bengkel Las Maenaka



Gambar 4. Struktur Organisasi

b) Pendampingan untuk menyusun SOP K3

STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR KESEHATAN DAN KESELAMATAN KERJA (K3) BENGKEL LAS MAENAKA	
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 5. SOP K3 Bengkel Las Maenaka

c) Pendampingan untuk menyusun SOP Penggunaan Mesin Las

STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PENGGUNAAN MESIN LAS BENGKEL LAS MAENAKA	
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 6. SOP Penggunaan Mesin Las

Pendampingan untuk menyusun SOP Pengelasan

STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PENGELASAN SMAW (SHIELD METAL ARE WELDING) BENGKEL LAS MAENAKA	
1. NAMA PEKERJAAN:	Pengelasan SMAW (Shield Metal Are 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) Mensetting 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 7 Format SOP Pengelasan

d) Instrumen Pendampingan untuk penyusunan SOP Pemesanan Produk UKM Bengkel Las Maenaka

	Nomor Dokumen	
	Mulai Berlaku	
STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PENGIRIMAN HASIL PRODUKSI	Revisi	
	Tanggal Revisi	
	Halaman	
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	PARAF
Dibuat oleh			
Diperiksa oleh			
Disetujui oleh			

Gambar 8. Format SOP Pemesanan Produk

Pelatihan dan pendampingan manajemen pengelolaan dan pengembangan UKM Bengkel Las Maenaka tersistematis dengan sandaran konsep dibawah ini:

- **Budgeting**

Diterapkan pada Bengkel Las Meastro dengan membuat rencana pencatatan schedul kegiatan, rencana anggaran penjualan dan anggaran produksi (perencanaan pengeluaran keuangan) (Hidayatulloh & Maulana, 2021).

- **Controlling**

Diterapkan pada Bengkel Las Maenaka dengan pengawasan-pengawasan terhadap kegiatan yang berkaitan dengan keuangan Bengkel Las Maenaka (Hadziq & Nafis, 2017).

- **Auditing**

Diterapkan pada Bengkel Las Maenaka dengan mengaudit laporan keuangan selama beberapa periode terakhir (Prasetyo et al., 2020).

- **Reporting**

Diterapkan pada Bengkel Las Maenaka dengan melaporkan laporan keuangan guna memberikan bukti riil mengenai aktivitas keuangan selama ini, serta dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan untuk periode berikutnya (Saifudin et al., 2021).

Pendampingan untuk menyusun Anggaran Produksi

Tabel 1. Format Anggaran Produksi
ANGGARAN PRODUKSI BENGKEL LAS MAENAKA
 Periode 1 Januari – 31 Desember 2023

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					

Pendampingan Untuk menyusun Anggaran Penjualan

Tabel 2. Format Anggaran Penjualan
ANGGARAN PENJUALAN BENGKEL LAS MAENAKA

Periode 1 Januari – 31 Desember 2023

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					

4. SIMPULAN

Para karyawan di UKM Bengkel Las Maenaka menunjukkan kemahiran dalam menggunakan las besi-logam untuk produk-produk yang dibutuhkan oleh masyarakat. Mereka juga memiliki kemampuan untuk membuat produk las dengan tingkat kompetensi yang tinggi. Meskipun demikian, pengembangan manajerial yang berkelanjutan dan perbaikan secara periodik tetap diperlukan untuk meningkatkan pencapaian tujuan. Meskipun belum semua peserta workshop menguasai materi dengan baik, kegiatan Propenmas berjalan lancar dan sesuai dengan rencana yang telah disusun. Respons positif dari peserta juga terlihat dari keaktifan mereka dalam mengikuti pendampingan hingga akhir acara. Selain itu, kegiatan pengabdian ini telah menghasilkan beberapa luaran, seperti peningkatan pemahaman, pengetahuan, dan keterampilan manajerial anggaran pada Bengkel Las Maenaka. Hasil dari kegiatan pengabdian ini juga telah dipublikasikan dalam Jurnal Resona Ilmiah Pengabdian Masyarakat.

Berdasarkan kesimpulan, refleksi terhadap perencanaan tindakan pengabdian tahun

berikutnya diperlukan untuk mengatasi beberapa kelemahan yang ditemukan. Keterbatasan tenaga las aluminium dapat ditindaklanjuti dalam kegiatan Propenmas tahun berikutnya. Sebaiknya dilakukan kegiatan lanjutan sejenis secara periodik untuk memberikan praktek pembelajaran yang lebih komprehensif dan berkesinambungan kepada mitra. Kegiatan serupa sebaiknya dilaksanakan pada usaha bengkel lainnya agar dapat diikuti secara langsung oleh warga setempat, khususnya anak muda usia produktif di berbagai wilayah, yang membutuhkan keterampilan tambahan untuk memperoleh pekerjaan atau membuka usaha mikro secara mandiri.

DAFTAR PUSTAKA

- Andjioe, O. R., Soraya, S., Riyani, Y., Mardiah, K., Khamim, K., & Rezano, T. (2019). Mewujudkan Kemandirian Dan Kewirausahaan Melalui Pelatihan Manajemen Keuangan UMKM. *DIKEMAS (Jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat)*, 3(2).
- Hadziq, M. F., & Nafis, M. C. (2017). Implikasi pendampingan mitra usaha kecil menengah (studi pendekatan melalui pelatihan laporan keuangan sederhana). *Jurnal Middle East and Islamic Studies*, 4(2), 396–409.
- Hidayatulloh, A., & Maulana, R. (2021). Pelatihan Pembuatan Laporan Keuangan Dan Pajak Pada Usaha Mikro Kecil Dan Menengah Secara Daring. *Jurnal Berdaya Mandiri*, 3(1), 446–451.
- Kememparkraf. (2021). <https://www.kemenparekraf.go.id/post/konsep-indonesia-kreatif/>.
- Prasetyo, A., Andayani, E., & Sofyan, M. (2020). Pembinaan Pelatihan Pembukuan Laporan Keuangan Terhadap Wajib Pajak UMKM Di Jakarta. *JURNAL EKONOMI, MANAJEMEN, BISNIS, DAN SOSIAL (EMBISS)*, 1(1), 34–39.
- Pustapa, P., Riandra, A., & Aisyah, R. (2019). Pelatihan Akuntansi Keuangan Bagi UMKM Kota Madya Medan. *Jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat Nusantara*, 1(1), 8–12.
- Rahmawati, R., & Rusli, A. (2017). Pelatihan Dan Pembimbingan Pembuatan Sistem Laporan Keuangan Sederhana Pada Ukm Di Kota Palopo. *Jurnal Akuntansi STIE Muhammadiyah Palopo*, 3(1).
- Rayyani, W. O., Abdi, M. N., Winarsi, E., & Warda, W. (2020). Peningkatan Daya Saing UMKM Melalui Optimalisasi Penyusunan Laporan Keuangan. *Jurnal Dedikasi Masyarakat*, 3(2), 97–105.
- Saifudin, S., Santoso, A., & Widowati, S. Y. (2021). Pelatihan Penyusunan Laporan Keuangan Sederhana Bagi Pelaku UMKM Di Desa Tegalarum Kecamatan Mranggen Kabupaten Demak. *LOYALITAS, Jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat*, 4(1), 39–52.
- Sukarini, L., & Dewi, P. E. D. M. (2019). Pengaruh tingkat pendidikan, pengalaman kerja, pelatihan, dan penggunaan teknologi informasi terhadap kualitas laporan keuangan BUMDes di Kecamatan Negara. *JIMAT (Jurnal Ilmiah Mahasiswa Akuntansi) Undiksha*, 9(3).
- Wibawa, B. M., Baihaqi, I., Hanoum, S., Ardiantono, D. S., Kunaifi, A., Persada, S. F., Sinansari, P., & Nareswari, N. (2019). Model Pelatihan dan Pendampingan Penyusunan Laporan Keuangan Berbasis Cloud Bagi Pelaku UMKM. *Sewagati*, 3(3), 51–56.