

# PEMBELAJARAN STUDI KASUS KEWIRAUSAHAAN UNTUK PENGEMBANGAN EKONOMI WILAYAH (STUDI KASUS PERANCANGAN DAN SDM UMKM KONVEKSI ELEANOR)

Media Nusantara Vol. 18 No. 1 (2021): Mei 2020 Published: 2021-06-17

**Abdussalam<sup>1</sup>**

Email: [abdussalamoyo@gmail.com](mailto:abdussalamoyo@gmail.com)

**Jiehad Akbar Pria Utamay<sup>2</sup>**

Email: [jiehadakbar1989@gmail.com](mailto:jiehadakbar1989@gmail.com)

**Budiman Fauzi<sup>3</sup>**

Email: [budimanfauzi24@gmail.com](mailto:budimanfauzi24@gmail.com)

**Musyfiq Amrullah<sup>4</sup>**

Email: [musyafiqamrullah@gmail.com](mailto:musyafiqamrullah@gmail.com)

**Iwan Satriyo Nugroho<sup>5</sup>**

Email: [ivansatriyo12@gmail.com](mailto:ivansatriyo12@gmail.com)

<sup>1,2,3,4</sup>Islamic economics, Nahdlatul Ulama Islamic Economics College, Subang; <sup>5</sup>Industrial Engineering / Engineering Faculty

<sup>1,2,3,4</sup> Sekolah Tinggi Ekonomi Islam Nahdlatul Ulama, Subang

<sup>5</sup>Jl. Soekarno Hatta No 530 , Kotamadya Bandung

## **Abstract:**

This research aims to provide an overview of project-based field learning and student-based learning. Learning is carried out at MSMEs operating in the textile sector. Collaboration between the Nahdlatul Ulama Islamic Economics College (STEI) and the Nusantara Islamic University (UNINUS). Field learning was carried out at UMKM Eleanor. This textile company is an Eleanor UKM which operates in the field of children's clothing, located in Ciparay, Bandung Regency. This small and medium enterprise (UKM) produces children's clothes made from t-shirt fabric which is used to meet the needs of the buying public and several customers. The types of t-shirt fabric produced include Cotton, Filament 75/D, Polyester 75/D, TC (tetoron Catton), Rayon, TR (Tetoron Rayon), CVC. The method uses a quantitative method by exploring Queuing Theory based on Industrial Engineering

---

<sup>1</sup> Sekolah Tinggi Ekonomi Islam Nahdlatul Ulama, Subang

<sup>2</sup> Sekolah Tinggi Ekonomi Islam Nahdlatul Ulama, Subang

<sup>3</sup> Sekolah Tinggi Ekonomi Islam Nahdlatul Ulama, Subang

<sup>4</sup> Sekolah Tinggi Ekonomi Islam Nahdlatul Ulama, Subang

<sup>5</sup> Universitas Islam Nusantara Bandung

In production activities, at the end of the day, the graph of demand/orders from customers and other consumers for the above types of t-shirt fabric is felt to continue to increase. This is certainly an opportunity for the company to improve its fulfillment of requests/orders from customers and other consumers for the coming periods. Based on the results of the research above, the author provides the following recommendations: 1) For students, they should take part in entrepreneurship learning well to increase knowledge and skills related to entrepreneurship, apart from that, students must take part in entrepreneurship training if they have an interest in entrepreneurship. 2) for the STEI NU and UNINUS campuses, they can provide good entrepreneurship learning to students not only theoretically but also practically, such as holding internship programs and entrepreneurship training by collaborating with stakeholders related to the business world.

**Keywords:** Learning, Entrepreneurship, Student, SME's

### **Abstrak:**

Penelitian ini bertujuan untuk memberikan gambaran bagaimana pembelajaran lapangan berbasis Project (*Project Base Learning*) dan Pembelajaran Berbasis Mahasiswa (*Student Base Learning*). Pembelajaran dilaksanakan pada UMKM yang bergerak di bidang tekstil. Kerjasama antara Sekolah Tinggi Ekonomi Islam Nahdlatul Ulama (STEI) dan Universitas Islam Nusantara (UNINUS). Pembelajaran lapangan dilakukan pada UMKM Eleanor. Perusahaan tekstil ini adalah sebuah UKM Eleanor yang bergerak dibidang baju konveksi anak yang berlokasi di Ciparay Kabupaten Bandung. Usaha Kecil menengah (UKM) ini memproduksi baju anak berbahan kain kaos yang dipergunakan untuk memenuhi kebutuhan masyarakat pembeli dan beberapa langganan. Jenis kain kaos yang diproduksi antara lain Cotton, Filamen 75/D, Polyester 75/D, TC (tetoron Catton), Rayon, TR (Tetoron Rayon), CVC. Metode dengan metode kuantitatif dengan mendalami Teori Antrian berbasis Teknik Industri Didalam kegiatan produksi pada akhir akhir ini grafik permintaan /pesanan dari para langganan dan konsumen lainnya terhadap jenis kain kaos diatas dirasakan terus meningkat. Hal ini sudah barang tentu merupakan suatu peluang bagi perusahaan untuk meningkatkan dalam pemenuhan permintaan/pesanan dari para langganana dan konsumen lainnya untuk periode –periode mendatang. Berdasarkan hasil penelitian di atas penulis memberikan rekomendasi sebagai berikut 1) bagi mahasiswa, sebaiknya perlu mengikuti pembelajaran kewirausahaan dengan baik untuk menambah pengetahuan dan keterampilan terkait kewirausahaan, selain itu mahasiswa harus mengikuti pelatihan-pelatihan kewirausahaan memiliki minat dalam berwirausaha. 2) bagi pihak kampus STEI NU dan UNINUS, dapat memberikan pembelajaran kewirausahaan kepada siswa dengan baik tidak hanya secara teori tetapi juga secara praktik seperti mengadakan program magang dan pelatihan kewirausahaan dengan menjalin kerjasama dengan *stakeholder-stakeholder* yang berkaitan dengan dunia usaha.

**Kata Kunci:** Pembelajaran, kewirausahaan, Mahasiswa, UMK

## PENDAHULUAN

DPerusahaan tekstil ini adalah sebuah UKM Eleanor yang bergerak dibidang baju konveksi anak yang berlokasi di Ciparay Kabupaten Bandung.

Usaha Kecil menengah ( UKM ) ini memproduksi baju anak berbahan kain kaos yang dipergunakan untuk memenuhi kebutuhan masyarakat pembeli dan beberapa langganan. Jenis kain kaos yang diproduksi antara lain Cotton, Filamen 75/D, Polyster 75/D, TC (tetoron Catton), Rayon, TR (Tetoron Rayon), CVC.

Didalam kegiatan produksi pada akhir akhir ini grafik permintaan /pesanan dari para langganan dan konsumen lainnya terhadap jenis kain kaos diatas dirasakan terus meningkat. Hal ini sudah barang tentu merupakan suatu peluang bagi perusahaan untuk meningkatkan dalam pemenuhan permintaan/pesanan dari para langganana dan konsumen lainnya untuk periode –periode mendatang.

Semakin meningkatnya permintaan/pesanan dari para pelanggan atau konsumen lainnya untuk jenis jenis produk yang diproduksi perusahaan ini telah mengalami masalah-masalah dalam kegiatan produksinya, yakni : kurangnya jenis mesin konveksi (mesin yang tersedia sebanyak 5 buah) dan kapasitas produksi rata-rata sehari permesin 36,96 rol atau 0,92 ton, sedangkan kedatangan (pesenan) jauh lebih besar daripada kapasitas produksi tersedia saat ini. Hal ini pihak perusahaan untuk menutupi dari kelebihan kedatangan (pesanan) maka perusahaan mengadakan sub kontrak atau (dalam istilah perusahaan) makloon ke perusahaan lain.

Dalam membantu memecahkan permasalahan tersebut maka sebaiknya ada suatu pemilihan yaitu ; pihak perusahaan perlu menambah sejumlah mesin atau melakukan

makloon keperusahaan lain dalam menekan ongkos produksi lebih efektif dan efisien.

Apabila penambahan beberapa mesin dapat ditentukan melalui perhitungan kapasitas atau kemampuan mesin dalam melakukan produksinya, sehubungan dengan perkembangan jumlah permingtaan dari konsumen dan beberapa langganan sedangkan untuk melakukan makloon bisa dihitung melalui jumlah unit yang dibayar.

Sehubungan dengan pokok persoalan diatas, penelitian ini bertujuan unutm memperbaiki dan mengefisiensikan dalam kegiatan proses produksi di perusahaan. Dari hal ini perusahaan akan mampu menyeimbangkan antara jumlah pesanan dari konsumen dengan jumlah unit yang dilayaninya dalam kegatan produksi.

Dengan ini diharapkan dapat tercapainya produktifias dan efisiensi produksi, agar perusahaan tetap hidup dalam persaingan yang semakin ketat diantara perusahaan – perusahaan tekstil yang sejenis

Untuk dapat mmecahkan permasalahan yang dihadapi, yaitu dalam pemilihan alternatif antara penambahan mesin dengan melkukan makloon sesuai dengan sistem yang ada sekarang, maka perlu diketahui faktor faktor yang dapat mempengaruhi dalam pemilihan tersebut.

Faktor – faktor tersebut adalah :

- (1). Jumlah pesanan yang datang dari konsumen ;
- (2). Jumlah unit yang dilayani ;
- (3). Ramalan jumlah pesanan untuk tahun mendatang ;
- (4). Data-data keterangan dari mesin yang sejenis ;
- (5). Ongkos untuk melakukan makloon ke perusahaan lain.

Agar pembahasan yang dilakukan lebih terarah, maka perlu dibuat batasan-batasan yang diperlukan dalam memecahkan persoalan ini.

- (1). Konsumen dalam masalah ini adalah jumlah kedatangan pesanan ;
- (2). Jenis pesanan hanya dilakukan untuk kain kaos Cotton ;
- (3). Pelayanan adalah jumlah unit yang dilayani ;
- (4). Kegiatan produksi diluar masalah ini tidak diperhatikan ;
- (5). Harga mesin adalah dari merek dan type yang sama ;
- (6). Biaya makloon adalaah sesuai dengan keadaan saat ini, yakni Rp. 600.000/ton
- (7). Mengasumsi ukuran 1 rol kain adalah 0,025 ton ;
- (8). Mengistilahkan kata makloon dalam sub kontrak ;
- (9). Data yang digunakan dianggap dapat dipercaya.

## TINJAUAN PUSTAKA

Teori antrian merupakan suatu teori yang menyangkut studi Matematis mengenai barisan antri, yang ditimbulkan karena adanya arus permintaan terhadap fasilitas yang tersedia. Timbulnya masalah antrian didalam suatu sisten kerja karena jumlah konsumen yang datang lebih besar dari pada fasilitas.

Dalam hal ini apabila pada suatu musim kedatangan permintaan, fasilitas pelayanan akan sibuk sekali sehingga tidak dapat melayani seluruh permintaan. Dari peristiwa ini akan menimbulkan suatu barisan antri didepan fasilitas pelayanan yang terdiri dari langganan yang menunggu untuk dilayani. Pada suatu sistem, apabila pelayanan terlalu banyak maka akan memerlukan ongkos pelayanan terlalu banyak maka akan memerlukan ongkos yang besar; sebaliknya, jika kapasistas pelayanan kurang, maka akan terjadi baris penungguan dalam waktu yang cukup lama dan juga akan menimbulkan ongkos, baik berupa ongkos sosial, kehilangan langganan, ataupun

pengangguran pekerja. Dengan demikian, yang menjadi tujuan utama teori antrian ini adalah mencapai keseimbangan antara ongkos pelayanan dengan ongkos yang disebabkan oleh adanya waktu menunggu tersebut.

Teori antrian sendiri tidak langsung persoalan tersebut, karena hal ini bukan suatu teknik optimasi, tetapi merupakan alat analitis yang menyumbangkan informasi penting yang diperlukan untuk membuat keputusan seperti itu dengan cara memprediksi beberapa karakteristik dari baris penungguan, seperti waktu penungguan rata-rata.

Dari ukuran ukuran atau karakteristik-karakteristik tsb., pengamatan dapat mengambil kesimpulan tentang sistem operasi dan sistem antrian yang bersangkutan, untuk kemudian parameter-parameter dari sistem tersebut pengamatan dapat mengambil kesimpulan tentang sistem operasi dari sistem antrian yang bersangkutan, untuk kemudian parameter-parameter dari sistem tersebut. Misalnya tingkat pelayanan mungkin akan disesuaikan agar sistem tersebut dapat digunakan dengan lebih efektif dari sudut baik konsumen maupun dari sudut pelayanannya.

Sebagai contoh, penambahan jumlah fasilitas pelayanan pada sistem akan dapat mengurangi waktu menunggu, tetap akan memperbesar ongkos pelayanan. Sebaliknya, pengurangan jumlah faislitas pelayanan, meskipun mengurangi ongkos pelayanan tetapi akan mengakibatkan konsumen harus menunggu lebih lama sebelum mendapat pelayanan.

## METODE

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah Metode Kuantitatif. Metode penelitian kuantitatif adalah pendekatan ilmiah yang menggunakan data numerik atau kuantitatif untuk mengumpulkan informasi, menganalisis fenomena, dan menyimpulkan hasil. Metode ini berfokus pada pengukuran, analisis statistik, dan generalisasi dari populasi tertentu. Berikut adalah langkah-langkah umum dalam melakukan penelitian kuantitatif:

- (a). Perumusan Masalah Penelitian: Identifikasi topik atau masalah yang akan diteliti secara kuantitatif. Pastikan pertanyaan penelitian Anda spesifik dan dapat diukur.
- (b). Perancangan Penelitian: Tentukan desain penelitian yang sesuai, seperti eksperimen, survei, atau studi observasional. Rencanakan variabel independen dan dependen, serta metode pengumpulan data yang akan digunakan.
- (c). Pengumpulan Data: Lakukan pengumpulan data dengan menggunakan instrumen yang telah dirancang, seperti kuesioner, tes, atau observasi sistematis. Pastikan data yang dikumpulkan berkaitan dengan pertanyaan penelitian Anda.
- (d). Analisis Data: Gunakan metode analisis statistik untuk menganalisis data yang telah dikumpulkan. Metode ini dapat mencakup statistik deskriptif (seperti mean, median, dan modus), analisis inferensial (seperti uji hipotesis dan regresi), atau teknik analisis kuantitatif lainnya.

Interpretasi Hasil: Interpretasikan hasil analisis data untuk menarik kesimpulan terkait pertanyaan penelitian Anda. Diskusikan implikasi temuan Anda dan relevansinya dengan literatur terkait.

Pelaporan Penelitian: Tulis laporan penelitian yang jelas dan sistematis, termasuk pendahuluan, metodologi, hasil, dan kesimpulan. Pastikan laporan mencerminkan secara akurat langkah-langkah yang Anda ambil dalam penelitian Anda.

(e). Evaluasi: Evaluasi kembali penelitian Anda untuk menilai kekuatan dan kelemahan metodologi yang digunakan, serta implikasi hasil penelitian tersebut. Hal ini membantu dalam menentukan apakah temuan penelitian dapat diandalkan dan relevan.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

### Data - data yang diolah

Data data yang diperlukan untuk menentukann jumlah mesin yang optimum dalam melayani tingkat pesanan yang semakin meningkat, diperoleh dengan cara pencatatan data yang tersedia, wawancara langsung dengan maager produksi, dan dengan bagian follow up, serta karyawan yang terlibat langsung dalam masalah ini.

### Pengumpulan Data

Dalam pengumpulan data akan dikemukakan data-data yang diperoleh sebagai bahan untuk pemecahan masalah antrian yang dihadapi oleh UKM Eleanor ini.

Data data yang berhasil dikumpulkan terdiri dari data-data pokok, meliputi :

Data jumlah kedatangan pesanan kain kaos,

- (a). Data jumlah unit yang dilayani,
- (b). Data jumlah pesanan tahun 2005 sampai tahun 2014,
- (c). Data jumlah makloon tahun 2005 sampai dengan tahun 2014,
- (d). Biaya penambahan mesin dan ongkos melakukan makloon

(e). Data Jumlah Kedatangan Pesanan Kain Kaos

Pengambilan suatu data jumlah kedatangan pesanan dilakukan selama dua bulan berturut-turut, mulai tanggal 1 sampai dengan 30 April 2020 dan tanggal 1 sampai dengan 31 Mei 2021

Jumlah kedatangan pesanan dapat diketahui dengan cara mengamati jumlah pesanan dalam setiap harinya. Konsumen melakukan pesanan pada perusahaan ini biasanya dilakukan dalam satuan ton. Walaupun perusahaan ini kapasitasnya produksinya terbatas, tetapi perusahaan tidak membatasi dalam jumlah kedatangan pesanan. Data jumlah kedatangan pesanan kain kaos dalam satuan ton.

Data Jumlah Unit Yang Dilayani  
Pengambilan data jumlah unit yang dilayani dapat diketahui dengan cara mengamati jumlah produksi yang dihasilkan. Di perusahaan ini memberlakukan jam kerja terbagi dalam 3 shift. Artinya pengambilan data dilakukan dari jumlah yang dihasilkan dari jam kerja 3 shift tersebut. Sebagai asumsi, jumlah unit yang dilayani diambil dari jumlah produksi per mesin.

Untuk memudahkan dalam perhitungan maka penulis, untuk data jumlah unit yang dilayani menggunakan satuan rol/hari dapat dilihat pada lampiran 2.

Data Jumlah Pesanan Tahun 2010 Sampai Tahun 2019

Data ini dipergunakan sebagai alat pertimbangan dalam penambahan mesin dari mesin yang tersedia, serta sebagai data masa lalu untuk peramalan masa yang akan datang. Data tersebut dapat dilihat pada lampiran 3.

Biaya Penambahan Mesin Dan Ongkos Melakukan Makloon

Data ongkos penambahan mesin yang berhasil dikumpulkan adalah sebagai berikut :

Harga mesin adalah type yang sama Rp. 62.000.000,- umur ekonomis dari mesin tersebut 8 tahun dengan nilai sisa setelah umur ekonomis Rp. 15.000.000,- dan biaya operasi tahunan Rp. 35.000.000,- dengan tingkat suku bunga sebesar 10% pertahun.

Data untuk melakukan makloon ke perusahaan lain yang dapat dikumpulkan adalah :

Ongkos persatuan ton nya adalah sebesar Rp. 600.000,- dengan melihat data makloon sebelumnya (2005-2014) yang meningkat secara linier (lampiran 7) , maka dari hal tersebut ongkos melakukan makloon dapat dibuat dalam berupa cash flow.

### Pengolahan Data

Untuk dapat memperoleh suatu gambaran yang lebih baik dan dapat mengambil kesimpulan yang berarti, maka data yang telah dikumpulkan perlu dioah terlebih dahulu.

Peramalan Jumlah Pesanan Untuk Tahun 2015-2020 :

Perhitungan peramalan jumlah pesanan untuk tahun 2015 adalah pesanan yang diperoleh dari data pesanan masa lalu (2005-2014) Metoda peramalan yang dipakai oleh penulis adalah metoda Regresi Linier, karena kecerendungan datanya semakin meningkat secara linier.

Perhitungan ramalan jumlah pesanan untuk tahun 2010 sampai dengan tahun 2019 yang akan datang dapat dilihat melalui perhitungan sebagai berikut :

$N = 10 ; \Sigma X = 55 ; \Sigma Y = 30826,962 ; \Sigma XY = 183917,137 ;$

$$\Sigma X^2 = 385$$

Dengan persamaan linier :

$$Y_t = A + BX$$

Dengan harga :

$$B = \frac{n \Sigma XY - (\Sigma X)(\Sigma Y)}{n \Sigma X^2 - (\Sigma X)^2}$$

$$B = \frac{10(183917,137) - (55)(30826,962)}{10(385) - (55)^2}$$

$$B = 174,168$$

Dengan harga :

$$A = \frac{\sum X}{n} - B \frac{\sum Y}{n}$$

$$A = \frac{30826}{10} - 174,168 \frac{55}{10}$$

$$A = 2124,772.$$

Maka :

$$Y_t = A + BX$$

$$= 2124,772 + 174,168 X$$

Untuk ramalan jumlah pesanan perioda ke-11 (tahun 2005) adalah :

$$Y_{11} = 2124,772 + 174,168 (11)$$

$$= 4040,620$$

Untuk perhitungan ramalan jumlah pesanan perioda selanjutnya dapat dilihat pada tabel berikut ;

Tabel 4.8

Ramalan jumlah penjualan pesanan (ton)

Perioda	Tahu	Jumlah makloon (ton)
1	2005	4040,62
2	2006	4214,78
3	2007	4388,95
4	2008	4563,12
5	2009	4737,29
6	2010	4911,46
7	2011	5085,62
8	2012	5259,79

tahun 2005-2012

### Pengujian Distribusi

Berdasarkan model-model yang dipergunakan distribusi kedatangan pesanan dan distribusi jumlah unit yang dilayani persatuan waktu diharapkan mengikuti distribusi poisson.

Untuk hal ini distribusi kedatangan dan distribusi jumlah unit yang dilayani dari hasil pengamatan perlu pengujian. Dalam menggunakan metode pengujian chi-kwadrat, yaitu dengan langkah-langkah sebagai berikut:

Tentukan Hipotesisnya

Misalnya :

Ho : tingkat kedatangan / pesanan mengikuti distribusi poisson.

H2 ; tingkat kedatangan/pesanan mengikuti pola distribusi yang lain

### Pengujian Hipotesa

Dalam pengujian hipotesa ini bahwa kedatangan.pesanan dan jumlah unit yang dilayani persatuan waktu diharapkan mengikuti pola distribusi berdasarkan besaran  $x_2$ , adalah :

IV- 9

Dimana :

$F_t$  = frekwensi hasil pengamatan pada kelas interval ke-i

$F$  = total frekwensi pengamatan

$K$  = banyaknya kelas interval yang diperlukan

$P_t$  = fungsi distribusi, dimana fungsidistribusi poisson adalah ;

IV-9

$E_t$  = frekwensi teoritis pada kelas interval ke-i, merupakan hasil kali antara total jumlah frekwensi dengan probabilitas teoritis masing-masing pengamatan ( $f \cdot p_t$ )`

Jika  $x_2 < x_{2\alpha, v}$  yakni sebuah titik dengan curaf signifikan pada distribusi  $x_2$  dengan derajat kebebasan  $v$ , maka hipotesa  $H_0$  diterima.

Dalam pengujian ini diambil  $\alpha=5\%$  dengan  $v=k-1-p$ , dimana  $k$  adalah jumlah kelas interval dan  $p$  adalah parameter yang ditaksir.

pengujian distribusi untuk kedatangan pesanan

Untuk menguji sdistribusi kedatangan pesanan, dapat dibuat table pengujian sebagai berikut :

Perhitungan Penambahan Mesin Yang Optimum.

Setelah dilakukan pengujian terhadap distribusi kedatangan (pesanan)dan jumlah unit yang dapat dilayani sesuai dengan distrbusi yang

diharapkan, yaitu sesuai dengan berdistribusi poisson.

Dengan menggunakan model antrian yang sesuai, maka dapat diperoleh jumlah mesin yang optimum yang mampu melayani jumlah pesanan mesin yang datang. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat melalui perhitungan sebagai berikut :

Rumus untuk menentukan probabilitas ada  $n$  jumlah pesanan yang datang ;

Karena penulisan ini perlu dilakukan perhutingan untuk semua  $n$ , maka hasil perhitungan untuk yang lainnya dirangkum pada tabel dibawah ini :

	$P_n$				
	$= 5$	$= 6$	$= 7$	$S = 8$	$S = 9$
0	,00000002	,00000008	,00000019	0,00000034	0,00000051
1	,00000032	,00000112	,00000270	0,00000482	0,00000724
2	,00000229	,00000796	,00001901	0,00003401	0,00005108
3	,00001077	,00003746	,00008943	0,00015996	0,00024024
4	0,00003799	0,00013213	0,00031545	0,00056426	0,00084744
5	0,00010720	0,00037286	0,00089020	0,00159233	0,00239147
6	0,00030251	0,00087684	0,00209345	0,00374463	0,00562393
7	0,00085369	0,00206203	0,00421980	0,00754811	0,01133624
8	0,00240909	0,00484921	0,00855912	0,01331298	0,01999430
9	0,00679845	0,01140373	0,01714549	0,02348077	0,03134662
10	0,01918522	0,02681777	0,03456041	0,04141420	0,04914454
11	0,05414068	0,06306645	0,06966391	0,07304430	0,07704771
12	0,15278500	0,14831127	0,14042253	0,12883188	0,12079369
13	0,43115928	0,34877867	0,28305170	0,227227220	0,18937766

Perhitungan ekspektasi panjang antrian jumlah pesanan yang datang tidak termasuk yang sedang dilayani :

Jika  $M \leq S$  , maka biasanya  $L_q = 0$   
 sedangkan  $L_s = \sum_{n=0}^m nP_n$

Dengan  $p = \lambda/S.u$ , maka diperoleh :

$$L_q = \frac{P_0(\lambda/u)^s p}{s!(1-p)^2} [1 - p^{m-s} - (m-s)p^{m-s}(1-p)]$$

Diketahui  $p = 12,98/5.0,92 = 2,822$

$$L_q = \frac{0,00000002(12,98/0,92)}{5!(1-2,822)^2} [1 - 2 - 822^2 - (13 - 5), 2,822^{13-5}(1 - 2,822)] = 2690,397$$

Perhitungan ekspektasi panjang antrian jumlah pesanan yang datang termasuk yang sedang dilayani :

IV-21

Perhitungan ekspektasi waktu menunggu dalam antrian (tidak termasuk waktu pelayan) :  
 Perhitungan ekspektasi waktu menunggu dalam antrian (termasuk waktu pelayan)

Hasil perhitungan dari ekspektasi sistem antrian untuk server (mesin).

Dari hasil perhitungan bila dilihat dari panjang antrian didalam tidak termasuk yang sedang dilayani ( $L_q$ ) berharga nol. Yaitu bahwa server mesin yang mampu melayani jumlah pesanan yang datang adalah sebanyak 13 mesin dengan tidak ada antrian.

Artinya, perusahaan harus melakukan penambahan sebanyak 8 mesin

Peramalan Jumlah Makloon Untuk Tahun 2010-2019

Perhitungan peramalan jumlah makloon untuk tahun 2010 adalah jumlah makloon yang diperoleh dari data makloon masa lalu (tahun 2010-2019).

Metoda peramalan yang diapakai oleh penulis adalah regresi linear, karena kecenderungan datanya meningkat secara lonier sesuai dengan jumlah pesanan.

Perhitungan ramalan jumlah makloon untuk tahun 2005 sampai dengan tahu 2002 yang akan datang dapat dilihat melalui perhitungan sebagai berikut : dari data jumlah makloon tahun sebelumnya (pada lampiran 6), maka diketahui :

$N = 10 ; \Sigma X = 55 \Sigma Y = 28177,362 ; \Sigma XY = 169344,337 ; \Sigma x^2 = 385$

Dengan persamaan linier :

$$y_t = A + BX$$

Dengan harga ;

$$B = \frac{n \Sigma XY - (\Sigma X)(\Sigma Y)}{n \Sigma x^2 - (\Sigma X)^2}$$

$$B = \frac{10(169334,337) - (55)(28177,362)}{10(385) - (55)^2}$$

$$B = 174,168$$

Dengan harga :

$$A = \frac{\Sigma Y}{n} - B \frac{\Sigma X}{n}$$

$$A = \frac{28177,362}{10} - 174,168 \frac{55}{10}$$

$$A = 1859,812$$

Maka :

$$y_t = A + BX$$

$$= 1859,812 + 174,168 X$$

Untuk ramalan jumlah makloon perioda ke-11 tahun 1995, adalah :

$$y_{11} = 1859,182 + 174,168 (11) = 3775,660$$

Untuk perhitungan ramaln jumlah pesanan perioda selanjutnya dpat dilihat pada tabel berikut ini :

Tabel 4.8

Ramalan jumjumlah makloon (ton) tahun 2010-2019

Perhitungan Dalam Pemilihan Alternatif  
 Pemilihan alternatif yang dilakukan adalah pada penambahan sebanyak mesin dan melakukan makloon sesuai dengan sistem yang ada.

Sesuai dengan perhitungan yang dilakukan dalam penentuan mesin yang optimum, yaitu perusahaan harus melakukan penambahan sebanyak 8 mesin.

Dari hal tersebut maka perlu suatu perhitungan dalam perbandingan antara penambahan mesin sebanyak 8 mesin dan kebiasaan perusahaan yang sekarang dilakukan yaitu makloon ke perusahaan lain.

Untuk melihat kelayakan dalam penambahan mesin, perhitungan yang digunakan adalah dengan menganalisis nilai sekarang. Perhitungan yang lebih jelasnya adlaah sebagai berikut :

Data yang diperoleh, yaitu :

Harga mesin : Rp. 62.000.000

Biaya operasi tahunan : Rp. 35.000.000

Nilai sisa setelah umur ekonomis\umur ekonomis : Rp. 15.000.000

Umur ekonomis: Rp. 8 tahun

Tingkat suku bunga adalah 10%

Biaya penambahan tenaga kerja permesin / tahun adalah :

Dalam suatu mesin terdapat 4 orang, sehingga menjadi :

$4 \times \text{Rp. } 2.760.000 = \text{Rp. } 11.040.000/\text{tahunss}$

Pekerjaan terbagi dalam 3 shiff, sehingga menjadi :

$3 \times \text{Rp. } 11.040.000 = \text{Rp. } 33.120.000 / \text{tahun}$

Dengan menganalisis nilai sekarang untuk 8 mesin, maka diperoleh :

$$P1 = -496.000.000 - 280.000.000 (P/A, 10\%,8) +$$

Perioda	Tahun	Jumlah makloon (ton)
11	2005	3775,660
12	2006	3949,828
13	2007	4123,996
14	2008	4298,164
15	2009	4472,332
16	2010	4646,500
17	2011	4820,668
18	2012	4994,836

$$120.000.000 (P/F,10\%,8)$$

$$= -496.000.000 - 280.000.000 (5,33493)$$

$$+ 120.000.000 (0,46651)$$

$$= -1.933.799.200$$

Kemudian untuk penambahan tenaga kerja sebanyak 96 orang yang terbagi dalam 3 shiff untuk 8 mesin, adalah sebagai berikut :

$$P2 = -264.960.000 (P/A,10\%,8)$$

$$= -264.960.000 (5,33493)$$

$$= -1.413.543.053$$

Jadi untuk penmbahan 8 mesin berikut tenaga kerjanya, perusahaan akan mengeluarkan ongkos adalah sebagai berikut :

$$P = -1.933.799.200 - 1.413.543.053$$

$$= -3.347.342.253$$

Artinya, selama umur ekonomis setelah penambahan 8 mesin perusaha akan mengeluarkan ongkos Rp. 3.347.342.253

Sebagai pemlihan alternatif yang kedua, yaitu melakukan makloon ke perusahaan lain, maka perhitungan kelayakan dari alternatf kedua ini.

Dengan melihat jumlah makloon dari tahun ketahun yang semakin meningkat dapat

dilihat pada grafik pada lampiran 8 yang berbentuk linier, maka dengan hal ini tersebut

$$\begin{aligned} P2 &= G(P/G, 10\%, 8) \\ &= \text{Rp. } 104.500.800 (16,029) \\ &= \text{Rp. } 1.675.043.323 \end{aligned}$$

Dari kedua perhitungan diatas (p1, dan p2) maka dapat diketahui :

$$\begin{aligned} P &= P1 + P2 \\ &= \text{Rp. } 12.085.729.080 + \text{Rp. } 1.675.043.023 \\ &= \text{Rp. } 13.760.772.403 \end{aligned}$$

Jadi apabila melakukan makloon ke perusahaan lain, maka perusahaan akan mengeluarkan ongkos sebesar Rp. 13.760.772.403

Dari kedua alternatif diatas, maka dapat diketahui :

Alternatif 1, jika melakukan penambahan mesin sebanyak 8 mesin selama 8 tahun (umur ekonomis) maka perusahaan akan mengeluarkan ongkos sebesar Rp. 3.347.342.253

Alternatif 2, jika meneruskan makloon ke perusahaan lain seperti yang sekarang dilakukan selama 8 tahun mendatang, maka perusahaan akan mengeluarkan ongkos sebesar Rp. 13.760.772.110

#### Pemilihan Alternatif

Setelah dilakukan perhitungan, dalam pemilihan alternatif ini dalam menangani jumlah pesanan yang setiap tahunnya meningkat, maka perusahaan harus dapat mengimbangi dari jumlah pesanan yang datang dan menekan ongkos produksi seminimum mungkin.

Salah satu cara untuk menangani masalah tersebut adalah dengan membandingkan kedua alternatif, maka yang dapat meminimumkan ongkos produksi (sesuai perhitungan) adalah dengan cara menambah sejumlah mesin baru, sebanyak 8 mesin.

## Analisa Masalah

Sebagai langkah dalam mengeani jumlah pesanan yang setiap tahunnya makin bertambah, maka perusahaan perlu mengadakan suatu tindakan yang mengarah pada pelayanan yang maksimal serta dapat menekan ongkos produksi.

Dari data jumlah pesanan tahun sebelumnya maka akan terlihat bahwa dari tahun jumlah pesanan akan bertambah juga. Dalam pertambahan jumlah pesanan ini, yang karena merupakan kebutuhan sandnag akan disebabkan oleh pendapatan income perkapita serta meningkatnya pertambahan jumlah penduduk.

Bertambahnya jumlah pesanan yang datang dari para pelanggan dan konsumen yang lainnya, mengakibatkan terjadinya antrian-antrian dalam kegiatan produksinya.

Dari hal tersebut maka dapat dilihat dari hasil pengolahan data yang menunjukkan bahwa secara teoritis sudah tidak mampu lagi dalam melakukan kegiatan produksinya dengan jumlah pelayan atau mesin yang ada sekarang.

Dengan demikian jumlah mesin saat ini yang melayani sejumlah pesanan yang datang adalah sebanyak 5 mesin.

Berdasarkan perhitungan dengan menggunakan teori antrian jumlah mesin yang ada saat ini (sebanyak 5 mesin) bila tanpa melakukan makloon, maka :

Ekspetasi panjang antrian tidak termasuk dengan yang dilayani ( $L_q$ ) adalah 2690,397.

Ekspetasi panjang antrian termasuk dengan yang dilayani ( $L_s$ ) adalah 2695,397.

Ekspetasi waktu menunggu dalam antrian tidak termasuk dengan waktu pelayanan ( $W_q$ ) adalah 584,869.

Eksptasi waktu menunggu dalam antrian termasuk dengan waktu pelayanan ( $W_s$ ) adalah 585,956.

Untuk mengantisipasi dari masalah diatas dalam mengatsi jumlah antrian yang menunggu untuk dilayani, maka perusahaan mengadakan sub kontrak (makloon) dengan perusahaan lain.

Ongkos-ongkos yang perlu diperhatikan dalam melakukan sub kontrak atau makloon diantaranya :

- (a). Membayar ongkos produksi
- (b). Membayar ongkos transportasi
- (c). Ongkos pesan

Dari hal tersebut dalam melakukan makloon pada saat penelitian, perusahaan membayarnya Rp.600.000 per ton.

Maka dengan demikian bila dianalisa dengan ekonoki teknik dalam melakukan makloon jika selama 8 tahun mendatang perusahaan akan mengeluarkan ongkos sebesar :

$$P = \{ A(P/A), 10\%,8 \} + \{ G(P/G), 10\%,8 \}$$

$$= \{ \text{Rp. } 2.265.396.000(5,33493) \} + \{ \text{Rp. } 104.500.600(16,029) \}$$

$$= \text{Rp. } 13.760.772.403$$

Sedangkan jika hal lain untuk dilakukan adalah dengan menambahkan sejumlah mesin, maka yang mampu untuk melayani jumlah pesanan yang datang seperti pada saat ini adalah sebanyak 13 mesin (berarti penambahan 8 mesin).

Karena dari ke-13 mesin tersebut perusahaan akan mampun melayani jumlah pesanan dengan tidak melakukan makloon atau dengan kata lan tidak ada antrian (0).

Berdasarkan perhitungan yang menggunakan teori antrian dengan melakukna penambahan 8 mesin, maka dapat diketahui :

- (a). Ekspedisi panjang antrian tidak termasuk yang dilayan (Lq) adalah 0
- (b). Ekspetasi panjang antrian termasuk yang dilayani (Ls) adalah 10,011.
- (c) Ekspetasi menunggu dalam antrian tidak termasuk dengan waktu pelayanan (Wq) adlaah 0.

(d). Ekspetas menunggu waktu dalam antrian termasuk waktu dengan pelayanan (Ws) adalah 0,989.

Apabila dianalisa dengan menggunakan ekonomi teknik dar [enambhana sebanyak 8 mesin selama umur ekonomis yaitu 8 tahu, maka :

$$P = \text{Rp. } -496.000.000 - P(P/A, 10\%,8) + F(P/F, 10\%,8)$$

$$= \text{Rp. } -496.000.000 - \text{Rp. } 280.000.000(5,33493) + \text{Rp. } 120.000.000(0,46651)$$

$$= \text{Rp. } -1.933.799.200$$

Kemudian ditambah dengan penambahan tenaga kerja dari 8 mesin sebanyak 96 ornag terbagi dalam 3 shift adalah :

$$P = A(P/A, 10\%,8)$$

$$= \text{Rp. } -264.960.000(5,33493)$$

$$= \text{Rp. } -1.413.453.053$$

Jadi apabila melakukan penambahan mesin akan mengeluarkan ongkos selama 8 tahun (sesuai umur ekonomis mesin) sebesar :

$$P = \text{Rp. } -1.933.799.200 - \text{Rp. } 1.413.543.053$$

$$= \text{Rp. } -3.347.342.253$$

Artinya disini jika melakukan penambahan 8 mesin berikut penambahan tenaga kerjanya, maka akan mengeluarkan ongkos sebesar Rp. 3.347.342.253.

Bila dilihat dari hasil perhitungan dalam analisa bahwa penambahan mesin sebanyak 8 buah perusahaan akan mengeluarkan ongkos Rp. 3.347.342.253 selama umur ekonomis mesin selama umur 8 tahun. Sedangkan bila makloon, perusahaan akan mngeluarkan ongkos dalam waktu 8 tahun mendatang sesuai umur ekonomis mesin yang diusulkan akan membayar ke perusahaan lan sebanyak Rp. 13.760.772.110.

Dari hal tersebut, sesuai analisa dalam perhitungan langkah terbaik untuk dilakukan perusahaan dalam menekan ongkos produksi

yaitu dengan menambah mesin yang semula 5 mesin menjadi 13 mesin.

Karena perbandingan antara ongkos penambahan mesin yang jauh lebih kecil dibanding dengan melakukan makloon seperti sistem sekarang, merupakan suatu keuntungan yang lebih baik didalam pemilihan alternatif ini. Oleh karena itu dengan meminimumkan ongkos produksi berarti perusahaan tersebut mampu dalam menekan biaya produksinya. Dengan demikian perusahaan akan mengurangi ongkos produksi selama 8 tahun sebesar Rp. 10.412.430.150

Kemungkinan lain jika jumlah pesanan yang semakin bertambah dari tahun ke tahunnya, maka dalam melakukan penambahan mesin tidak terpengaruhi pada usulan ini, hal ini karena faktor ongkos melakukan makloon perunitnya setiap periode mengalami kenaikan.

Pada bagian akhir dari penulisan ini, penulis akan mencoba mengambil kesimpulan yang berdasarkan dari pembahasan dan uraian yang telah dilakukan sebelumnya. Yang juga akan dikemukakan beberapa saran yang dikiranya dapat digunakan oleh perusahaan dalam menjalankan kegiatan produksinya.

## **Kesimpulan**

Berdasarkan dari hasil perhitungan dalam pengolahan data serta pemecahannya, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

Pola kedatangan (pesanan) dengan rata-rata kedatangan 12,98 ton perhari dan jumlah unit yang dilayani dengan rata-rata 0,92 ton perhari keduanya mengikuti distribusi poisson. Dengan pola kedatangan yang jauh lebih besar dari jumlah unit lainnya, maka dalam hal ini perlu dilakukan penambahan sebanyak 8 mesin. Sehingga dengan yang diusulkan menjadi 13

mesin yang ada sekarang akan jauh lebih produktif

Melakukan penambahan menjadi 13 mesin yang diusulkan dapat mengurangi jumlah antrian dalam sistem antrian yang ada. Yang jelasnya perusahaan akan mampu melayani jumlah unit yang dengan rata-rata kedatangan seperti saat sekarang untuk dilayani tanpa melakukan makloon.

Jika perusahaan melakukan makloon seperti sistem sekarang yang dilakukan akan memperbesar ongkos produksi tahap selanjutnya.

Dengan melakukan penambahan mesin maka dengan sendirinya akan menambah tenaga kerja yang sehingga akan mengurangi jumlah pengangkutan.

## **6.2.Saran-saran**

Dari kedua alternatif yang ada yaitu melakukan penambahan mesin dan melanjutkan sistem yang ada (makloon ke perusahaan lain) untuk dapat memecahkan masalah yang dihadapi oleh perusahaan, maka disarankan bahwa untuk alternatif satu (penambahan mesin sebanyak 8) merupakan alternatif yang paling ekonomis. Alternatif ini akan lebih produktif jika dibandingkan dengan alternatif yang kedua (makloon ke perusahaan lain).

Berdasarkan pengamatan penulis serta melihat hasil produksi dari ke-3 shift, bahwa terlihat kemampuan tiap shift nya berbeda beda. Jelasnya shift satu (pagi) dan shift dua (siang) itu lebih baik jika dibandingkan dengan shift tiga (malam). Dari hal ini lah perlu penwasan yang lebih ketat. Dalam kegiatan produksi lainnya.

Dengan melakukan penambahan mesin dengan sendirinya dapat menambahkan tenaga kerja serta dapat mengurangi tingkat pengangguran.

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis data, maka dapat disimpulkan bahwa

pembelajaran kewirausahaan berada pada kategori tinggi dan mampu meningkatkan minat berwirausaha mahasiswa siswa berada pada kategori sangat tinggi. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa hipotesis yang diajukan yaitu pembelajaran kewirausahaan memiliki pengaruh positif dan signifikan terhadap minat berwirausaha siswa di era revolusi 4.0 terbukti diterima. Hal ini menunjukkan bahwa pembelajaran kewirausahaan akan mempengaruhi minat berwirausaha mahasiswa, sehingga pentingnya mahasiswa untuk mengikuti pembelajaran kewirausahaan di kampus STEI NU dan UNINUS dengan baik di era revolusi 4.0 ini agar memiliki minat berwirausaha mengingat di era revolusi 4.0 ini salah satu *skill* yang harus dimiliki oleh siswa adalah *enterpreneurship*.

Berdasarkan hasil penelitian di atas penulis

memberikan rekomendasi sebagai berikut 1) bagi mahasiswa, sebaiknya perlu mengikuti pembelajaran kewirausahaan dengan baik untuk menambah

pengetahuan dan keterampilan terkait kewirausahaan, selain itu siswa harus mengikuti pelatihan-pelatihan kewirausahaan memiliki minat dalam berwirausaha. 2) bagi pihak kampus STEI NU dan UNINUS, dapat memberikan pembelajaran kewirausahaan kepada siswa dengan baik tidak hanya secara teori tetapi juga secara praktik seperti mengadakan program magang dan pelatihan kewirausahaan dengan menjalin kerjasama dengan stakeholder-stakeholder yang berkaitan dengan dunia usaha.

## PUSTAKA ACUAN

Adnyana, I. G. L. A., & Purnami, N. M. (2016). Pengaruh pendidikan kewirausahaan, self efficacy dan locus of control pada niat

berwirausaha. E-Jurnal Manajemen Universitas Udayana, 5(2).

Al Idrus, S. (2017). Strategi pembelajaran kewirausahaan: aplikasi pembelajaran mata kuliah kewirausahaan di perguruan tinggi.

Aprilianty, E. (2012). Pengaruh kepribadian wirausaha, pengetahuan kewirausahaan, dan lingkungan terhadap minat berwirausaha siswa SMK. Jurnal pendidikan vokasi, 2(3).

Basri, I. Y., Faiza, D., Nasir, M., & Nasrun, N. (2019). Implementasi Pembelajaran Berbasis Produk Dalam Rangka Menyiapkan Lulusan Smk Menjadi Wirausahawan Muda. INVOTEK: Jurnal Inovasi Vokasional dan Teknologi, 19(1), 43-52.

Budy, D. A. (2017). Pengaruh Pendidikan Kewirausahaan dan Motivasi Kewirausahaan Terhadap Keterampilan Berwirausaha Mahasiswa Universitas 17 Agustus 1945 Jakarta. Journal For Business and Entrepreneurship, 1(1).

Danuhadimedjo, R.D. 2008. Kewiraswastan dan Pembangunan. Bandung : Alfabeta.

Guzmán-Alfonso, C., & Guzmán-Cuevas, J. (2012). Entrepreneurial intention models as applied to Latin America. Journal of Organizational Change Management, 25(5), 721-735.

Handaru, A. W. (2014). Pengaruh Sikap, Norma Subjektif, dan Efikasi Diri terhadap Intensi Berwirausaha Mahasiswa Magister Management (Kajian Empiris pada Sebuah Universitas Negeri. Jurnal Universitas Paramadina, 11(2), 1046-1061.

Ilozor, B., Sarki, A., Hodd, M., Heinonen, J., & Poikkijoki, S. A. (2006). An entrepreneurial-directed approach to entrepreneurship education: mission impossible?. Journal of management development.

- Kirkley, W. W. (2016). Entrepreneurial behaviour: the role of values. *International Journal of Entrepreneurial Behavior & Research*.
- Krueger Jr, N. F., Reilly, M. D., & Carsrud, A. L. (2000). Competing models of entrepreneurial intentions. *Journal of business venturing*, 15(5-6), 411-432.
- Koranti, K. (2013). Analisis Pengaruh Faktoreksternal Dan Internal Terhadap Minat Berwirausaha. *Prosiding PESAT*, 5.
- Krueger, N. F. (2003). The cognitive psychology of entrepreneurship. In *Handbook of entrepreneurship research* (pp. 105-140). Springer, Boston, MA.
- Lepoutre, J., Justo, R., Terjesen, S., & Bosma, N. (2013). Designing a global standardized methodology for measuring social entrepreneurship activity: the Global Entrepreneurship Monitor social entrepreneurship study. *Small Business Economics*, 40(3), 693-714.
- Mahfud, T. (2012). Praksis pembelajaran kewirausahaan pada unit produksi jasa boga. *Jurnal Pendidikan Vokasi*, 2(1).
- Majdi, M. Z. (2012). Pengaruh Pembelajaran Kewirausahaan, Internalisasi Nilai Kewirausahaan di Keluarga dan Motivasi Minat Berwirausaha. *Educatio*, 7(2), 1-15.
- Marini, C. K., & Hamidah, S. (2014). Pengaruh self-efficacy, lingkungan keluarga, dan lingkungan sekolah terhadap minat berwirausaha siswa SMK jasa boga. *Jurnal Pendidikan Vokasi*, 4(2).
- Mauer, R., Neergaard, H., & Linstad, A. K. (2017). Self-efficacy: Conditioning the entrepreneurial mindset. In *Revisiting the entrepreneurial mind* (pp. 293-317). Springer, Cham.
- Minniti, M., & Bygrave, W. (2001). A dynamic model of entrepreneurial learning. *Entrepreneurship theory and practice*, 25(3), 5-16.
- Mulyani, E. (2014). Pengembangan Model Pembelajaran Berbasis Projek Pendidikan Kewirausahaan Untuk Meningkatkan Sikap, Minat, Perilaku Wirausaha, Dan Prestasi Belajar Siswa SMK. *Jurnal Cakrawala Pendidikan*, 33(1).
- Rae, D., & Carswell, M. (2001). Towards a conceptual understanding of entrepreneurial learning. *Journal of small business and enterprise development*.
- Siswadi, Y. (2014). Analisis faktor internal, faktor eksternal dan pembelajaran kewirausahaan yang mempengaruhi minat mahasiswa dalam berwirausaha. *Jurnal Ilmiah Manajemen dan Bisnis*, 13(1).
- Sullivan, R. (2000). Entrepreneurial learning and mentoring. *International Journal of Entrepreneurial Behavior & Research*.
- Utami, Y. G. D. (2013). Self efficacy dengan kesiapan kerja siswa sekolah menengah kejuruan. *Jurnal Ilmiah Psikologi Terapan*, 1(1), 40-52.
- Welter, F. (2005). Entrepreneurial behavior in differing environments. In *Local heroes in the global village* (pp. 93-112). Springer, Boston, MA.
- Wibowo, A. (2011). Pendidikan Kewirausahaan (konsep dan strategi). Yogyakarta: Pustaka Pelajar.
- Wibowo, M. (2012). Pembelajaran kewirausahaan dan minat wirausaha lulusan SMK. *Eksplanasi*, 6(2).
- Wicaksono, G., & Nuvriasari, A. (2012). Meningkatkan kinerja umkm industri kreatif melalui pengembangan kewirausahaan dan orientasi pasar: Kajian pada peran serta wirausaha wanita di kecamatan moyudan, kabupaten sleman, propinsi diy. *Jurnal SosioHumaniora*, 3(4).
- Wijaya, T. (2007). Hubungan adversity intelligence dengan intensi berwirausaha (studi

empiris pada siswa SMKN 7 Yogyakarta).  
Jurnal Manajemen dan Kewirausahaan, 9(2),  
117-127.

Zhao, H., Seibert, S. E., & Hills, G. E. (2005).  
The mediating role of self-efficacy in the  
development of entrepreneurial intentions.  
Journal of applied psychology, 90(6), 1265.