



**FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PERKEMBANGAN
INDUSTRI BATIK DI KAWASAN SENTRA BATIK
LAWEYAN SOLO**

SKRIPSI

Diajukan Dalam Rangka Menyelesaikan Studi Strata I

Untuk Mencapai Gelar Sarjana Pendidikan

Oleh :

Nama : Siswanti

NIM : 5444000038

Program Studi : PKK/ Konsentrasi Tata Busana S1

Jurusan : Teknologi Jasa dan Produksi

**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG**

2007

HALAMAN PENGESAHAN

Skripsi dengan judul “**FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PERKEMBANGAN INDUSTRI BATIK DI KAWASAN SENTRA BATIK LAWEYAN SOLO**” ini telah dipertahankan di hadapan sidang Panitia Ujian Skripsi Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang Pada:

Hari : Senin
Tanggal : 19 Februari 2007

Panitia Ujian Skripsi,

Ketua

Sekrteraris

Dra. Dyah Nurani S, M.Kes
NIP.131764485

Dra Erna Setyowati, M.Pd
NIP. 131570062

Ketua Penguji

Dra. Marwiyah, M.Pd
NIP.131404310

Anggota Penguji I

Dra. Urip Wahyuningsih, M.Pd
NIP.131948769

Anggota Penguji II

Dra. Maonah Rachmadi, M.Pd
NIP. 130219373

Mengetahui,
Dekan Fakultas Teknik UNNES

Prof. Dr. Soesanto
NIP.130875753

ABSTRAK

Siswanti. 2007, **"FAKTOR - FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PERKEMBANGAN INDUSTRI BATIK DI KAWASAN SENTRA BATIK LAWEYAN SOLO"**. Skripsi. PKK Konsentrasi Tata Busana S1. Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi. Fakultas teknik. Universitas negeri Semarang. Pembimbing: I. Dra. Marwiyah, MPd.dan II Dra. Urip Wahyuningsih, MPd

Kata Kunci : Perkembangan, Industri batik, Laweyan Solo.

Industri batik di kawasan sentra batik Laweyan Solo dalam kegiatan usahanya tidak lepas dari masalah-masalah dalam permodalan, produksi, Sumber daya manusia, pemasaran dan masalah lainnya. Kompleksnya permasalahan yang dihadapi merupakan faktor yang mempengaruhi perkembangan industri batik. Hal ini yang melatarbelakangi untuk diadakan penelitian. Permasalahan yang diungkap dalam penelitian ini adalah : 1) Faktor-faktor apa sajakah yang mempengaruhi perkembangan industri batik di Kawasan sentra industri batik Laweyan Solo? 2) Seberapa besar faktor-faktor tersebut mempengaruhi perkembangan industri batik di Kawasan sentra industri batik Laweyan Solo? 3) Bagaimanakah upaya pemerintah dalam mengembangkan usaha batik di Kawasan sentra industri batik Laweyan Solo? Tujuan penelitian ini untuk mengetahui: 1) faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi perkembangan industri batik di Kawasan sentra industri batik Laweyan Solo. 2) Seberapa besar faktor-faktor tersebut mempengaruhi perkembangan industri batik di Kawasan sentra industri batik Laweyan Solo. 3) Upaya apa sajakah yang dilakukan pemerintah dalam mengembangkan usaha batik di Kawasan sentra industri batik Laweyan Solo.

Penelitian ini merupakan penelitian dengan pendekatan deskriptif kuantitatif karena hasil penelitian ini disajikan secara deskripsi dengan angka-angka statistik. Populasi penelitian ini adalah semua industri batik yang ada di kawasan kampung batik Laweyan Solo yang berjumlah 24 industri, populasi ini sekaligus sebagai sampel penelitian. Variabel yang diteliti yaitu faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri batik meliputi faktor manajemen keuangan dan permodalan, faktor Produksi, faktor sumber daya manusia, faktor pemasaran. Metode pengumpulan data menggunakan metode kuesioner (angket), dokumentasi, observasi dan wawancara.

Faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri batik meliputi faktor manajemen keuangan dan permodalan, faktor Produksi, faktor sumber daya manusia, dan faktor pemasaran. Modal yang digunakan relatif kecil berkisar antara 1-5 juta didapat dari keluarga dan tabungan pribadi. Kekurangan modal yang dihadapi disebabkan karena syarat-syarat peminjaman yang sulit seperti harus adanya barang jaminan, ijin usaha maupun bukti pembayaran pajak. Manajemen keuangan masih dilakukan dengan pembukuan yang sederhana. Keterampilan membatik yang masih mengandalkan warisan leluhur menjadi kendala dalam faktor produksi dan sumber daya manusia. Persaingan dengan produk serupa dalam harga dan kualitas menjadi permasalahan dalam pemasaran.

Peran pemerintah dalam pengembangan usaha yaitu: 1) Sebagai fasilitator bagi para pengrajin dalam memberikan permodalan dengan menyeleksi terlebih dahulu mana pengrajin dan mana yang bukan pengrajin dalam hal ini adalah pengrajin yang aktif berusaha. 2) Memberikan pelatihan yang berkaitan dengan ketrampilan kerja dan desain produk. 3) Pemerintah memberikan perlindungan hak paten motif batik khas daerah. 4) Pemerintah memberikan penerapan standart mutu produk melalui pelatihan Standart Nasional Indonesia untuk menghadapi persaingan dengan produk batik daerah lain. 5) Pemerintah menerapkan patokan keseragaman harga, hal ini dilakukan untuk menghindari persaingan yang kurang sehat antar pengrajin. 6) Pemerintah juga ikut berperan memperluas pemasaran yaitu melalui terobosan pasar dan pameran pada event-event penting seperti PRPP, SIBEx (*Solo Interntional Batik Exhibition*), Pameran di TMII, POLDA EXPO.

Para pengrajin hendaknya dapat mengalokasikan sebagian keuntungan untuk pengembangan usaha. Selain itu para pengrajin juga hendaknya lebih aktif mengikuti pelatihan yang berkaitan dengan ketrampilan kerja yang diberikan pemerintah karena sebagai sarana untuk mengembangkan usahanya. Pihak pemerintah khususnya Departemen Perindustrian dan Perdagangan hendaknya ikut mengusahakan penetapan suatu kebijakan pemerintah atau strategi-strategi yang mempengaruhi perkembangan industri batik dalam usaha dapat menubuhkembangkan perekonomian daerah.

MOTTO DAN PESEMBAHAN

Motto

1. *“ Impianku adalah semangat usahaku ”*
2. *“ Sesungguhnya sesudah kesulitan itu ada kemudahan, maka apabila kamu telah selesai (urusan), kerjakanlah secara sungguh-sungguh urusan yang lain. Dan hanya kepada tuhanmulah kamu berharap.(Qs. Alam Nashrah 6-8)*
3. *“Kita punya rencana, Allah juga punya rencana. Kalau kita punya keinginan, maka Allah juga punya ketetapan, Tugas kita hanya meluruskan niat dan menyempurnakan ikhtiar, hasil akhirnya kita serahkan kepada Allah SWT”(KH. Abdullah Gymnastiar)*

Persembahan

1. *Kedua orang tuaku, terima kasih atas segala doa, perjuangan, kesabaran, dan pengorbanan demi keberhasilanku.*
2. *Kakaku tercinta(Mas Teguh Try), terima kasih atas segalanya.*
3. *Kedua adikku tersayang (Siswoyo dan Wahyu Sistono)*
4. *Crew Jamparing kost yang selalu mendukungku (Jen&Laily Cs)*
5. *Sahabat-sahabat sejatiku, orang-orang yang mencintaiku dan yang membantu demi kelancaran skripsiku, teman-teman angkatan 2000 Serta almamaterku.*

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya, sehingga peneliti dapat menyelesaikan skripsi dengan judul : **“Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Perkembangan Industri Batik Di Kawasan Sentra Batik Lawean Solo“** dengan baik dan maksimal.

Penyusunan skripsi ini tidak lepas dari bantuan serta kerjasama dan dorongan dari semua pihak yang tidak ternilai harganya. Oleh karena itu peneliti menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar besarnya kepada :

1. Dr. H. Sudijono Sastroatmodjo M. Si, Rektor Universitas Negeri Semarang.
2. Prof. Dr. Soesanto, Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang.
3. Dra. Dyah Nurani S. M.Kes, Ketua Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi Universitas Negeri Semarang.
4. Dra. Marwiyah M.Pd, Dosen Pembimbing I.
5. Dra. Urip Wahyuningsih M. Pd, Dosen Pembimbing II.
6. Dra. Sri Endah Wahyuningsih M. Pd, Dosen wali mahasiswa teknologi Jasa dan Produksi angkatan 2000.
7. Seluruh Dosen Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang.
8. Bapak Abdul Tholib, Kasi Industri kecil dan menengah Dinas perindustrian dan perdagangan kota Surakarta.
9. Sdr. Didik, Sekretaris Forum Pengembangan Kampong Batik Laweyan (FPKBL) Surakarta.

10. Semua pihak yang telah membantu peneliti dalam menyelesaikan skripsi ini yang tidak dapat disebutkan satu persatu.

Akhirnya peneliti berharap semoga skripsi ini bermanfaat bagi peneliti dan semua pihak yang membutuhkan.

Semarang, April 2007

Peneliti

(Siswanti)

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
ABSTRAK	iii
MOTO DAN PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR LAMPIRAN	xvi
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Rumusan Masalah	5
C. Tujuan Penelitian	5
D. Manfaat Penelitian	6
E. Penegasan istilah	7
F. Sistematika Skripsi.....	9
BAB II LANDASAN TEORI	
A. Gambaran Umum Tentang Batik	11
1. Pengertian Batik dan Motif Batik	12

2.	Jenis Batik	13
3.	Susunan Motif Batik	15
4.	Penggolongan Motif Batik	22
5.	Peralatan Membatik	28
6.	Bahan Membatik	31
7.	Proses Membatik.....	35
B.	Batasan Industri.....	41
C.	Klasifikasi Industri	43
D.	Perkembangan Industri	44
1.	Manajemen Pengelolaan Usaha	45
2.	Modal	48
3.	Pelaksanaan Pengelolaan Usaha (Produksi).....	54
4.	Pengelolaan Tenaga Kerja.....	61
5.	Pemasaran	64
E.	Kerangka Berfikir	68

BAB III METODE PENELITIAN

A.	Pendekatan Penelitian	71
B.	Populasi dan Sampe	71
C.	Variabel Penelitian	72
D.	Metode Penelitian	73
E.	Uji Instrumen	74
F.	Metode Analisis Data	78

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian	82
1. Gambaran Umum Daerah Penelitian	82
2. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Perkembangan Industri Batik.....	85
a. Permodalan dan manajemen keuangan	85
b. Produksi	87
c. Tenaga Kerja	91
d. Pemasaran	93
B. Pembahasan.....	95
C. Keterbatasan Penelitian.....	103

BAB V PENUTUP

A. Simpulan	104
B. Saran-saran.....	105

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN-LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
1. Ornamen Meru	16
2. Ornamen Pohon Hayat	16
3. Ornamen Tumbuh-tumbuhan	17
4. Ornamen garuda	18
5. Ornamen Burung	18
6. Ornamen Bangunan	19
7. Ornamen Lidah Api	20
8. Ornamen Naga	20
9. Ornamen Binatang	21
10. Ornamen Kupu-kupu	21
11. Golongan motif banji	23
12. Golongan motif Ganggong	23
13. Golongan motif Ceplok	24
14. Golongan motif nitik atau anyaman	24
15. Golongan motif kawung	25
16. Golongan motif parang	26
17. Motif Semen	27
18. Motif buketan atau terang bulan	28
19. Canting Klowong	29

20. Canting Tembokan	29
21. Canting Cecek	30
22. Canting Ceret	30
23. Gawangan.....	30
24. Skema Proses Produksi batik	40
25. Struktur organisasi suatu perusahaan	50
26. Struktur Organisasi Industri Batik.	51
27. Saluran Distribusi barang Industri.	66
28. Deskriptif Persentase tentang Menejemen Keuangan dan Permodalan di kawasan sentra batik laweyan solo	86
29. Deskriptif Persentase tentang Faktor Produksi Pengrajin Batik di kawasan sentra batik laweyan solo	88
30. Deskriptif Persentase tentang Faktor Tenaga Kerja Pengrajin Batik di kawasan sentra batik laweyan solo	92
31. Deskriptif Persentase tentang Faktor Pemasaran Pengrajin Batik di Kawasan sentra batik laweyan solo.....	94
32. Batik Truntum	108
33. Batik Sekar Jagad.....	108
34. Batik Modern	109
35. Batik Kontemporer.....	110
36. Batik Kontemporer.....	110
37. Motif-motif Batik Solo.....	111
38. Proses Pematikan	204

39. Proses Penghilangan lilin/pelorodan	205
40. Proses Pewarnaan (Mencolet)	205
41. Proses Pengkanjian	206
42. Proses Pencucian	206
43. Proses Penjemuran	207
44. Proses Pengemasan dan Sortir	208
45. Proses Pembuatan Batik Cap	208
46. Show Room	209

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
1. Pengelompokan industri menurut BPS	43
2. Penggolongan industri menurut jumlah tenaga kerja.....	44
3. Perkembangan Industri Kota Surakarta	45
4. Tabel contoh perkiraan kebutuhan modal	49
5. Tabel Contoh Daftar Inventaris.....	57
6. Tabel Contoh Buku Harian	58
7. Tabel Contoh Buku Kas	58
8. Tabel Contoh Penjualan	58
9. Tabel Contoh Pembelian.....	58
10. Tabel Contoh Harga Jual.....	58
11. Tabel kriteria persentase	81
12. Jumlah penduduk menurut usia di kelurahan laweyan kecamatan laweyan Surakarta.	83
13. Jumlah penduduk menurut tingkat pendidikan di kelurahan laweyan kecamatan laweyan Surakarta.....	84
14. Jumlah penduduk menurut mata pencaharian di kelurahan laweyan kecamatan laweyan surakarta.....	84
15. Rangkuman Deskriptif Persentase tentang Menejemen Keuangan dan Permodalan Pengrajin Batik di Kawasan Sentra Batik Laweyan Solo	86
16. Rangkuman Deskriptif Persentase tentang Faktor Produksi Pengrajin Batik di kawasan sentra batik laweyan solo.....	88

17. Rangkuman Deskriptif Persentase Observasi Proses Pembuatan Batik Pengrajin Batik di kawasan sentra batik laweyan solo.....	90
18. Rangkuman Deskriptif Persentase tentang Faktor Tenaga Kerja (SDM) Pengrajin Batik di kawasan sentra batik laweyan solo91
19. Rangkuman Deskriptif Persentase tentang Faktor Pemasaran Pengrajin Batik di kawasan sentra batik laweyan solo.....	.93

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran	Halaman
1. Motif Batik Tradisional.....	108
2. Motif Batik Modern	109
3. Motif Batik Kontemporer.....	110
4. Motif - motif Batik Solo	111
5. Macam Isen – isen.....	113
6. Tabel Kisi – Kisi Instrumen	114
7. Tabel Standar Pengukuran Angket	116
8. Pedoman Penskoran Angket	139
9. Tabel Kisi-kisi Wawancara	150
10. Pedoman Wawancara	151
11. Uji Validitas dan Reliabilitas Angket	153
12. Perhitungan Validitas dan Reliabilitas Angket	156
13. Tabulasi Skor Hasil Rating	157
14. Tabel Kerja Perhitungan Reliabilitas Hasil Rating (Observasi)	158
15. Angket Penelitian	160
16. Lembar Observasi Penelitian	179
17. Kriteria Lembar Observasi.....	181
18. Data Hasil Penelitian.....	186
19. Contoh perhitungan Deskripsi Prosentase	191

20. Hasil Wawancara	192
21. Daftar Nama Responden	196
22. Peta Wilayah Kelurahan Laweyan	198
23. Peta Potensi Batik Laweyan	199
24. Keputusan Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang tentang Penetapan Dosen Pembimbing Skripsi/TA Mahasiswa	200
25. Surat Permohonan Ijin Penelitian	201
26. Surat Pengantar Penelitian	202
27. Surat Keterangan Selesai Penelitian.....	203
28. Dokumentasi Penelitian	204

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah.

Batik sebagai bagian dari budaya Jawa boleh dikatakan masih cukup kuat keberadaannya ditengah masyarakat, karena batik telah diangkat sebagai pakaian nasional yang mempunyai ciri khas dan menunjukkan identitas bangsa, dikenakan oleh pejabat maupun masyarakat luas dalam berbagai acara resmi, bila ditelaah secara mendalam batik menjadi gebyar dan tak lebih dari sekedar pakaian saja. Karena batik merupakan “Uwuh pangolahing budi” leluhur Jawa yang maksudnya batik mengandung filsafat yang mendalam yang memberikan ajaran kebaikan (Kalinggo Honggopuro,2002:V).

Kenyataannya batik yang bernilai seni tinggi pada awalnya merupakan produk kerajinan tangan. Berfungsi sebagai benda keperluan adat atau berfungsi sakral, kini batik sudah dianggap sebagai benda pakai sehari-hari yang fungsinya lebih praktis terutama bahan sandang. Pergeseran fungsi yang drastis ini, antara lain mengakibatkan banyak bermunculan sentra industri kerajinan batik, baik dalam skala besar maupun skala kecil.

Industri kecil dan menengah (IKM) termasuk industri kerajinan dan industri rumah tangga yang perlu dibina menjadi usaha yang semakin efisien dan mampu berkembang mandiri, meningkatkan pendapatan masyarakat, membuka lapangan kerja dan makin mampu meningkatkan peranannya

dalam menyediakan barang dan jasa serta berbagai komponen baik untuk keperluan pasar dalam negeri maupun luar negeri. Di Indonesia IKM juga sangat berperan walaupun pada awalnya lebih dilihat sebagai sumber penting kesempatan kerja dan motor penggerak utama dalam pembangunan ekonomi di daerah pedesaan, di luar sektor pertanian. Tetapi seiring dengan proses globalisasi dan perdagangan bebas, IKM kini merupakan salah satu sumber penting peningkatan ekspor non migas (Tulus tambunan,2002:1).

Keberadaan industri kecil di Indonesia masih terjamin dan potensial untuk berkembang, terutama perusahaan kecil di daerah pedesaan (Marbun, 1993:27). Perusahaan kecil di Indonesia dilihat dari potensi dan keberadaannya ada harapan untuk berkembang. Hal ini didukung usaha mereka untuk mengembangkan usaha perusahaan dengan cara membuka diri dan memperbaharui diri serta menyesuaikan gerak hidup usahanya dengan dasar-dasar manajemen mutakhir (Marbun:1993:31).

Solo menjadi sentral budaya jawa di Jawa tengah. Seni batik tulis juga sangat terkenal di daerah Solo, hingga sempat marak istilah perang usaha batik. Hal ini dikarenakan sesama pengusaha batik saling bersaing untuk mendapatkan keuntungan sebanyak-banyaknya, misal seorang pengusaha batik akan menjual batik dengan kualitas sama tetapi harganya lebih murah bila dibandingkan dengan pengusaha yang lain. Sentra industri batik Solo yang terbesar di daerah laweyan. Kampung Laweyan merupakan salah satu kampung yang ada di kecamatan Laweyan. Menurut Badan Pusat Statistik

Kota Surakarta pada tahun 2002, Kampung Laweyan yang luasnya 0,248 kilometer persegi berpenduduk 2.2425 jiwa (Kompas, 27 September 2004).

Di kawasan laweyan ada kampung Laweyan, Tegal Sari, Tegal Ayu, Batikan, dan Jongke, yang penduduknya banyak yang menjadi produsen dan pedagang batik, sehingga pada tahun 1912 didirikanlah Syarekat Dagang Islam (SDI) yaitu asosiasi pedagang batik pribumi pertama, ([http://JawaPalace.org//Kota Solo. Wikipedia.htm](http://JawaPalace.org//Kota_Solo.Wikipedia.htm). access 22september 2005)

Kurang lebih 95% pengrajin batik yang ada di kelurahan Laweyan hingga sekarang masih bertahan walau produk yang dihasilkan mengalami pasang surut. Kemampuan yang dilakukan oleh pengrajin batik tulis untuk bisa mempertahankan produknya sampai sekarang ini disebabkan karena modal yang disediakan tidak terlalu besar berkisar antara 1-5 juta rupiah, tenaga kerja yang digunakanpun juga tidak terlalu banyak antara 5-20 orang.

Disamping itu pemerintah mulai memberi perhatian pada batik tulis yang dihasilkan oleh pengrajin batik tulis di Laweyan. Perhatian pemerintah itu diwujudkan pada tahun 2005 dengan dicanangkannya hari kamis sebagai hari batik yang setiap instansi pemerintah diwajibkan mengenakan busana batik. Hal tersebut dilakukan untuk memasyarakatkan batik tulis dikalangan masyarakat umum. ([www. Suara Merdeka. Com / harian / 0504 / 20 / Nas 25.htm](http://www.SuaraMerdeka.Com/harian/0504/20/Nas25.htm). 4k PNS wajib kenakan batik, 27 maret 2006),

Sejauh ini, sebagian besar pengusaha batik memperoleh omzet Rp 10 juta–Rp 15 juta per bulan, meski ada juga yang beromzet puluhan milyar pertahunnya. Dari jumlah tenaga kerja, seluruh pengusaha masih tergolong usaha kecil menengah (UKM) karena mempekerjakan tidak lebih dari 100 orang. (<http://www.gkbi.info/> Batik Laweyan Minim Inovasi, 22 september 2005).

Permasalahan paling sulit yang sedang dihadapi oleh pengrajin batik tulis adalah keterbatasan modal. Kekurangan modal yang dihadapi oleh para pengrajin batik disebabkan oleh keterbatasan fasilitas-fasilitas perkreditan khususnya yang diberikan oleh lembaga keuangan formal (bank) maupun lembaga non bank seperti Kredit Usaha Kecil (KUK), Koperasi. Kesulitan untuk memperoleh pinjaman disebabkan jaminan (agunan) yang kurang.

Industri kecil dan menengah dalam kegiatan usahanya tidak lepas dari masalah-masalah yang dihadapi, antara lain masalah persaingan modal, pemasaran, pengadaan bahan baku, sumber daya manusia.

Alasan dalam penelitian tentang faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri batik di kawasan sentra batik Laweyan, Solo adalah :

1. Dari beberapa industri batik yang gulung tikar masih ada industri batik yang masih tetap bertahan dan eksis berkembang sampai saat ini bahkan mampu meningkatkan hasil produksinya.
2. Industri batik diusahakan penduduk sebagai mata pencaharian pokok yang mempunyai peranan penting dalam peningkatan pendapatan

keluarga serta membuka kesempatan kerja dan banyak menyerap tenaga kerja khususnya penduduk disekitar kecamatan Laweyan.

3. Adanya program pencanangan kampung batik Laweyan oleh Pemerintah.

Dari ketiga alasan diatas membuat peneliti tertarik untuk melaksanakan penelitian pada usaha industri batik di kawasan sentra industri batik Laweyan, Solo.

B. Rumusan Masalah.

Permasalahan yang dapat dirumuskan berdasarkan latar belakang diatas adalah :

1. Faktor-faktor apasajakah yang mempengaruhi perkembangan industri batik di Kawasan sentra industri batik Laweyan Solo ?
2. Seberapa besarkah faktor-faktor tersebut mempengaruhi perkembangan industri batik di Kawasan sentra industri batik Laweyan Solo ?
3. Bagaimanakah upaya pemerintah dalam mengembangkan usaha batik di Kawasan sentra industri batik Laweyan Solo ?

C. Tujuan Penelitian.

Penelitian ini bertujuan untuk :

1. Mengetahui faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi perkembangan industri batik di Kawasan sentra industri batik Laweyan Solo.
2. Mengetahui seberapa besar faktor-faktor tersebut mempengaruhi perkembangan industri batik di Kawasan sentra industri batik Laweyan Solo.

3. Mengetahui upaya apasaja yang dilakukan pemerintah dalam mengembangkan usaha batik di Kawasan sentra industri batik Laweyan Solo.

D. Manfaat Penelitian.

Hasil Penelitian ini diharapkan dapat:

1. Bagi Pemerintah :
 - a. Memberikan masukan kepada pemerintah dalam mengambil kebijakan untuk membina industri kecil.
 - b. Pelestarian seni batik, dengan memotivasi kehidupan batik di masyarakat, sehingga batik lebih dikenal oleh masyarakat luas.
2. Bagi Perusahaan:

Sebagai masukan industri-industri sejenis khususnya industri batik di Kawasan sentra industri batik Laweyan Solo.
3. Bagi Peneliti dan Pembaca:

Menambah pengetahuan dan memperluas wawasan bagi peneliti dan pembaca mengenai perkembangan industri batik di Kawasan sentra industri batik Laweyan Solo.
4. Bagi Prodi PKK, Konsentrasi Tata busana Jurusan Teknologi Jasa dan Produksi Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang.
 - a. Sebagai masukan dalam mata kuliah disain tekstil khususnya masalah batik.
 - b. Dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan untuk penelitian dengan topik yang sama tetapi populasi yang berbeda.

E. Penegasan Istilah.

Penegasan istilah ini bertujuan untuk memberikan gambaran secara jelas mengenai judul skripsi yaitu untuk memperjelas pengertian istilah-istilah di dalamnya.

1. Faktor-faktor.

Faktor-faktor adalah sesuatu hal (keadaan, Peristiwa dsb) yang ikut menyebabkan (mempengaruhi) terjadinya sesuatu (W.J.S. Poerwadarminta, 2002:279)

Faktor-faktor yang dimaksud dalam penelitian ini adalah hal-hal yang mempengaruhi terjadinya ketahanan dan perkembangan usaha batik di kawasan sentra industri batik Laweyan Solo, sehingga tetap eksis sampai sekarang. Faktor-faktor tersebut seperti: faktor manajemen, faktor bahan baku, faktor modal, faktor tenaga kerja dan pemasaran.

2. Pengaruh

Pengaruh adalah daya yang ada atau yang timbul dari sesuatu (orang, benda dan sebagainya) yang berkuasa (ghaib dan sebagainya) (W.J.S.Poerwadarminta, 2002:731). Jadi yang dimaksud dengan pengaruh dalam penelitian ini adalah sumber daya manusia yang mempengaruhi, sehingga usaha batik di kawasan sentra industri batik Laweyan Solo mempunyai ciri khas tertentu yang tidak dimiliki oleh pengrajin batik di daerah lain.

3. Perkembangan.

Perkembangan adalah perihal berkembang. (W.J.S.Poerwadarminta, 2002:731). Jadi yang dimaksud perkembangan disini adalah berkembang atau menjadi besarnya produksi batik yaitu dengan naiknya nilai produksi dan meningkatnya keuntungan.

4. Sentra Industri Batik

Sentra adalah tempat yang terletak ditengah-tengah; Pusat (Kota, Industri, Pertanian, dsb). (W.J.S.Poerwadarminta, 2002:1040) Industri adalah perusahaan untuk membuat atau menghasilkan barang-barang. (W.J.S Poerwadarminta, 2002 :380). Batik adalah kain yang bergambar (bercorak, beragi) yang pembuatannya dengan cara tertentu (mula-mula ditulis atau ditera dengan lilin/diwarnakan dengan soga). (W.J.S.Poerwadarminta, 1996:96)

Jadi sentra industri batik yang dimaksud dalam penelitian ini adalah kawasan pusat industri yang memproduksi barang berupa batik.

5. Laweyan, Solo

Kampung Laweyan yang sejak ratusan tahun lalu dikenal sebagai Sentra batik di Solo. Kawasan itu terletak di kelurahan Laweyan, Kecamatan laweyan, tepatnya ditenggara kota solo, dipinggir sungai Kabaran yang merupakan berbatasan dengan kabupaten Sukoharja.

Berdasarkan uraian di atas, maka definisi operasional dari penelitian ini adalah hal-hal yang mempengaruhi perkembangan usaha batik di kawasan pusat industri Laweyan, dimana perkembangan tersebut ditandai dengan meningkatnya nilai produksi yang memiliki ciri khas tertentu yang tidak dimiliki oleh pengrajin batik daerah lain.

F. Sistematika Skripsi.

Sistematika skripsi ini terdiri dari tiga bagian yaitu bagian pendahuluan, bagian isi dan bagian daftar pustaka.

1. Bagian pendahuluan

Bagian pendahuluan ini berisikan halamn judul, halamn pengesahan, halaman motto dan halaman persembahan, kata pengantar, daftar isi, daftar tabel dan daftar lampiran.

2. Bagian isi

Bagian isi terdiri dari 5 Bab yaitu pendahuluan, landasan teori, metode penelitian, hasil penelitian, pembahasan dan penutup.

BAB I : Pendahuluan

Bab ini berisikan tentang tentang latar belakang masalah, penegasan istilah, permasalahan, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistimatika skripsi.

BAB II : Landasan teori

Bagian ini berisikan teori-teori yang menjadikan landasan dalam kegiatan penelitian mencakup teori tentang : gambaran umum tentang batik, batasan industri, klasifikasi industri, perkembangan industri. Landasan teori ini digunakan sebagai landasan berfikir untuk melaksanakan penelitian dan di gunakan sebagai pedoman dalam melaksanakan penelitian.

BAB III : Metodologi Penelitian

Bab ini membahas tentang populasi dan sampel penelitian, variabel penelitian, metode dan alat pengumpul data, validitas, reliabilitas, dan teknik analisis data.

BAB IV : Hasil Penelitian dan pembahasan

Pada bab ini disajikan analisis data yang diperoleh kemudian data tersebut dapat menunjukkan mengenai hasil penelitian.

BAB V : Penutup

Bab ini berisikan rangkuman hasil penelitian yang ditarik kesimpulan dari analisis data dan pembahasan. Saran berisi perbaikan yang berkaitan dengan penelitian

3. Bagian Akhir

Bagian ini berisikan buku-buku yang digunakan sebagai rujukan dalam penulisan skripsi dan lampiran-lampiran yang mendukung isi skripsi.

BAB II

LANDASAN TEORI

A. GAMBARAN UMUM TENTANG BATIK

Seni batik merupakan salah satu kesenian khas Indonesia yang sudah berabad-abad lamanya hidup dan berkembang, sehingga merupakan salah satu bukti peninggalan sejarah budaya bangsa Indonesia. Mulanya seni batik dikembangkan oleh para bangsawan istana Jawa yang sangat mencintai seni batik, dan merupakan suatu karya seni dari hasil bentuk ungkapan rasa keindahan yang dikerjakan secara teliti dan terperinci oleh manusia serta mempunyai keanggunan tersendiri.

Batik telah berkembang di Indonesia berkat penghargaan dan kebanggaan rakyat Indonesia sendiri terhadap kerajinan dan seni batik. Sekarang ini batik sudah dijadikan busana nasional, batik juga telah digunakan untuk acara-acara resmi di instansi pemerintah maupun upacara adat atau perkawinan.

Kenyataan tersebut patut dibanggakan sebab dengan demikian karya seni batik Indonesia semakin bermunculan mengikuti kebutuhan dan perkembangan selera konsumen yang beraneka ragam baik dari dalam maupun dari luar negeri. Saat ini batik banyak dipublikasikan baik melalui media cetak maupun elektronik seperti seperti pada pagelaran-pagelaran. Para desainerpun menciptakan desain busana banyak menggunakan bahan

batik. Dengan demikian menarik minat masyarakat sebagai pakaian sehari-hari, pakaian kerja, pakaian pesta dan acara-acara resmi lainnya.

1. Pengertian Batik dan Motif Batik

Hamzuri, (1994 : vi) berpendapat bahwa batik merupakan lukisan atau gambar pada kain mori yang dibuat dengan menggunakan alat bernama canting. Pendapat ini hampir sama dikatakan oleh Nian S Djumeno (1990:1) yang mengatakan bahwa batik pada dasarnya sama dengan melukis diatas sehelai kain putih, sebagai alatnya dipakai canting dan bahan melukisnya dipakai malam. Ciri batik juga ditentukan oleh motifnya yang terdiri dari ornamen dan isen-isen.

Pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa pengertian batik adalah suatu seni tulis atau lukis pada bahan sandang berupa tekstil yang bercorak pewarnaan dengan mencoretkan malam pada sehelai kain dengan menggunakan alat berupa canting sebagai penutup untuk mengamankan warna dari pencelupan dan terakhir dilorot guna menghilangkan malam dengan jalan mencelupkan dalam air panas.

Pengertian motif batik adalah suatu kerangka bergambar yang mewujudkan batik secara keseluruhan. Motif batik dapat disebut juga corak batik/pola batik (S.K.Sewan Susanto, 1980:212). Pendapat Didik Riyanto (1997:15) mengatakan bahwa motif merupakan corak,ragam yang mempunyai ciri tersendiri yang menghiasi kain batik.

Pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa motif batik merupakan kerangka / subyek dari keseluruhan gambar, sehingga motif batik sangat menentukan nama terhadap sehelai batik sekaligus sebagai ornamen penghias.

2. Jenis Batik

a. Macam-macam batik

Menurut Murtihadi (1979 : 27) berpendapat bahwa batik digolongkan menjadi 3 macam. Yaitu : Batik tradisional, batik modern, batik kontemporer.

1) Batik Tradisional.

Batik tradisional yaitu batik yang corak dan gaya motifnya terikat oleh aturan-aturan tertentu dan dengan isen-isen tertentu pula tidak mengalami perkembangan atau biasa dikatakan sudah pakem. Contoh gambar dapat dilihat pada lampiran.

2) Batik Modern

Batik modern yaitu batik yang motif dan gayanya seperti batik tradisional, tetapi dalam penentuan motif dan ornamennya tidak terikat pada ikatan-ikatan tertentu dan isen-isen tertentu. Contoh gambar dapat dilihat pada lampiran.

3) Batik Kontemporer

Batik kontemporer yaitu batik yang dibuat oleh seseorang secara spontan tanpa menggunakan pola, tanpa ikatan atau bebas dan merupakan penuangan ide yang ada dalam pikirannya. Sifatnya tertuju pada seni lukis. Contoh gambar dapat dilihat pada lampiran.

b. Macam-macam cara membatik.

Menurut Kalinggo Honggopuro (2002:2) berpendapat bahwa proses membatik dibedakan menjadi dua yaitu batik tulis dan batik cap.

1) Batik Tulis/Batik Carik.

Batik tulis/Batik Carik yaitu kain batik yang proses pengerjaannya menggunakan alat canting untuk memindahkan lilin cair pada permukaan kain guna menutupi bagian-bagian tertentu yang dikehendaki agar tidak terkena zat warna. Yang sebelumnya kain tersebut sudah digambar dengan pensil terlebih dahulu.

2) Batik cap

Batik Cap yaitu kain batik yang pengerjaannya dilakukan dengan cara mencapkan batik cair pada kain atau mori dengan alat cap berbentuk stempel dari plat tembaga sekaligus memindahkan pola ragam hias.

c. Batik Menurut Daerah Pembuatannya.

Nian S. Djoemena (1986 : 7-8) berpendapat bahwa menurut daerah pembatikan dibagi dalam dua kelompok besar, yaitu : Batik *Vorstenlanden*, dan Batik Pesisir.

Batik *Vorstenlanden* yaitu batik dari daerah solo dan yogya, yang ciri-ciri ragam hias bersifat simbolis berlatarkan kebudayaan Hindu-Jawa. Komposisi warna terdiri dari soğan, indigo (biru), hitam dan putih. Contoh Terlampir.

Batik pesisir yaitu batik yang dibuat oleh daerah-daerah diluar Solo dan Yogya, yang ciri ragam hias bersifat naturalis dan dipengaruhi oleh berbagai kebudayaan asing. Komposisi warna beraneka ragam. Contoh Terlampir.

3 Susunan Motif Batik

1. Unsur-unsur Motif Batik.

S.K. Sewan Susanto (1980:261) berpendapat bahwa unsur-unsur motif batik dapat digolongkan menjadi tiga, yaitu:

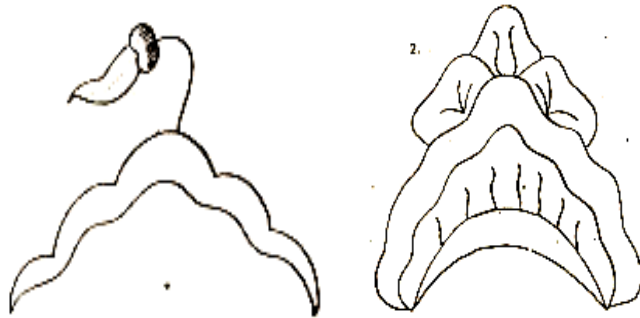
a. Ornamen Utama.

Ornamen utama/pokok adalah suatu ragam hias yang menentukan motif sebuah batik mempunyai makna, sehingga dalam pemberian nama motif batik berdasarkan jiwa dan arti lambang yang ada pada motif tersebut. (S.K. Sewan Susanto,1980:261)

Contoh ornamen pokok/utama ini antara lain : Ornamen Meru, Ornamen pohon hayat, Ornamen Tumbuh-tumbuhan, Ornamen garuda, Ornamen Burung, Ornamen bangunan, Ornamen lidah api, Ornamen naga, Ornamen binatang, Ornamen Kupu-kupu.

1) Ornamen Meru.

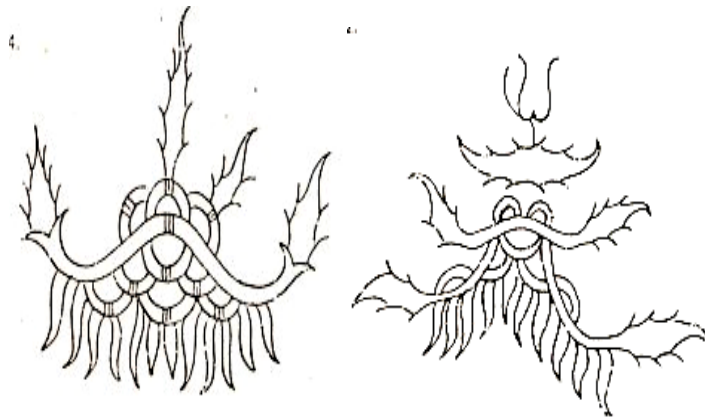
Meru adalah gambaran dari sebuah gunung yang dilihat dari arah samping, menggambarinya sering dirangkai dari tiga gunung yang tengah dibuat menonjol. Dalam paham jawa gunung/meru merupakan puncak gunung yang tinggi sebagai tempat bersemayam para dewa dan melambangkan unsur bumi atau tanah yang dikaitkan dengan tumbuh-tumbuhan hidup ditanah atau dengan bentuk lain untuk keselarasan. Proses hidup diatas tanah disebut “Semi”atau semen.



Gambar 1. Ornamen Meru

2) Ornamen Pohon Hayat

Ornamen pohon hayat biasanya terdapat dalam motif-motif semen berbentuk khayalan dari pohon yang mempunyai sifat perkasa, sakti atau lambang kehidupan yang digambarkan secara lengkap dari batang, dahan, kuncup, daun dan akar.

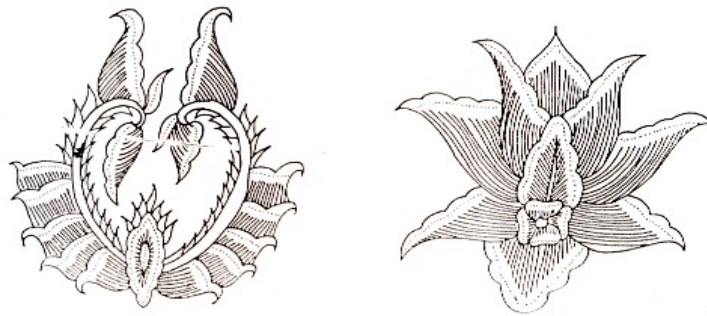


Gambar 2. Ornamen Pohon Hayat

3) Ornamen Tumbuh-tumbuhan

Ornamen Tumbuh-tumbuhan ini bisa merupakan pokok atau ornamen pengisi yang distilir dari daun, kuncup, bunga atau

rangkaian dari daun. Ornamen tumbuhan bentuknya dapat digambarkan semacam tanaman yang menjalar atau lung-lungan. Tumbuh-tumbuhan ini terdapat dalam motif semen atau geometris, karena pentingnya ornamen ini maka motifnya diberi nama sendiri-sendiri misalnya lung anggur, lung pakis, lung gedawung, kembang gempol, pisang bali, kembang pudak, kembang cengkeh dan lain-lain.



Gambar 3. Ornamen Tumbuh-tumbuhan

4) Ornamen garuda

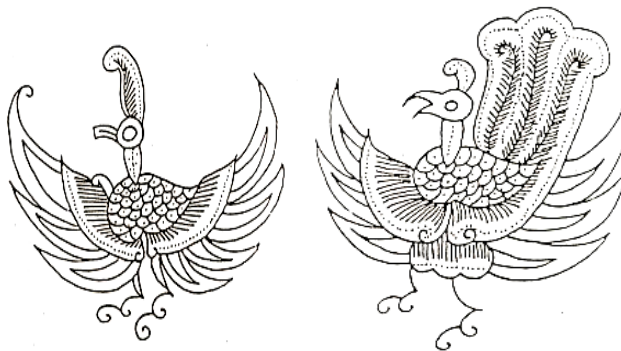
Ornamen garuda menggambarkan keperkasaan dari stilirisasi burung garuda, rajawali dan burung merak. Tiap-tiap daerah bentuknya berbeda-beda, ada yang menggambarkan sayap secara tertutup dan ada yang terbuka. Motif garuda ini sangat terkenal dan menjadi ciri batik indonesia.



Gambar 4. Ornamen garuda

5) Ornamen Burung

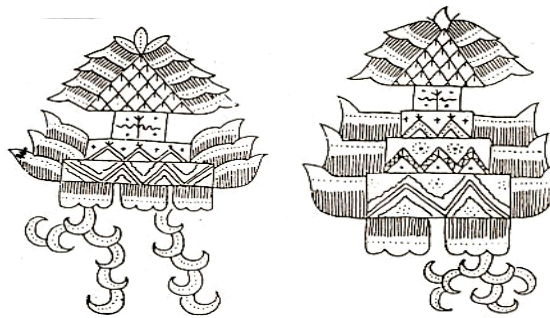
Ornamen Burung merupakan ornamen pokok pada batik semen dan juga sebagai pengisi. Kalau diperhatikan ornamen burung dalam motif batik ada 3 yaitu tipe burung merak, tipe burung phoniex, dan tipe burung khayalan yang berbentuk burung berkepala naga, atau kepala burung tetapi anggota tubuhnya tumbuhan.



Gambar 5. Ornamen Burung

6) Ornamen Bangunan

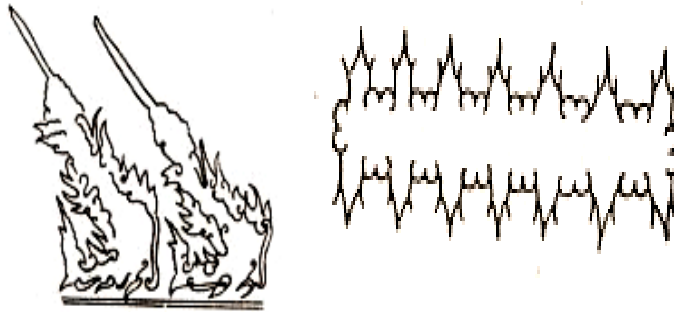
Ornamen Bangunan maksudnya untuk menggambarkan bentuk sebuah rumah yang terdiri dari lantai dan atap, sebagai variasi dari ornamen bangunan terdapat bentuk tumbuhan pada bagian bawah. Variasi lain terdapat pada bagian dasar yang terdapat tiga tingkatan.



Gambar 6. Ornamen Bangunan

7) Ornamen Lidah Api

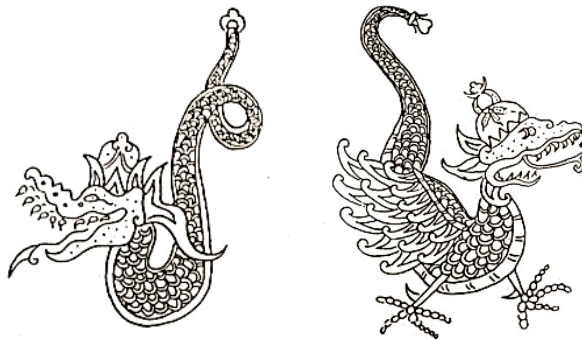
Ornamen Lidah Api terdapat hanya pada motif semen klasik. Ornamen lidah api digambarkan dalam dua macam bentuk yaitu berbentuk deretan nyala api dipergunakan sebagai pinggiriran atau sebagai batas bidang yang bermotif dan yang tidak bermotif, yang kedua digambarkan dalam bentuk deretan ujung lidah api yang berbentuk seperti blumbungan memanjang.



Gambar 7. Ornamen Lidah Api

8) Ornamen Naga

Ornamen Naga adalah khayalan ular besar yang mempunyai kekuatan yang luar biasa dan sakti, berkepala raksasa memakai mahkota, kadang-kadang bersayap, berkaki dan sebagainya.

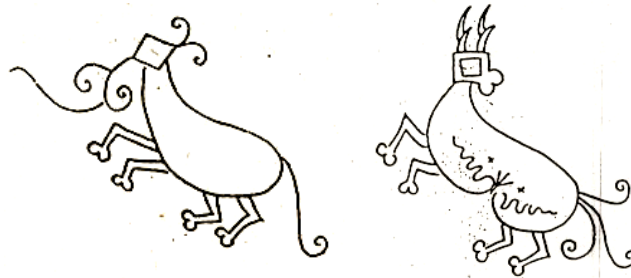


Gambar 8. Ornamen Naga

9) Ornamen Binatang

Ornamen Binatang adalah binatang berkaki empat. Motif ini ada sejak sebelum zaman Hindu Jawa yang digunakan untuk motif-motif suatu hiasan. Binatang yang sering digambarkan

dalam ornamen seni berupa lembu, kijang, gajah bersayap, kuda atau lembu berbelalai.



Gambar 9. Ornamen Binatang

10) Ornamen Kupu-kupu

Ornamen Kupu-kupu merupakan ragam hias yang bentuknya semacam kupu biasanya digambarkan penampang dari sebelah atas punggung pada keadaan terbang, misalnya kumbang, kelelawar, bibis, kwangwung. Binatang ini dikelompokkan dalam ornamen kupu-kupu. Ornamen ini terdapat dalam motif semen dan ceplok yang fungsinya sebagai ornamen atau pengisi bidang.



Gambar 10. Ornamen Kupu-kupu

a. Ornamen tambahan

Ornamen tambahan/isian motif yaitu ornamen yang tidak mempunyai arti dalam pembentukan motif dan berfungsi sebagai pengisi bidang.

b. Isen-isen motif batik

Isen-isen motif batik yaitu unsur-unsur garis dan titik atau ornamen tertentu yang berfungsi sebagai pengisi untuk melengkapi motif secara keseluruhan sehingga menimbulkan keindahan pada motif secara keseluruhan (S.K. Sewan Susanto,1980:231). Isen dapat berbentuk titik dinamakan “cecek” dan garis yang dinamakan “sawut”. Ornamen yang berfungsi sebagai isen berupa cabang-cabang tumbuh-tumbuhan yaitu daun, bunga, dan batang.

4. Penggolongan Motif Batik.

Penggolongan motif batik menurut S.K.Sewan Susanto (1980:215-231) dibagi menjadi tiga golongan yaitu :

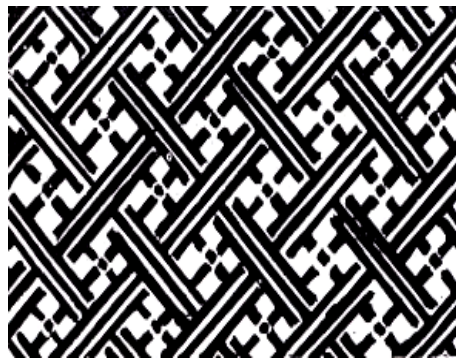
a. Golongan geometris.

Golongan geometris adalah golongan motif yang mudah dibagi-bagi menjadi bagian-bagian yang disebut rapor (S.K.Sewan Susanto,1980:215). Golongan geometris ini dibedakan menjadi dua macam, yaitu pertama yang rapornya berbentuk seperti ilmu ukir biasa, dengan bentuk segi empat, segi empat panjang dan lingkaran. Kedua tersusun dalam garis miring, sehingga rapornya berbentuk belah ketupat.

Motif batik yang tergolong mempunyai rapor segi empat ialah :

1) Golongan motif banji.

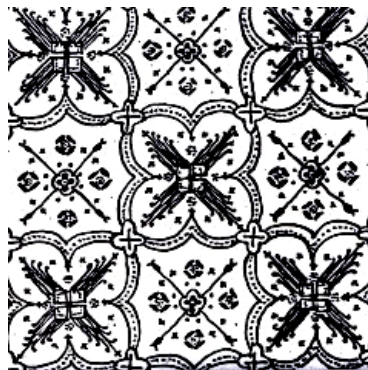
Golongan motif banji yaitu motif yang berdasarkan ornamen swastika. Batik banyumas adalah daerah yang masih membuat motif banji ini, dengan proses bedesan sehingga hanya terdapat warna hitam dan coklat. Motif ini tergolong motif klasik (S.K.Sewan Susanto, 1980:210)



Gambar 11. Golongan motif banji

2) Golongan motif Ganggong.

Golongan motif ganggong sepintas seperti motif ceplok, bedanya motif ganggong berupa garis yang tidak sama panjang, sedang ujung garis yang paling panjang mirip bentuk salib .(S.K.Sewan Susanto, 1980:218)



Gambar 12. Golongan motif Ganggong Paningron

3) Golongan motif Ceplok.

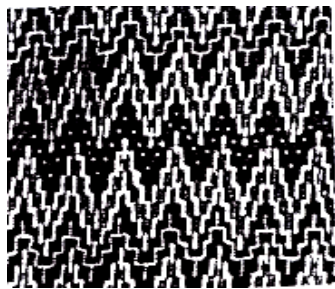
Golongan motif Ceplok adalah motif batik yang didalamnya terdapat gambar-gambar segi empat, lingkaran dan segala variasinya. (S.K.Sewan Susanto, 1980:221). Nama-nama pada motif ceplok di ambil berdasarkan nama penciptanya, Isi ornamen yang di gambarkan dan berdasarkan atas kedaerahan.



Gambar 13. Golongan motif motif Ceplok.

4) Golongan motif nitik atau anyaman.

Golongan motif nitik adalah motif yang tersusun atas garis-garis putus, titik-titik dan variasinya, sehingga motif nitik disebut juga motif anyaman. Motif ini dianggap motif asli dan tergolong motif tua. (S.K.Sewan Susanto,1980:224)

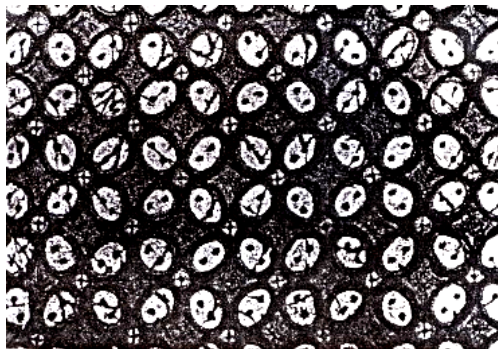


Gambar 14. Golongan motif nitik atau anyaman

5) Golongan motif kawung

Golongan motif kawung yaitu motif yang tersusun dalam bentuk bundar, lonjong atau elips. Susunan memanjang menurut garis diagonal miring kekiri dan kekanan secara berselang seling. (S.K.Sewan Susanto,1980:226). Motif kawung digambarkan berupa lingkaran-lingkaran yang saling berpotongan atau bentuk bulat lonjong yang saling mengarah kesatu titik yang sama. Nama-nama dari motif kawung didasarkan pada besar kecilnya kawung tersebut, misalnya :

- a. Kawung bentuknya kecil-kecil disebut kawung pecis. Pecis adalah nama mata uang dari logam yang paling kecil.
- b. Kawung yang berukuran agak besar disebut kawung bribil. Bribil adalah mata uang logam yang besarnya lebih besar dari picis.
- c. Kawung yang lebih besar dari kawung bribil disebut kawung sen.



Gambar 15. Golongan motif kawung

6) Golongan motif parang dan lereng

Golongan motif parang dan lereng adalah motif-motif yang tersusun menurut garis miring atau diagonal. (S.K.Sewan Susanto, 1980:226). Pada

bidang miring antara dua deret parang yang bertolak belakang digambar deretan segi empat yang disebut mlinjon. Jadi kalau tidak terdapat mlinjon berarti bukan parang tetapi lereng atau liris. KRT.DR. (HC) Kalinggo Honggopuro berpendapat bahwa batik parang dan batik lereng mempunyai ciri-ciri tersendiri yaitu:

1. Ciri Batik Parang

- a. Bentuk lereng diagonal 45^0
- b. Memakai mlinjon
- c. Memakai Sujen
- d. Ada mata gareng

2. Ciri batik Lereng

- a. Bentuk miring diagonal 45^0
- b. Tidak slalu memakai mlinjon, sujen dan mata gareng.
- c. Hanya dibatasi garis lurus
- d. Bisa memakai motif lung-lungan/diselingi dengan bentuk parangan yang disebut glabangan.



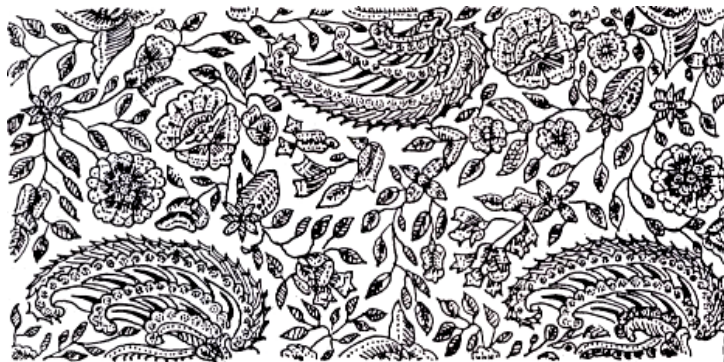
Gambar 16. Golongan motif parang

b. Golongan non geometris.

Golongan non geometris yaitu motif batik yang tersusun atas ornamen tumbuh-tumbuhan, meru, pohon hayat, candi, binatang, burung, garuda ular atau naga, dalam susunan tidak teratur menurut bidang geometris meskipun dalam satu kain batik akan terjadi pengulangan motif tersebut, yang termasuk golongan motif non geometris adalah :

1. Motif Semen.

Motif semen berasal dari bahasa jawa “semi” yang berarti tumbuhnya bagian dari tanaman. Susunan ornamen semen ini terdiri dari tumbuh-tumbuhan, burung, binatang, lar-laran yang disusun dalam komposisi pembagian bidang yang harmonis.



Gambar 17. Motif Semen

2. Motif buketan atau terang bulan.

Motif buketan adalah motif yang mengambil tumbuh-tumbuhan atau bunga-bunga sebagai ornamen hias, digambar secara realistis tanpa distilisasi, disusun meluas memenuhi bidang kain yang terdapat pada kain sarung. Sedangkan motif terang bulan hampir sama dengan motif buketan hanya penempatannya pada ujung kain berbentuk

segitiga yang disebut “tumpal”. Tumpal ini diberi isen-isen motif batik, sedangkan yang diluar bidang tumpal diberi ornamen kecil-kecil yang bertebaran.



Gambar 18. Motif Buketan.

5. Peralatan Membatik

Peralatan yang perlu dipergunakan dalam membatik antara lain :

a. Canting.

Canting adalah alat pokok untuk membatik yang dapat menentukan kriteria suatu hasil kerja apakah bisa disebut batik atau bukan batik. Canting terbuat dari tembaga. Tembaga mempunyai sifat ringan, mudah dilenturkan dan kuat meskipun tipis. Gunanya untuk melukis (memakai cairan “malam”), membuat motif-motif batik yang dikehendaki. Canting terdiri dari cucuk (saluran kecil), dan leleh (tangki). Banyaknya cucuk ada berbagai macam dengan penggunaan yang bervariasi tergantung dari kebutuhan.

Menurut Murtihadi dan Mukminatun (1979:45) macam-macam canting tulis adalah canting klowong, canting tembokan, canting cecek, canting ceret.

1) Canting Klowong

Canting Klowong adalah canting yang dipakai untuk membatik klowongan, canting ini mempunyai ukuran mulut paruh dengan garis tengah 1mm-2mm.

(Gambar 19. Canting Klowong)

2) Canting Tembokan

Canting Tembokan adalah canting yang dipakai untuk membatik tembokan atau memperkuat lilin pada kain agar tidak mudah lepas dengan larutan asam. Lebar mulut paruh antara 1mm-3mm.

(Gambar 20. Canting Tembokan)

3) Canting Cecek atau Sawut.

Canting Cecek atau sawut adalah merupakan canting batik yang dipakai membuat titik dan garis-garis yang halus. Lebar paruh antara $\frac{1}{4}$ mm-1mm

(Gambar 21. Canting Cecek)

4) Canting Ceret.

Canting Ceret dipakai untuk membuat garis ganda yang dikerjakan sekali jalan, besarnya lubang tiap mulut canting kurang lebih 1mm.

(Gambar 22. Canting Ceret)

b. Wajan/grengseng, Anglo/kompor, tepas /kipas

c. Gawangan.

Gawangan adalah perkakas untuk menyangkutkan dan membentangkan mori sewaktu dibatik. Gawangan terbuat dari kayu atau bambu ringan dan kuat agar mudah dipindah-pindah.

(Gambar 23.Gawangan)

d. Bandul.

Bandul adalah benda yang dibuat dari kayu atau batu yang dikantongkan, berfungsi menahan kain yang dibatik agar tidak mudah tergeser akibat tiupan angin/tarikan si pembatik.

e. Taplak, saringan, dingklik

f. Bak celup.

Bak celup digunakan untuk memberi warna pada kain dengan jenis warna tertentu, sehingga besar kecil bak celup serta jumlah bak disesuaikan dengan kebutuhan.

6. Bahan Membatik

Pada industri batik bahan-bahan yang digunakan dalam proses produksi antara lain:

1) Bahan kain.

Bahan kain batik merupakan bahan dasar untuk membuat kain batik. Sebagian besar batik menggunakan bahan mori (katun), karena disamping harganya relatif murah juga mudah diproses. Kualitas batik bisa dibedakan menurut proses pengerjaannya, desain maupun mori yang dipergunakan. Oleh karena itu, (terutama untuk sandang) kualitas mori atau bahan kainnya sangat menentukan. Bahan yang digunakan untuk membatik antara lain:

a. Kain Mori

Kehalusan dan kualitas mori dapat dibedakan menjadi beberapa golongan:

1. Mori Primisima.

Mori Primisima adalah golongan mori yang paling halus. Mori ini digunakan untuk batik tulis, jarang sekali untuk batik cap. Mori ini diperdagangkan dalam bentuk *piece* (gulungan) lebar 42” atau kurang lebih 106cm. Dengan panjang 17,5yard kurang lebih 15,5m.

2. Mori Prima.

Mori Prima adalah golongan mori halus kedua. Mori ini digunakan untuk batik tulis maupun cap. Mori ini diperdagangkan dalam bentuk *piece* (gulungan) lebar 42” atau kurang lebih 106 cm. Dengan panjang 17,5 yard kurang lebih 15,5 m.

3. Mori biru.

Mori biru adalah golongan mori dengan kualitas ketiga. Mori ini digunakan untuk batik kasar/sedang, tidak untuk batik tulis halus. Mori ini diperdagangkan dalam bentuk *piece* (gulungan) lebar 40” atau kurang lebih 100 cm. Dengan panjang 16 yard, 30 yard, 40 yard dan 45 yard.

Bahan batik sampai saat ini telah mengalami perkembangan dengan pesat. Sekarang banyak bahan lain yang bisa digunakan untuk membuat misalnya : berkolin, sutra, shantung dll.

Bahan kain batik yang sering dipergunakan oleh para pengrajin di Laweyan adalah bahan mori primisima/*cent*, karena dinilai sangat bagus untuk pembuatan batik tulis. Selain kain mori sering dipergunakan pula kain sutra dan paris untuk batik tulis.

2) Lilin atau malam batik.

Lilin atau malam batik adalah campuran dari unsur-unsur, pada umumnya terdiri dari Gondorukem, Mata kucing, Paraffin atau microwax, lemak atau minyak nabati dan kadang-kadang ditambah dengan lilin dari tawon yang dapat di tuliskan pada kain. Lilin batik ini perlu dipanaskan terlebih dahulu kurang lebih 60-70 derajat Celcius. Bahan-bahan tersebut di rebus dan diaduk hingga rata betul, lalu dituang ke dalam cetakan. Fungsi dari lilin batik ialah untuk resist(menolak) terhadap warna yang diberikan pada kain saat pengerjaan berikutnya. Terdapat 4 jenis malam menurut sifat dan kegunaannya (Didik Riyanto, 1993 : 10) antara lain :

- a. Malam carik : mempunyai warna yang agak kuning, sifatnya lentur dan tidak mudah retak, lekatnya hebat, gunanya untuk membatik tulis halus.
- b. Malam gambar : Warnanya kuning pucat, sifatnya mudah retak, gunanya untuk membuat remukan (efek retak)
- c. Malam tembokan : Dominan warnanya agak coklat sedikit, sifatnya kental, gunanya untuk menutup blok (putih).
- d. Malam biron : Warnanya lebih coklat sedikit lagi gunanya untuk menutup warna biru.

3) Bahan pewarna batik.

Bahan pewarna batik menggunakan warna tekstil yang sesuai dengan proses dan bahan baku batik. Zat warna tekstil tidak semuanya dapat memberi warna pada batik. Hal ini disebabkan karena :

1. Pada pewarnaan batik dikerjakan tanpa pemanasan karena batik memakai lilin batik/malam.
2. Lilin batik pada umumnya tidak tahan pada alkali yang kuat.
3. Pada pekerjaan terakhir dari proses pembuatan batik terdapat menghilangkan lilin atau nglorod dengan air panas

Ada dua macam zat warna batik menurut asalnya, yaitu : Zat warna alam dan zat warna sintetis.

1) Zat warna alam

Zat warna alam ini berasal dari hewan dan tumbuh-tumbuhan. Zat warna tumbuh-tumbuhan berasal dari akar, batang, (kayu), kulit daun, dan bunga. Zat warna alam banyak sekali contohnya, antara lain: daun pohon nila (*Indigofera*), kulit pohon soga tingi (*Ceriops Condolleana Arn*), Kulit pohon soga tegeran, kulit soga jambal, akar pohon mengkudu, temulawak, kunir, gambir dan pinang, teh, pucuk gebang (*Corypha Gebanga*), dan lain-lain

2) Zat warna sintetis

Sekitar abad ke-19 menyusul penemuan zat warna buatan. Pewarnaan kain batik mulai memanfaatkan warna-warna tiruan itu. Penggunaan zat-zat pewarna jenis ini ternyata membuat proses produksi batik lebih cepat dan beraneka ragam.

Macam-macam pewarna sintetis :

a. Zat warna Naftol

Sebelum digunakan zat warna naftol dilarutkan dalam larutan soda (kostik soda) yang akan berubah menjadi Naftolat yang mudah larut dalam air dingin.

b. Zat warna rapid

Setelah dipakai untuk pewarnaan misalnya pencelupan, pencoletan dalam bentuk larutan, dikeringkan, kemudian diasamkan/dibiarkan akan timbul warnanya.

c. Zat warna bejana

Terbagi menjadi 2 bagian yaitu zat warna indigo dan zat warna indigosol.

d. Zat Warna reaktif

Yang termasuk zat warna reaktif antara lain :

- a) Procion dari ICI
- b) Remazol dari Hoechst
- c) Cibacron dari Ciba
- d) Levafix dari bayer, dll

7. Proses Membatik

Proses membatik adalah rangkaian aktifitas yang dilakukan dalam membuat batik, mulai dari menyiapkan kain dasar (polos) sampai menjadi kain batik yang siap digunakan sesuai keperluan. Proses pembuatan kain batik meliputi: proses persiapan, proses pembatikan, proses pewarnaan dan proses penghilangan lilin.

a. Proses persiapan

1) Memotong kain

Kain batik/mori masih berbentuk piece(gebokan) dipotong menurutpanjang kain yang akan dibuat (misalnya untuk jarit) lalu dijahit ujungnya (dilipit) supaya benang-benang yang paling tepi tidak lepas.

2) Pencucian

Pencucian dilakukan didalam air. Hal ini bertujuan agar kain mori yang digunakan luwes dan lentur.

3) Pengetelan

Pengetelan adalah proses pemasakan kain dalam air panas dan proses penyabunan dalam alkali dan zat air abu merang soda coustik dan soda abu. Hal ini dengan tujuan untuk menghilangkan zat-zat yang terdapat pada serat kain (kecuali sellulosa) seperti lemak dan minyak, karena lemak kapas menghalangi penyerapan zat warna.

4) Penganjian

Penganjian dilakukan bertujuan untuk menjaga agar susunan benang tidak berubah dan stabil sehingga malam tidak menembus serat. Dan akan mempermudah proses penghilangan malam (nglorod).

5) Pengemplongan

Pengemplongan yaitu meratakan/menghaluskan permukaan kain mori yang akan di batik dengan jalan dipukul “berulang”.

b. Proses pembatikan

Proses pembatikan merupakan suatu langkah yang harus dikerjakan dalam pembuatan batik (Hamzuri,1994:16) meliputi:

1) Mambatik Kerangka

Mambatik kerangka dengan memakai pola disebut mola, sedangkan tidak memakai pola disebut ngrujak. Canting yang digunakan disebut canting klowongan.

2) Ngisen-iseni

Ngisen-iseni adalah memberi isi/mengisi. Canting yang digunakan adalah canting cucuk kecil (canting isen). Batik rangkap dengan isen-isen disebut reng-rengan.

3) Nembok

Proses Nembok juga merupakan proses menulis kain tetapi berbeda sifat dengan lilin pada mambatik kerangka. Canting yang digunakan adalah canting Tembakan.

4) Mbliriki

Mbliriki adalah nerusi tembakan agar bagian-bagian tertutup. Canting yang digunakan adalah canting tembakan.

c. Proses pewarnaan

Dimulai setelah kain melalui proses pemalaman untuk memberi/mengubah warna, meperjelas bentuk, rincian perlambangan dan ciri ketradisian, memperkuat nilai estetika.

Cara Pewarnaan :

1) Medel

Medel adalah memberi warna biru tua pada kain setelah ditulis. Medel dilakukan secara celupan. Zat Warna yang biasa digunakan adalah indigo sintetis dan zat warna naphthol.

2) Mencolet/Coletan

Mencolet/Coletan adalah memberi warna pada kain batik setempat dengan larutan zat warna yang dikuaskan/dilukiskan dimana warna daerah yang diwarnai itu dibatasi oleh garis-garis lilin sehingga warna tidak merembet pada daerah lain. Zat warna yang sering digunakan zat warna rapid/Indigosol.

3) Menyoga

Menyoga yaitu memberi warna coklat pada kain batik. Caranya yaitu dengan mencelupkan kain yang sudah dikerok kedalam larutan zat warna soga. Menyoga dilakukan berulang-ulang. Warna soga didapat dari zat warna tumbuhan seperti soga jawa/soga ergen. Sedang zat warna sintesis adalah zat warna naphthol, indigosol atau kombinasi.

Umumnya yang sering digunakan adalah zat warna naphthol karena memiliki cara pencelupan yang paling mudah dan cepat.

d. Proses penghilangan lilin

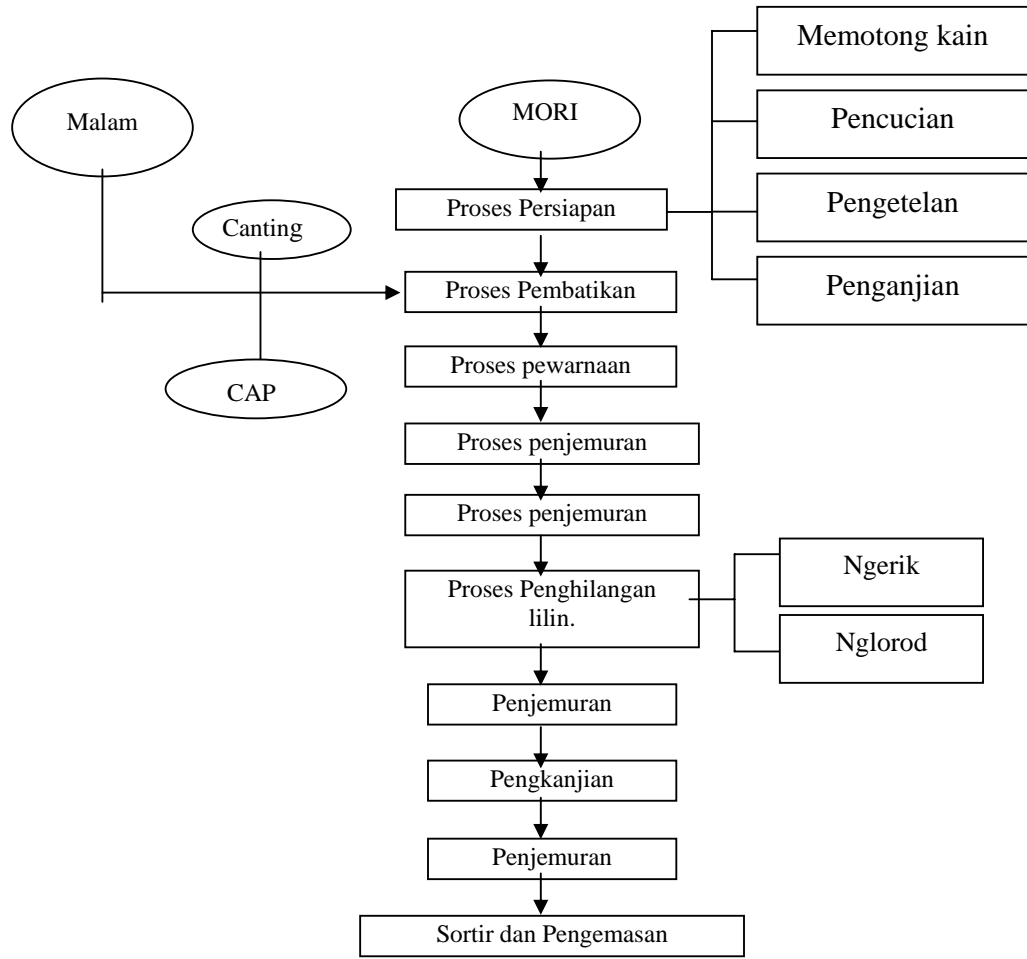
1. Ngerik

Ngerik adalah aktifitas yang dilakukan untuk menghilangkan bagian tertentu dengan cara menggosok lilin dengan alat pisau (semacamnya).

2. Nglorod

Proses ini disebut juga mbakar (membakar) ialah menghilangkan seluruh lilin dengan cara memasukan kain kedalam air mendidih.

Dibawah ini merupakan skema proses produksi (proses pembuatan) batik :



Gambar 24. Skema Proses

Produksi batik.

Sumber : Industri batik Laweyan Solo.

Proses produksi pada industri batik di Laweyan merupakan proses produksi aliran garis, karena proses dari bahan mentah menjadi produk akhir, urutan dan operasi-operasinya untuk menghasilkan produknya selalu tetap dari operasi satu ke operasi berikutnya dan produknya telah distandarisi dengan baik sebelumnya.

Sedangkan kalau dilihat dari pemenuhan terhadap konsumen termasuk proses produksi untuk persediaan, karena hasil produknya digunakan untuk memenuhi permintaan konsumen yang tidak pasti, sedangkan produksinya dilaksanakan pada kapasitas yang relatif tetap dan pada waktu yang sama.

B. BATASAN INDUSTRI

Pada hakekatnya industrialisasi merupakan suatu kegiatan ekonomi yang didasarkan pada mekanisme kerja untuk memperoleh kemakmuran secara tepat dan merata yang dilakukan secara sistematis dan produktif.

Basu Swastha (1998:10) mengatakan bahwa industri merupakan perusahaan yang mengolah bahan mentah menjadi barang jadi melalui proses produksi dengan alat-alat seperti mesin-mesin yang dijalankan oleh karyawan dengan kecakapan tertentu.

Pengertian industri berdasarkan definisi yang telah di kemukakan diatas, industri merupakan perusahaan tempat membuat atau memproduksi barang dasar menjadi barang jadi atau setengah jadi atau barang yang tinggi nilainya sehingga barang tersebut berguna bagi masyarakat.

Kelompok industri adalah bagian – bagian utama kegiatan industri, yakni kelompok industri dan juga disebut kelompok industri besar, kelompok industri hilir dan kelompok industri kecil didalamnya.

Industri kecil merupakan bagian dari kelompok industri yang mempunyai ciri umum yang sama dalam proses produksinya. Kelompok industri kecil termasuk industri yang menggunakan ketrampilan tradisional dan industri penghasil benda seni yang diusahakan oleh warga negara republik Indonesia.

Perkembangan industri yang baik, sehat dan berhasil guna akan mengembangkan persaingan yang baik pula, secara sehat serta mencegah persaingan yang tidak jujur, sehingga tidak ada monopoli yang merugikan masyarakat atas penguasaan industri oleh suatu kelompok atau perorangan.

Menurut UU No.9 Tahun 1995 tentang usaha kecil, batasan industri kecil didefinisikan sebagai “suatu kegiatan ekonomi yang diselenggarakan oleh seseorang/rumah tangga maupun badan usaha dengan tujuan memproduksi barang ataupun jasa untuk diperniagakan secara komersil, yang mempunyai kekayaan bersih paling banyak Rp.200 juta dan mempunyai nilai penjualan sebesar kurang dari 1milyar pertahun. (RIP IKM 2004-2009 Deperindag,2004:39)

Singgih Wibowo (1994 : 3) berpendapat bahwa industri kecil merupakan perusahaan perseorangan dengan bentuk usaha paling murah, sederhana dalam pengelolaannya serta usaha tersebut dimiliki secara pribadi yang untung ruginya ditanggung pribadi.

Berdasarkan uraian diatas dapat diambil kesimpulan bahwa industri kecil adalah perusahaan perseorangan menggunakan teknologi yang sederhana bergerak dengan tenaga dan modal kecil antara 1-5 juta, serta usaha tersebut merupakan milik pribadi yang untung ruginya ditanggung pribadi.

C. KLASIFIKASI INDUSTRI

Industri di Indonesia dapat digolongkan menjadi beberapa kelompok. Klasifikasi industri menurut BPS yang didasarkan pada penyelenggaraannya dapat digolongkan menjadi :

Tabel 1. Pengelompokan industri menurut BPS

Kelompok Industri	Ciri-ciri
Rakyat / kecil	Produksi banyak menggunakan pekerjaan tangan. Menggunakan alat-alat dan teknik sederhana. Produksi dilakukan dirumah. Upah pekerjaannya rendah.
Besar	Modal yang digunakan besar, bisa berasal dari pemerintah swasta nasional, patungan maupun modal asing. Menggunakan mesin-mesin modern dalam produksinya. Tenaga kerjanya merupakan tenaga kerja terdidik.

(Disperindag Prop Jawa Tengah, 2004, 39)

Termasuk dalam industri rakyat atau kecil ini adalah industri tenun, industri batik, industri anyam-anyaman dan lain-lain, sedangkan industri besar adalah industri tekstil, industri kertas, industri pengolahan kayu dan industri otomotif.

Menurut BPS penggolongan industri berdasarkan jumlah tenaga kerja menjadi:

Tabel 2. Penggolongan industri menurut jumlah tenaga kerja.

Golongan Industri	Jumlah Tenaga Kerja
Besar	Minimal 100 orang
Menengah	20 – 99 orang
Kecil	5 –19 orang
Rakyat	1- 4 orang

(Disperindag Prop Jawa Tengah, 2004,40)

Berdasarkan pada jumlah tenaga kerja, industri batik di kelurahan laweyan termasuk industri rakyat, sedangkan berdasarkan penyelenggaraannya industri batik termasuk industri kecil.

D. PERKEMBANGAN INDUSTRI

Kota Surakarta selain dikenal sebagai kota budaya, juga merupakan kota jasa dan perdagangan. Di Surakarta terdapat sentra perdagangan besar pakaian/tekstil (Pasar Klewer) dan batik yang sangat dikenal di Indonesia.

Perkembangan industri yang baik, sehat dan berhasil guna akan mengembangkan persaingan yang baik pula, secara sehat serta mencegah persaingan yang tidak jujur, sehingga tidak ada monopoli yang merugikan masyarakat atas penguasaan industri oleh suatu kelompok atau perorangan.

Industri di kota Surakarta, terutama didukung oleh industri menengah dan industri kecil. Kedua jenis industri tersebut pada dasarnya memiliki langganan baik didalam maupun diluar negeri. Perkembangan industri kecil dan menengah yang menjadi kekuatan ekonomi kerakyatan, berkembang sangat luar biasa baik dalam ukuran jumlah unit usaha, nilai produksi investasi maupun jumlah tenaga kerja yang terserap di Surakarta (www.Surakarta.go.id: Ekonomi dan Industri di Solo)

Tabel 3. Perkembangan Industri Kota Surakarta.

Jenis Industri/Usaha	Unit Usaha (Buah)			Tenaga Kerja (orang)		
	2001	2002	Perubahan %	2001	2002	Perubahan %
- Besar	2.00	-	-	872.00	-	-
- Menengah	67.00	69.00	2.99	19240.00	12953.00	0.10
- Kecil	843.00	856.00	1.54	20893.00	20893.00	4.24
- Non formal	3613.00	3723.00	3.04	10803.00	11096.00	2.71
	0					
Jenis Industri/Usaha	Investasi (Milyard Rp)			Produksi (Milyard Rp)		
	2001	2002	Perubahan %	2001	2002	Perubahan %
- Besar	2.60	-	-	84.00	-	-
- Menengah	80.40	80.80	0.50	1044.50	1141.50	9.29
- Kecil	48.70	50.50	3.70	4248.90	4269.70	0.49
- Non formal	13.30	13.70	3.01	1512.00	1553.10	2.72

Sumber : www.Surakarta.go.id : Ekonomi dan Industri di Solo

Darwin Bangun (1989:92) berpendapat bahwa perkembangan industri dipengaruhi oleh beberapa faktor seperti : tersedianya bahan baku, Peralatan, tenaga kerja, pemasaran, modal, sarana dan prasarana transportasi yang dikelola dengan baik.

Perkembangan adalah perihal berkembang. (W.J.S. Poerwadarminta, 1995:473). Industri berkembang didukung oleh faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri. Keberhasilan atau kesuksesan industri batik terletak pada kemampuan pengelolaan dari faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri.

Faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri. antara lain :

1. Manajemen (Pengelolaan Usaha)

Istilah lain dari manajemen adalah pengelolaan usaha. Pengelolaan yang dimaksud adalah cara penanganan suatu usaha atau lembaga dalam suatu proses kegiatan secara rapi melalui kerja sama dengan orang lain agar tercapai keuntungan semaksimal mungkin. (Rulanti S, 1997:1)

Menurut Sukamdiyo pengelolaan atau manajemen adalah Suatu kegiatan atau serangkaian tindakan atau proses untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan, melalui kerjasama dengan orang lain.

Usaha adalah adanya suatu kegiatan atau suatu aktivitas yang dilakukan untuk menciptakan suatu hasil dalam satu tujuan tertentu. (Rulanti S, 1997:1) Usaha ditinjau dari sudut ekonomi perusahaan adalah suatu organisasi dengan modal dan tenaga berusaha memenuhi kebutuhan dengan tujuan mencari laba (Rulanti S, 1997:9)

Dari pengertian di atas yang dimaksud pengelolaan industri batik adalah penanganan atau penyelenggaraan proses pembuatan kain batik dengan mengerahkan orang, alat yang diatur secara rapi melalui kerjasama meliputi perencanaan, pelaksanaan dan penilaian. Oleh karena itu berhasil tidaknya suatu usaha tergantung pada pengelolaannya.

Usaha industri batik perlu dikelola dengan baik karena fungsi pengelolaan atau manajemen adalah untuk dapat mencapai keteraturan, kelancaran dan kelangsungan usaha serta agar orang dapat bekerja secara efisien sehingga dapat mencapai efisiensi. Supaya usaha batik dapat berjalan lancar maka perlu mengatur kegiatannya dengan rapi. Bidang-bidang pengelolaan dalam suatu usaha mencakup beberapa hal diantaranya pengelolaan alat dan bahan, pengelolaan tenaga kerja, pengelolaan keuangan, pengelolaan produksi, pengelolaan administrasi dan pemasaran. Proses pengelolaan usaha merupakan kesatuan rangkaian fungsi-fungsi manajemen untuk mencapai tujuan tertentu. Kesatuan fungsi manajemen meliputi (*Planning*) perencanaan, (*Organizing*) Pengorganisasian, (*actuating*) Pelaksanaan, (*Controlling*) Pengawasan.

a. Perencanaan (*Planning*)

Perencanaan adalah penentuan serangkaian suatu kegiatan, tindakan untuk mencapai hasil yang diinginkan. (M.Manullang,2001 :36). Untuk mencapai hasil yang maksimal setiap usaha harus didahului suatu perencanaan yang matang karena adanya perencanaan yang baik dan matang dapat memusatkan perhatian, tindakan serta penggunaan faktor produksi secara ekonomis dan semaksimal mungkin. Perencanaan industri batik meliputi pemilihan lokasi, modal, dan organisasi usaha.

(1) Pemilihan Lokasi.

Pemilihan lokasi industri batik adalah lokasi yang strategis, yaitu lokasi yang dekat dengan bahan baku atau bahan tambahan, dekat dengan pasar, dekat dengan jalan raya. Hal ini bertujuan agar memperlancar proses produksi, mudah dikenal dengan konsumen, mudah dijangkau transportasi sehingga keberhasilan usaha batik diwujudkan dengan menyewa tempat, memakai rumah sendiri yang lokasinya strategis untuk mendirikan usaha.

Pemilihan lokasi yang tepat sangat membantu dalam menentukan perkembangan dan kemajuan usaha batik karena dikenal konsumen dan mudah mendapatkan pelanggan.

Beberapa hal yang perlu diperhatikan dalam menentukan lokasi usaha adalah dekat dengan pasar, mudah dilihat, tidak sulit dijangkau, fasilitas transportasi yang baik. Pemilihan lokasi yang berada di samping jalan raya dan mudahnya transportasi baik untuk membantu karyawan dan kelancaran usaha.

(2) Modal

Modal adalah setiap benda ekonomi baik dalam bentuk barang maupun jasa yang dapat digunakan untuk proses produksi (Imam Chourmain, dkk, 1994:45)

Barang atau jasa yang dapat digunakan untuk proses produksi lainnya juga disebut dengan modal. Modal merupakan kekayaan yang diperlukan oleh perusahaan untuk menyelenggarakan kegiatan sehari-hari yang selalu berputar dalam periode tertentu. Besar kecilnya dan berhasil tidaknya usaha ditentukan oleh modal yang tersedia, sehingga kedudukan modal dapat menjamin kelangsungan hidup usaha. Dalam setiap melakukan proses produksi modal yang diperlukan antara Rp.500.000,- sampai dengan Rp.1000.000,-.

Modal dapat dibedakan menjadi 2 yaitu :

1. Modal tetap yaitu modal yang dapat digunakan secara berulang-ulang tidak habis terpakai selama proses produksi. Misalnya: mesin-mesin produksi, tanah dan gedung.
2. Modal lancar yaitu modal yang digunakan dan habis dalam satu kali proses produksi. Modal ini ada 2 macam yaitu:
 - a. Modal usaha yaitu seluruh aktiva (kekayaan) yang hanya sekali saja dipergunakan dalam proses produksi misalnya: bahan baku dan bahan penolong.
 - b. Alat-alat lancar, misalnya uang kas dan tagihan-tagihan langsung yang harus dibayar, nilai-nilai langsung yang harus direalisasikan seperti saldo bank, giro pos, surat-surat wesel. (Rulanti S, 1997:13)

Pengelolaan modal usaha perlu diperhatikan guna menghindari pengeluaran yang tidak perlu, atau pemborosan. Dengan membuat pembukuan atau pencatatan yang masuk dan keluar, pengusaha mudah mengetahui keadaan keuangan perusahaan. Hal ini dilakukan dalam rangka meninjau kemungkinan kelangsungan hidup serta pengembangan usaha.

Tabel. 4 Contoh Perkiraan kebutuhan modal

No	Kelompok Biaya	Jumlah	
1.	Perkiraan Modal Tetap Peralatan		
	a. Berbagai-macam cangking	Rp. 50.000,-	
	b. 2 Buah wajan	Rp. 25.000,-	
	c. 2 Buah Kompor	Rp. 25.000,-	
	d. 3 Buah Gawangan	Rp. 50.000,-	
	e. 5 Buah Bak Celup	Rp.300.000,-	
	f. 3 Buah Dingklik	Rp. 30.000,-	
	g. 1 Meja untuk mendisain	Rp. 50.000,-	
	h. 2 Buah Almari	Rp.500.000,-	
	i. 1 Gunting Kain	Rp. 20.000,-	
	j. 5 Buah Celemek/taplak	Rp. 50.000,-	
2.	Cadangan Kenaikan dana	Rp.500.000,-	
	Jumlah Modal Tetap		Rp.1.600.000,-

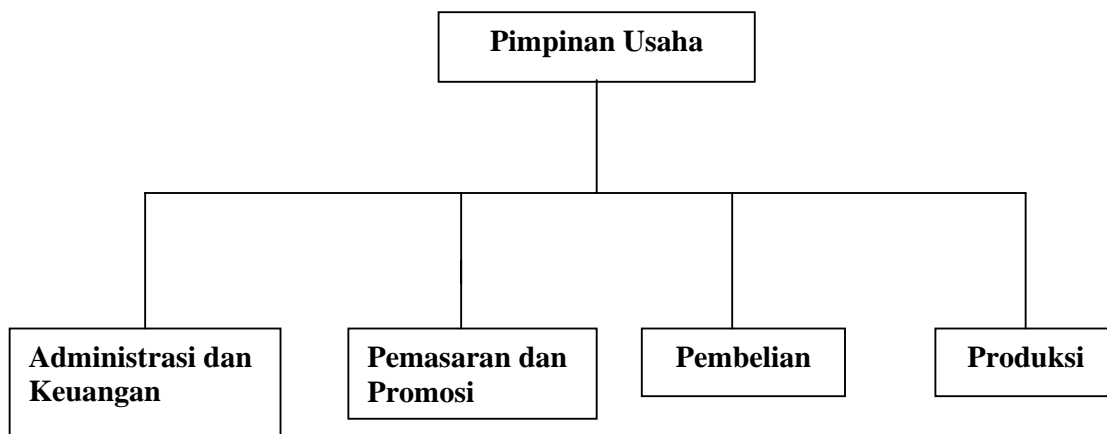
Observasi Pasar (Kelurahan Laweyan 2006)

b. Pengorganisasian (Organizing)

Pengorganisasian adalah Suatu proses atau sistem ikatan kerjasama antara orang-orang untuk mencapai tujuan bersama. (Sukamdiyo:1996:38). Organisasi usaha direncanakan sebaik-baiknya supaya dapat bekerja sama dengan baik. Organisasi suatu usaha tergantung dari besar kecilnya usaha, organisasi ini hendaknya disesuaikan dengan kebutuhan. Semakin besar usahanya semakin lengkap susunan kepengurusannya. Suatu organisasi perlu menyusun struktur organisasi yang sederhana dan luwes agar mudah

dilakukan penyesuaian dengan keadaan baru. Dalam setiap organisasi tahu tugas, wewenang dan tanggung jawab masing-masing.

Dibawah ini contoh struktur organisasi yang sederhana dari suatu usaha :

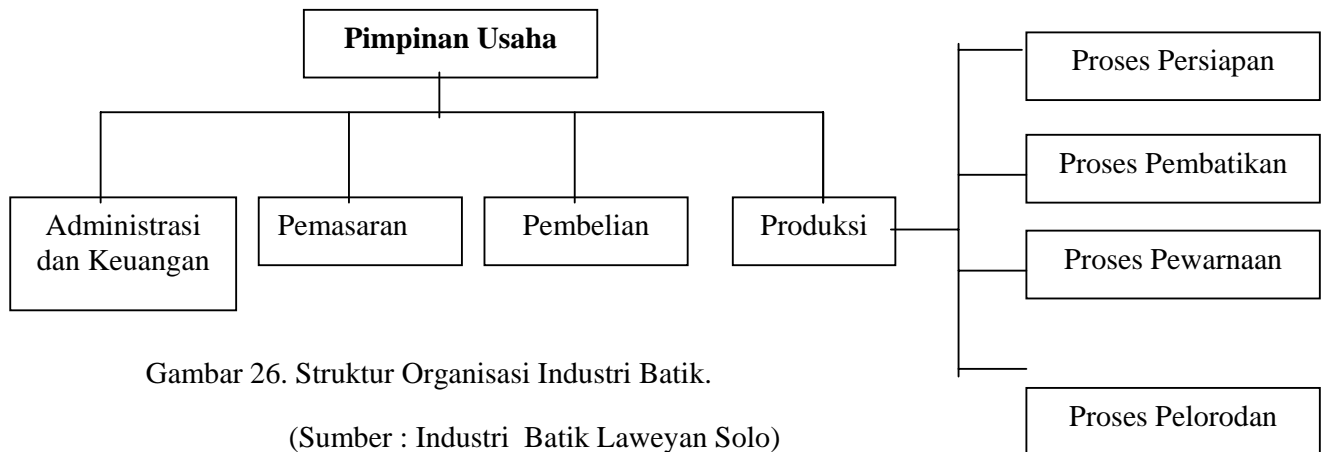


Gambar 25. Struktur organisasi suatu perusahaan
(M. Manulang, 1996:89)

Keterangan :

- (1) Pimpinan usaha bertanggung jawab penuh atas kelancaran dan kemajuan usaha, bertugas merencanakan dan melaksanakan rencana sebaik-baiknya serta bertugas untuk mengorganisir faktor-faktor produksi agar tujuan tercapai dengan baik.
- (2) Bagian administrasi dan keuangan, bertugas mencatat semua kegiatan yang dilakukan oleh perusahaan. Bagian keuangan bertanggung jawab mengenai keluar masuknya uang perusahaan.
- (3) Bagian pemasaran dan promosi, bertugas memasarkan hasil produksi dan mempromosikan hasil produksi pada masyarakat.
- (4) Bagian pembelian, bertugas melakukan pembelian bahan dan alat untuk keperluan usaha.
- (5) Bagian Produksi, bertugas melakukan proses produksi.

Dibawah ini contoh struktur organisasi sederhana dari industri batik di Desa Laweyan Solo, yang menggunakan sistem organisasi garis. Dalam struktur organisasi garis ini, wewenang dan tanggung jawab mengalir dari pimpinan yang langsung didelegasikan kepada kepala bagian dari masing-masing bagian.



Gambar 26. Struktur Organisasi Industri Batik.

(Sumber : Industri Batik Laweyan Solo)

Perincian tugas dan tanggung jawab :

1. Pimpinan
 - a) Bertanggung jawab terhadap maju mundurnya perusahaan.
 - b) Menerima dan memberhentikan pegawai dengan memperhatikan peraturan perburuhan.
2. Bagian Administrasi dan keuangan
 - a). Mengatur dan menyelenggarakan pembukuan perusahaan
 - b). Mengurus arsip-arsip untuk kelancaran perusahaan
 - c). Mengelola keuangan perusahaan atas persetujuan pimpinan perusahaan.
 - d). Bertanggung jawab atas kelancaran administrasi.
3. Bagian Pemasaran bertugas memasarkan hasil produksi dan mempromosikan hasil produksi pada masyarakat.
4. Bagian Pembelian bertugas melakukan pembelian bahan baku dan bahan-bahan kebutuhan perusahaan.

5. Bagian Produksi

a. Bagian Proses Persiapan

- 2) Pencucian kain mori
- 3) Pengetelan kain mori
- 4) Penganjian kain mori
- 5) Pengemplongan kain mori

b. Bagian Proses Pematikan

- 1) Menentukan motif dan isen-isen batik.
- 2) Bertanggung jawab terhadap batikan dari membuat pola hingga prosesi batikan selesai.

c. Bagian Proses Pewarnaan

Bertanggung jawab terhadap seluruh proses pewarnaan hingga selesai.

d. Bagian Proses Pelorodan

Menghilangkan lilin yang ada pada kain batik

c. Pelaksanaan (Actuating)

Pelaksanaan ini bertujuan agar proses produksi dan pemasaran mampu mencapai hasil yang memenuhi target sesuai dengan rencana yang telah ditentukan. Contohnya seorang pemimpin membimbing, mengarahkan dan mengatur segala kegiatan-kegiatan usaha kepada karyawannya didalam melaksanakan tugasnya.

Pengarahan yang diberikan oleh pimpinan harus berpedoman pada prinsip-prinsip sebagai berikut:

- 1) Mengarah pada tujuan, maksudnya pengarahan pembimbing pada bawahan untuk mencapai tujuan usaha.

- 2) Keharmonisan, maksudnya pengarahan yang diberikan dengan harapan dapat menciptakan keselarasan antara kerja karyawan dengan tujuan usaha.
- 3) Prinsip kesatuan komando, maksudnya dalam memberi pengarahan hanya ada satu jalur perintah yaitu dari pimpinan sehingga pertentangan dalam pemberian instruksi dapat dihindari.

(Basu Swastha:1998:112)

d. Pengawasan.(*Controlling*)

Pengawasan dapat diartikan sebagai suatu proses kegiatan untuk menerapkan pekerjaan apa yang sudah dilaksanakan, menilainya dan bila perlu mengoreksi dengan maksud supaya pelaksanaan pekerjaan sesuai dengan rencana semula.(M. Manullang, 2001:172) Tujuan pengawasan adalah mengusahakan agar apa yang direncanakan menjadi kenyataan, serta melakukan perbaikan-perbaikan bilamana terjadi penyimpangan.

Pengertian diatas dapat diambil kesimpulan bahwa dalam pengawasan terdapat unsur-unsur, sebagai berikut :

(1) Menilai pekerjaan

Merupakan suatu hal yang penting karena hal ini dilakukan supaya hasil pekerjaan sesuai dengan rencana atau dapat berhasil dengan baik. Pada langkah pertama pekerjaan sudah mulai dinilai, sampai dengan pekerjaan tersebut selesai.

(2) Mengambil tindakan korektif.

Tindakan korektif diperlukan apabila pekerjaan tidak sesuai atau mengalami kekeliruan, misalnya pada waktu membuat/memola batik,

sehingga perlu dibetulkan dan kalau diteruskan akibatnya hasilnya kurang baik atau jelek.

Pengawasan atau pemeriksaan sebaiknya dilakukan pada saat pekerjaan sedang dilaksanakan dan sesudah pekerjaan selesai dikerjakan, sehingga hasil benar-benar maksimal.

2. Pelaksanaan Pengelolaan Usaha

Pelaksanaan akan dilakukan jika perencanaan sudah benar-benar matang, sudah dipertimbangkan dengan baik sesuai dengan tujuan yang dicapai. Kegiatan pelaksanaan dalam usaha batik meliputi pengelolaan administrasi keuangan, pengelolaan pembelian, pengelolaan penjualan, pengelolaan produksi.

1. Pengelolaan Peralatan dan Bahan.

a) Pengelolaan bahan

Pengelolaan bahan adalah pengaturan cara penggunaan bahan baku dan bahan tambahan secara tepat yang disesuaikan dengan kebutuhan.

Bahan yang digunakan untuk usaha industri batik terdiri dari :

a. Bahan baku

Yang termasuk bahan baku adalah bahan tekstil atau kain. Contohnya : Kain mori primisima/*cent*, kain katun, Kain Sutra, Kain Paris.

b. Bahan tambahan

Bahan tambahan yang ditambahkan pada bahan dasar tekstil untuk keperluan membatik seperti malam (lilin), Zat warna, Soda Abu, Garam, Tawas.

Teknik pembelian bahan dapat dilakukan dengan dua cara yaitu eceran dan grosir. Hal ini tergantung dari jumlah bahan yang dibutuhkan atau dibeli. Pembelian dalam jumlah sedikit sebaiknya dengan teknik eceran supaya sisa bahan tidak berlebihan yang nantinya akan rusak karena tersimpan lama.

b) Pengelolaan alat

Pengelolaan peralatan sangat penting untuk memperlancar proses kegiatan usaha batik tulis. Pengelolaan tersebut dapat dilakukan dengan cara merawat peralatan yang ada. Perawatan peralatan ini hanya perlu dilaksanakan secara periodik untuk mencegah terjadinya kerusakan mendadak yang dapat menghambat kegiatan yang sedang berlangsung.

Pemakaian dan perawatan alat membuat yang baik akan membuat alat tahan lama dan dapat mengurangi pemborosan. Pemilihan alat-alat yang akan digunakan dalam suatu usaha produk/jasa memerlukan pertimbangan yang masak. Alat-alat yang dipilih hendaknya alat-alat yang aman, tidak mudah rusak, mudah perawatannya dan biayanya murah.

Pemakaian dan perawatan alat membuat harus dilakukan dengan tepat supaya alat tahan lama. Perawatan peralatan dilakukan secara periode untuk mencegah kerusakan yang fatal. Apabila perlu sebaiknya menyediakan cadangan sehingga sewaktu-waktu terjadi kerusakan yang tidak dapat dihindarkan proses produksi tetap dapat berjalan. Pada akhir tahun perlu pengecekan pada alat-alat produksi, misalnya ada alat yang rusak/hilang maka harus cepat diganti. Hal ini dilakukan agar proses produksi selanjutnya dapat berjalan dengan lancar tanpa terhambat oleh kerusakan alat.

2. Pengelolaan Keuangan

Pengelolaan Keuangan adalah pengaturan dan pencatatan semua pemasukan dan pengeluaran uang yang ada dalam perusahaan.

Kunci utama dalam mengelola keuangan adalah pembukuan yang rapi dan tepat. Namun sebagian perusahaan kecil sering mengabaikan tentang keuangan, contohnya belum memiliki sistem pembukuan yang tertib dan teratur, tidak ada batasan yang tegas antara harta pribadi dan harta perusahaan. Menurut pengalaman, pengendalian keuangan yang lemah penyebab utama kegagalan perusahaan. Oleh karena itu sekecil apapun usaha perlu pengelolaan keuangan yaitu dengan sistem pembukuan yang baik.

Pembukuan adalah bagian dari administrasi yang khusus mencatat perubahan harta benda dan utang perusahaan (Rulanti S, 1997 :47). Dari pembukuan dapat diketahui keadaan keuangan perusahaan seperti transaksi keuangan, biaya serta dapat diketahui mengenai penyimpangan sehingga perbaikan dapat segera diambil. Menurut Singgih (1994 : 35) bagi perusahaan kecil perlu memiliki catatan dan buku-buku kecil, seperti : Daftar Inventaris, berfungsi untuk mengetahui besarnya harta dan utang serta modal sewaktu perusahaan mulai dioperasikan. Contoh daftar inventaris pada tabel 5.

a) Buku Harian untuk mencatat kegiatan harian yang mempengaruhi kegiatan perusahaan, seperti pembelian dan penjualan. Semua kegiatan bisa ditulis dalam buku harian dapat juga terpisah menjadi buku kas, buku penjualan dan buku pembelian. Contoh buku harian pada tabel 6.

Buku penjualan untuk mencatat semua penjualan kredit saja. Contoh buku penjualan pada tabel 7.

Buku pembelian untuk mencatat pengeluaran secara kredit. Contoh buku pembelian pada tabel 8.

- b) Buku Memorial untuk mencatat kejadian yang tidak dapat dimasukkan dalam buku harian, misalnya pengambilan barang dari konsumen, potongan harga.

Tabel 5. Contoh Daftar Inventaris Per Desember 2006

Kelompok Biaya	Jumlah	
HARTA-HARTA		
Uang Tunai	Rp.1.000.000,-	
Uang di Bank	Rp. 800.000,-	
Alat produksi		
Macam-macam cunting Rp. 50.000,-		
2 Buah wajan Rp. 25.000,-		
2 Buah Kompur Rp. 25.000,-		
3 Buah Gawangan Rp. 50.000,-		
Buah Bak Celup Rp.300.000,-		
3 Buah Dingklik Rp. 30.000,-		
1 Meja untuk mendisain Rp. 50.000,-		
2 Buah Almari Rp.500.000,-		
1 Gunting Kain Rp.20.000,-		
3 Buah Celemek/taplak Rp. 50.000,-	Rp.1.100.000,-	
BAHAN CADANGAN	Rp. 500.000,-	
Bahan tambahan Rp.500.000,-		
PIUTANG		
Siti di Kabanaran	Rp 50.000,-	
Nina di Solo Baru	Rp 50.000,-	
		Rp.3.500.000,-
UTANG PIUTANG		
Ani di kauman	Rp 80.000,-	
Dini di solo	Rp 70.000,-	
		Rp 150.000,-
Modal		Rp3.650.000,-

(Singih W,1994:32)

Tabel 6. Contoh Buku Harian Per Desember 2006

Tanggal	Keterangan	Jumlah
2-12	Pembukuan mulai dengan	
	- Harta	Rp. 1.300.000,-
	- Utang	Rp. 200.000,-
	- Modal	Rp. 1.000.000,-
4-12	Di terima tunai, tagihan atas umi.....dan seterusnya.....	Rp. 150.000,-

(Singih W,1994:33)

Tabel 7. Contoh Buku kas Bulan Desember 2006

TGL	Penerimaan				Pengeluaran				Sisa (Rp)
	Ket Perlong kapan	Biaya	Upah Batik	Jumlah	Ket Perlong kapan	Biaya	Upah Batik	Jumlah	
2-12	Malam	20.000	15.000	35.000	Malam	5000	5.500	10.500	24.500

(Rulanti S, 1997:134)

Tabel 8. Contoh Buku Penjualan

TGL	Dijual kepada Nama alamat	Uraian	Penjualan Tunai	Penjualan Kredit	Jumlah Penjualan

(Singih W, 1994:38)

Tabel 9. Contoh Buku Pembelian

TGL	Dibeli kepada Nama alamat	Uraian	Pembelian Tunai	Pembelian Kredit	Jumlah Pembelian

(Singih W, 1994:39)

Menurut Rulanti S, (1997:13) perhitungan harga pokok dan harga jual yang akan menentukan besar untung merupakan bagian penting dari pengelolaan. Selain itu upah juga merupakan suatu kebijaksanaan yang termasuk dalam pengelolaan usaha.

1) Perhitungan Harga Pokok

Perhitungan harga pokok harus dilakukan dengan teliti, sebab kesalahan perhitungan harga pokok berakibat perusahaan akan mengalami kegagalan dalam pekerjaannya.

Menurut M. Manullang (1991), yang dimaksud harga pokok adalah jumlah biaya seharusnya untuk memproduksi barang ditambah biaya lainnya hingga barang itu berada di pasar. Dengan demikian harga pokok merupakan harga barang produksi sebelum dipasarkan.

Harga pokok penjualan perlembar kain batik caranya dengan memperhitungkan harga bahan + harga bahan tambahan + penyusutan + Ongkos pekerja + Pajak + Administrasi = Harga pokok.

Harga penjualan barang biasanya diperhitungkan tambahan keuntungan sebesar 40% sampai 50% dari harga pokok.

Tabel 10. Contoh harga jual selembar kain batik tulis (Kain jadi)

No	Nama Barang	Jumlah	Harga
1	Kain Katun Cap Kupu-kupu	2,5 meter	Rp. 45.000,-
2	Malam/Lilin	1kg	Rp. 40.000,-
3	Pewarna	2 Liter	Rp 20.000,-
4	Minyak Tanah	2 Liter	Rp 5.000,-
5	Ongkos Pekerja	@ Rp.15.000,-	Rp 60.000,-
6	Administrasi		Rp 5.000,-
7	Penyusutan alat 25%		Rp 43.750,-
8	Pajak 20%		Rp 35.000,-
9	Laba 50%		Rp126.875,-
	Jumlah		Rp380.625,-

Sumber : Industri Batik Laweyan Solo Tahun

Jadi untuk harga Satu lembar kain batik tulis yaitu antara Rp. 400.000,- sampai Rp 500.000,-

b) Sistem Upah

Sistem upah pada usaha kecil ditentukan berdasarkan tingkat umum, yaitu tingkat upah pada usaha lain yang sejenis. Pemerintah telah mengatur dalam UU yang telah ditetapkan dan disesuaikan dengan daerahnya masing-masing. Pada hakekatnya yang dimaksud upah atau gaji

adalah imbalan jasa dalam bentuk uang yang diberikan secara teratur dan dalam jumlah tertentu oleh perusahaan/industri kepada para karyawan atas kontribusi tenaganya yang telah diberikan untuk mencapai tujuan. (Basu Swastha 1998 :267)

Berikut beberapa cara pemberian upah yang banyak dilakukan di Indonesia :

a) Upah menurut waktu.

Besarnya nilai upah yang ditentukan berdasarkan lama waktu bekerja yaitu perjam, perhari, perminggu, dan perbulan. Dengan sistem ini pengawasan akan mudah dijalankan dan administrasi pembayaran dapat diselenggarakan secara sederhana. Disamping kebaikan sistem upah ini, ada beberapa keburukan, yaitu pengusaha tidak mempunyai kepastian tentang kecakapan dan kemampuan pekerja, selain itu pekerja yang cakap mendapat upah yang sama dengan pekerja yang kurang cakap.

Contoh :

Misalnya menggunakan sistem upah bulanan (per bulan) untuk setiap karyawan Rp 400.000,-/bln. Baik itu karyawan yang menghasilkan 10 lembar batik atau lebih. Tidak ada perbedaan sehingga karyawan tidak termotivasi untuk menghasilkan batikan lebih banyak lagi karena berapapun hasilnya gajinya tetap sama.

b) Upah menurut kesatuan hasil

Cara pemberian upah menurut sistem ini, didasarkan pada jumlah barang yang dihasilkan oleh seseorang. Satuan hasilnya ada yang dihitung perpotong barang, persatuan panjang, atau persatuan berat. Kebaikan dari sistem ini ada dorongan untuk bekerja lebih giat bagi

para pekerja. Kelemahannya demi untuk mengejar kuantitas biasanya kurang memperhatikan kualitas.

Contoh :

Misalnya menggunakan sistem upah kesatuan hasil adalah dalam satu hari seorang karyawan dapat menyelesaikan 3 lembar ngisen-
ngiseni kain batik untuk satu lembar batikan upahnya Rp 15000,-
berarti $Rp\ 15000,- \times 3 = Rp\ 45.000,-$. Dengan demikian upahnya Rp
45.000,-

c) Sistem upah Premi

Upah premi yaitu upah tambahan bagi karyawan yang bekerja lebih baik yang sebelumnya sudah ditentukan standart kerja yaitu jumlah hasil kerja persatuan waktu. Bagi karyawan yang dapat menghasilkan lebih banyak dalam waktu yang sama akan diberikan premi tertentu. Upah yang diberikan upah standart.

Contoh :

Misalnya menetapkan standart kerja perbulan 20 lembar dengan upah standart perlembar Rp 15.000,- dan maksimal Rp. 20.000,- maka jika karyawan menghasilkan lebih dari 20 lembar/bln akan mendapatkan upah Rp 20.000,-

(Singgih wibowo:2002:14)

3. Pengelolaan Tenaga Kerja

Pekerja adalah semua orang yang biasa bekerja di suatu perusahaan atau usaha. Tenaga kerja adalah orang yang melaksanakan proses produksi, baik secara langsung maupun tidak langsung. Dikatakan langsung apabila tenaga kerja hadir atau terlibat secara fisik dalam proses

produksi. Sebaliknya tenaga kerja tidak langsung adalah tenaga kerja yang tidak langsung terlibat, umumnya bekerja dibidang manajerial dan administrasi.

Tenaga kerja dibedakan menjadi 2 yaitu :

1. Tenaga eksekutif

Yaitu tenaga kerja yang mempunyai dua tugas pokok diantaranya adalah mengambil berbagai keputusan dan melaksanakan fungsi manajemen : merencanakan, mengorganisasi, mengarahkan, mengkoordinir dan mengawasi. Tenaga kerja ini biasanya tidak terlibat dalam proses produksi.

2. Tenaga operatif

Yaitu tenaga kerja yang menguasai bidang pekerjaan, sehingga setiap tugas yang dibebankan kepadanya dapat dilaksanakan dengan baik.

Tenaga operatif ini dapat digolongkan menjadi 3 yaitu:

a. Tenaga terampil (*Skilled labor*) adalah tenaga kerja yang sudah terampil dan biasanya ketrampilannya harus didapat dari pendidikan secara formal maupun non formal terlebih dahulu.

Contoh : Guru, dokter, konsultan.

b. Tenaga setengah terampil (*Semi Skilled labor*) adalah Tenaga kerja yang memerlukan latihan dan pengalaman praktek terlebih dahulu. Biasanya ketrampilannya di dapat melalui pendidikan ataupun dengan belajar sendiri.

Contoh : Sopir, penyanyi, Montir.

c. Tenaga tidak terampil (*Unskilled labor*) adalah Tenaga kerja yang tidak memerlukan ketrampilan.

Contoh : Pesuruh kantor, kuli, Tukang sampah.(Basu Swastha, 1998: 263)

Hal-hal yang perlu diperhatikan dalam mengelola tenaga kerja adalah: persyaratan tenaga kerja, kesejahteraan, sistem kerja.

a) Persyaratan tenaga kerja.

Dalam usaha batik belum diperlukan banyak tenaga kerja, kadang-kadang pemilik merangkap sebagai pimpinan dan pelaksana seperti pemilihan desain. Pada industri batik tingkat pendidikan bukan merupakan prioritas utama untuk bagian produksi sedangkan yang lebih penting adalah mereka yang mempunyai kecakapan dan pengalaman dalam proses produksi batik.

b) Kesejahteraan

Kesejahteraan tenaga kerja harus diperhatikan. Kesejahteraan merupakan usaha untuk menciptakan kondisi, dimana pihak perusahaan berusaha untuk mendapatkan perlindungan, agar para pekerja betah dalam bekerja. Adapun usaha itu dapat dilakukan dengan jalan:

- (1) Memberi upah secara rutin sesuai dengan kesepakatan, misalnya setiap bulan sekali pada awal bulan.
- (2) Menyediakan fasilitas-fasilitas yang diperlukan, seperti: waktu istirahat yang cukup, makan dan minum, jaminan kesehatan dan lain-lain.

c) Sistem kerja

Sistem kerja di industri batik biasanya karyawan datang setiap senin s/d sabtu, bekerja mulai pukul 08.00-16.00. Hari minggu dan hari besar merupakan hari libur. Tenaga kerja perlu terorganisir dengan

baik, maka disediakan buku tugas, untuk mengetahui kehadiran para pekerja sehingga kedisiplinan pekerja dapat diketahui.

4. Pemasaran

Pemasaran adalah suatu kegiatan usaha yang ditujukan untuk merencanakan, menentukan harga, mempromosikan dan mendistribusikan barang dan jasa yang dapat memuaskan kebutuhan konsumen atau pemakai. (Basu Swastha,1998: 17). Sedangkan menurut Imam Chourmain (1994 : 73) Pemasaran merupakan kegiatan usaha yang berfungsi menyalurkan gerakan arus barang serta proses alih pemilikan barang dan jasa dari produsen ke konsumen atau pemakai. Kegiatan pemasaran meliputi promosi, penentuan harga, pendistribusian barang (penjualan).

Kegiatan pemasaran tidak akan berjalan dengan lancar tanpa adanya promosi. Promosi tidak hanya dilakukan oleh perusahaan atau penjual saja, tetapi pembeli juga sering menggunakannya. Promosi merupakan proses membantu atau membujuk calon pembeli baik secara pribadi maupun non pribadi untuk membeli barang atau jasa atau bertindak variabel terhadap suatu ide yang mempunyai arti komersial bagi penjual. Kegiatan pemasaran dapat ditempuh dengan jalan :

- a). Mempertahankan dan meningkatkan mutu produksi dengan mengawasi proses pembuatan batik secara teliti sebelum hasil produk sampai ditangan konsumen.
- b). Memberi pelayanan yang baik kepada konsumen, maksudnya adalah para pengusaha hendaknya memberikan pelayanan dengan cepat dan tepat. Misalnya menyediakan gambar model atau disain untuk para konsumen yang kesulitan menentukan modelnya.

c). Menyelesaikan pesanan tepat pada waktunya.

Hal ini menyangkut kedisiplinan kerja, misalnya konsumen yang memesan batik selesai dalam jangka waktu 2 minggu, maka dalam tempo 2 minggu harus sudah selesai.

d). Mempertahankan persaingan.

Jika ditempat usaha ada usaha yang sejenis maka perlu diusahakan kekhususan produk atau pelayanan usaha, misalnya ada potongan harga bagi konsumen yang sudah tiga kali memesan.

e). Mengadakan Promosi

Promosi adalah kegiatan yang bertujuan memberikan informasi. Dengan adanya informasi diharapkan semakin dikenal sehingga akan menambah jumlah pemesan, misalnya dengan diadakannya pameran, bazar, dan lain-lain sebagai upaya memperkenalkan kepada khalayak luas.

Kesimpulan dari uraian diatas bahwa promosi adalah salah satu cara yang ditetapkan dan dilaksanakan oleh perusahaan untuk mempengaruhi baik pembeli maupun calon calon pembeli dan dalam kegiatannya itu tidak terlepas dari periklanan dan promosi penjualan.

Promosi penjualan dalam pemasaran merupakan segala bentuk komunikasi marketing yang berusaha memberi informasi, meningkatkan dan membujuk konsumen atau lembaga untuk menggunakan, memperdagangkan, pemakaian suatu produk atau gagasan tertentu. (Darwin Bangun, 1989 : 131).Promosi dapat dilakukan melalui berbagai media, seperti : televisi, surat kabar, radio dan lain-lain. Tujuan untuk

memberikan informasi kepada konsumen, mendorong adanya permintaan, memberikan keuntungan dan menstabilkan volume penjualan.

Tingkatan saluran pemasaran atau tipe saluran distribusi pada dasarnya dibagi menjadi 2 macam :

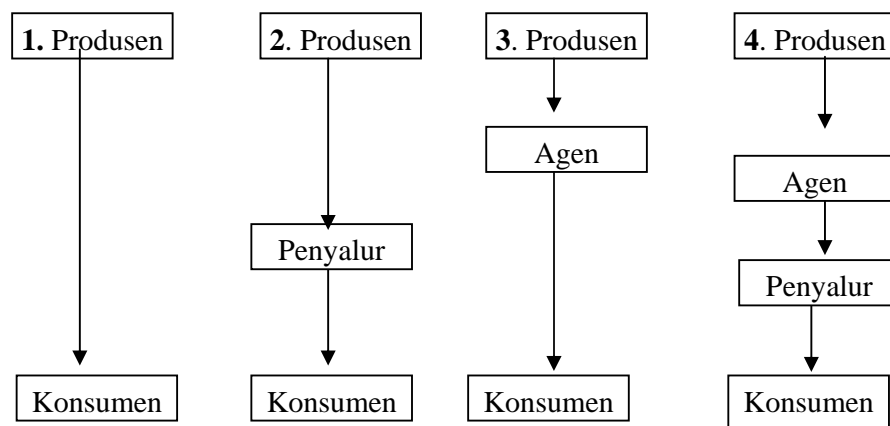
a. Saluran langsung

Pemasaran dengan saluran langsung ini penjual menjual langsung produknya kepada konsumen. Saluran langsung ini meliputi 3 cara yaitu : penjual langsung dari rumah ke rumah, penjual lewat pos dan penjual melalui toko-toko perusahaan.

b. Saluran tidak langsung

Saluran tidak langsung adalah penjual menjual produknya melalui perantara. Misalnya agen, pedagang besar dan pengecer. Bagi produsen pedagang perantara tidak hanya berfungsi sebagai penyalur produk, mengangkutnya, memberi kredit dan memberikan informasi tentang produksi. Dengan demikian penjualan dengan menggunakan perantara lebih menguntungkan dari pada menjual produk secara langsung.

Untuk memperlancar produk dari produsen ke konsumen diperlukan saluran pemasaran sebagai berikut :



Gambar 27. Saluran Distribusi barang Industri.
(Darwin Bangun, 1989 : 119)

Keterangan :

- 1) Saluran pertama, bentuk saluran yang paling sederhana, saluran distribusi dari pengusaha kecil/produsen langsung kekonsumen tanpa menggunakan perantara. Produsen menjual produknya melalui pos/langsng mendatangi konsumen dirumah-rumah/pasar-pasar.
- 2) Saluran kedua, pengecer/penyalur langsung melakukan pembelian pada produsen kemudian dijual pada konsumen.
- 3) Saluran ketiga, disini produsen hanya melayani penjualan dalam jumlah yang besar kepada agen saja, tidak menjual kepada pengecer/penyalur.
- 4) Saluran keempat, Produsen memilih agen (agen penjualan/agen pabrik) sebagai penyalurnya. Saluran penjualannya terutama ditujukan kepada para pengecer besar/toko-toko besar kemudian dijual kekonsumen.

Industri batik dalam memasarkan barang hasil produksinya melalui 3 sistem pemasaran, yaitu :

- 1) Pemasaran setempat

Pemasaran ini hanya didaerah surakarta sendiri yang meliputi tengkulak-tengkulak kecil yang masuk keluar barang dagangannya dengan pedagang batik yang ada dalam pasar.

- 2) Pemasaran luar daerah

Pemasaran luar daerah ini sangat membawa keuntungan yang lebih banyak, karena pemasaran lokal (luar daerah) meliputi daerah semarang, Jakarta, Surabaya dan sebagainya.

- 3) Pemasaran untuk luar negeri

Untuk pemasaran batik sudah dapat menembus pasaran luar negeri yaitu Malaysia.

E. KERANGKA BERFIKIR.

Industri merupakan kunci dalam pembangunan ekonomi untuk menciptakan struktur ekonomi yang kokoh dan seimbang, maka industri sangat diharapkan perkembangannya karena untuk memperluas kesempatan kerja, menyediakan barang dan jasa yang berkualitas untuk menunjang sektor lain.

Industri tidak dapat berkembang tanpa adanya faktor produksi dan sarana penunjang lainnya. Manajemen, modal, bahan baku, tenaga kerja dan pemasaran merupakan faktor yang mutlak keberadaannya dalam suatu proses produksi.

Manajemen merupakan salah satu faktor yang penting keberadaannya dalam suatu proses produksi, karena akan mendukung kelancaran proses produksi. Seorang pengusaha dikatakan mempunyai manajemen yang baik jika mereka mempunyai kecakapan dan ketrampilan dalam menangani usaha secara rapi yang meliputi perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, pengawasan, penilaian.

Pelaksanaan kegiatan dilakukan secara tertib dan teratur dalam berbagai kegiatan antara lain adanya pengelolaan keuangan, pengelolaan alat dan bahan, pengelolaan tenaga kerja dan pengelolaan produksi. Pengelolaan keuangan yang baik dengan adanya pembukuan yang tepat dan rapi misalnya memiliki sistem pembukuan yang tertib dan teratur contohnya mencatat semua uang yang masuk dan keluar dengan rinci dan jelas, adanya pemisahan antara harta pribadi dan harta perusahaan. Pengelolaan alat dan bahan yaitu pengaturan cara pembelian dan penggunaan alat dan bahan yang digunakan untuk proses produksi secara tepat disesuaikan dengan kebutuhan

supaya tidak ada sisa bahan yang berlebihan serta pemeliharaan alat yang teratur seperti pengontrolan pada alat-alat proses pembatikan yang dianggap perlu diganti. Pengelolaan tenaga kerja yaitu tenaga kerja yang sesuai dengan keahlian yang dimiliki secara selektif, pemberian uang karyawan yang layak dan rutin sesuai dengan perjanjian yang disepakati, kesejahteraan karyawan seperti memberikan fasilitas yang diperlukan misalnya waktu istirahat, menyediakan makan dan minum, adanya jaminan kesehatan dan keselamatan kerja. Pengelolaan produksi pada industri batik mulai dari pemilihan bahan dan disain yang lagi tren sampai dengan pengemasan dan pada waktu proses produksi dilakukan pengarahan yang jelas, pada prinsipnya mengusahakan produk, jumlah dan mutu sesuai rencana yang diharapkan, dan pada akhirnya memperoleh keuntungan semaksimal mungkin. Pemasaran merupakan salah satu kegiatan pokok yang harus dilakukan dalam suatu kegiatan usaha untuk mempertahankan kelangsungan hidup usahanya, karena pemasaran merupakan langkah yang penting dalam menentukan langkah-langkah produksi selanjutnya.

Saat ini sudah banyak sentra-sentra industri batik yang berdiri untuk dapat mengungguli sentra industri batik dari daerah lain maka sentra industri ini bertujuan untuk selalu mempertahankan dan mengembangkan usahanya dengan memperhatikan kualitas produk dengan teliti dan cermat serta memenuhi apa yang konsumen harapkan. Semua itu dapat dicapai apabila menerapkan sistem manajemen atau pengelolaan usaha. Pengelolaan usaha merupakan suatu pendekatan dalam menyalurkan usaha yang mencoba untuk memaksimalkan daya saing organisasi melalui perbaikan terus menerus atas produk barang, jasa, manusia, proses, dan lingkungan. Dengan

demikian manajemen merupakan strategi yang tepat bagi usaha industri batik untuk memenangkan persaingan global dan untuk mendapatkan banyak keuntungan dan banyak pelanggan dari dalam maupun luar negeri yang pada akhirnya akan menumbuh kembangkan perekonomian daerah.

Upaya pengembangan yang dilakukan tidak hanya dari dunia industri akan tetapi pemerintah dan masyarakat luas juga berusaha untuk mewujudkan usaha kecil yang mandiri dan tangguh.

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Pendekatan Penelitian

Suatu penelitian harus menggunakan metode yang dapat dipertanggung jawabkan kebenarannya agar tujuan yang telah ditetapkan dapat terwujud. Metode yang dipilih dan yang digunakan harus sesuai dengan obyek, tujuan dan jenis penelitian. Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif kuantitatif karena hasil penelitian ini disajikan secara deskripsi dengan angka-angka statistik. Penelitian ini termasuk dalam kategori penelitian deskripsi karena tidak menggunakan uji hipotesis tertentu yaitu dengan mengambil data apa adanya yang berhubungan dengan suatu keadaan sehingga hanya menggunakan teknik analisis deskriptif persentase. Metode pengumpulan data menggunakan metode kuesioner(angket), dokumentasi, observasi dan wawancara.

B. Populasi dan Sampel.

Populasi adalah keseluruhan obyek penelitian (Suharsimi Arikunto, 2002:108). Sudjana (2001:6) berpendapat populasi adalah totalitas semua nilai yang mungkin hasil menghitung ataupun pengukuran kuantitatif maupun kualitatif sebagai karakteristik tertentu dari semua anggota kumpulan yang lengkap dan jelas yang ingin dipelajari sifat-sifatnya.

Populasi penelitian ini adalah semua industri batik yang ada di Kawasan kampung batik Laweyan Solo yang berjumlah 24 industri

Sampel adalah sebagian atau wakil dari populasi yang diteliti (Suharsimi Arikunto, 2002:109). Suharsimi Arikunto (2002:112) berpendapat bahwa cara menentukan besarnya sampel adalah bila subyeknya kurang dari 100 orang lebih baik diambil semua dan jika subyeknya besar/lebih dari 100 orang dapat diambil 10-15% atau 20-25%. Sesuai dengan pernyataan tersebut teknik pengambilan sampling penelitian ini dengan cara total sampling karena subyek pada penelitian ini kurang dari 100.

C. Variabel Penelitian

Variabel adalah obyek penelitian, atau apa yang menjadi titik perhatian dari suatu penelitian (Suharsimi Arikunto, 2002:96).

Penelitian ini menggunakan variabel tunggal yaitu faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri batik di Kawasan kampung batik Laweyan Solo, dengan indikator :

1. Faktor manajemen keuangan dan permodalan
2. Faktor Produksi
3. Faktor tenaga kerja atau Sumber daya manusia
4. Faktor pemasaran.

D. Metode Penelitian

Data merupakan faktor yang sangat penting dalam penelitian sehingga diperlukan metode sebagai alat untuk mengumpulkan data. Metode yang dipakai dalam penelitian ini adalah metode angket, metode dokumentasi, metode observasi dan wawancara.

1. Metode Angket

Angket adalah Sejumlah pertanyaan tertulis yang digunakan untuk memperoleh informasi dari responden dalam arti laporan tentang pribadinya atau hal-hal yang dia ketahui (Suharsimi Arikunto, 2002 :128). Bentuk angket yang dipakai dalam penelitian ini adalah angket tertutup. Yakni angket yang sudah disediakan jawaban, responden tinggal milih salah satu alternatif jawaban yang telah disediakan.

Metode angket ini digunakan untuk memperoleh data dengan memberikan daftar pertanyaan kepada responden atau pengrajin yang hasilnya berupa jawaban dari responden yang berfungsi untuk mengungkap faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri batik.

2. Metode Dokumentasi

Metode dokumentasi adalah metode pengumpulan data dengan cara mendapatkan daftar pengrajin batik yang menjadi populasi serta mencari data mengenai batik laweyan yang berupa gambar maupun foto/naskah.

3. Metode Observasi

Observasi yaitu penelitian yang dilakukan dengan cara mengadakan pengamatan terhadap obyek, baik secara langsung maupun tidak langsung (Muhammad Ali, 1998:72). Metode observasi memungkinkan peneliti mengamati dari dekat gejala yang diteliti, dalam hal ini peneliti semata-mata hanyalah sebagai pengamat, yaitu mengamati proses produksi batik.

4. Metode Wawancara.

Wawancara merupakan salah satu teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mengadakan tanya jawab baik secara langsung maupun tidak langsung dengan sumber data.(Muhammad Ali,1998:64)

Wawancara dalam penelitian ini dilakukan dengan tanya jawab secara langsung pada pengrajin batik dan instansi pemerintah untuk memperoleh keterangan-keterangan yang diperlukan.

Metode wawancara ini digunakan untuk memperoleh data dengan memberikan pertanyaan kepada responden yang hasilnya berupa jawaban dari responden yang berfungsi untuk mengungkap faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri batik.

E. Uji Instrumen(Alat Ukur)

Dalam penelitian ini uji instrumen merupakan kedudukan yang paling penting, karena data merupakan penggambaran variabel yang di teliti dan

sebagai alat pembuktian. Instrumen yang baik harus memenuhi dua persyaratan yaitu valid dan reliabel.

1. Validitas instrumen

a. Angket

Validasi adalah suatu ukuran yang menunjang kevalidan atau kesohiban suatu instrumen (Suharsimi Arikunto, 2002 : 144) Validitas instrumen dalam penelitian ini menggunakan validitas empiris yaitu validitas berdasarkan pengalaman atau validitas yang diperoleh berdasarkan uji coba (*try out*), instrumen yang telah tersusun diuji coba kepada responden diluar sampel penelitian dengan karakteristik yang sama. Untuk mengukur validasi instrumen angket, rumus yang digunakan yaitu product moment angka kasar, yaitu:

$$r_{xy} = \frac{N\Sigma XY - (\Sigma X)(\Sigma Y)}{\sqrt{\{(N\Sigma X^2) - (\Sigma X)^2\}\{(N\Sigma Y^2) - (\Sigma Y)^2\}}}$$

Keterangan :

r_{xy} : Koefisien korelasi antar x dan y

X : Jumlah tiap butir

Y : Jumlah butir soal

N : Jumlah subyek

(Suharsimi Arikunto,2002:146)

Hasil korelasi tersebut kemudian dikonsultasikan dengan tabel harga kritik r product moment pada taraf signifikan atau taraf kesalahan 5% setelah konsultasi inilah dapat diketahui valid tidaknya instrumen.

Apabila r hitung $>$ r tabel berarti instrumen tersebut dapat dikatakan valid dan dapat digunakan sebagai alat paengumpul data. Sebaliknya bila r hitung $<$ r tabel berarti instrumen tidak valid.

Hasil perhitungan validasi diperoleh r hitung $>$ r tabel untuk $N = 20$ taraf signifikasi 5% = 0,444 kecuali untuk butir item 10, 27, 32, 38, 40, 41 dan 49. Dari perhitungan tersebut diperoleh sebanyak 53 butir item yang valid (lihat lampiran). Setelah diadakan uji coba ulang diperoleh seluruh item valid.

2. Reliabilitas Instrumen.

a. Angket.

Reliabilitas menunjukkan pada satu pengertian bahwa sesuatu instrumen cukup dapat dipercaya untuk digunakan sebagai alat pengumpul data karena instrumen itu sudah baik (Suharsimi Arikunto, 2002 :146). Dalam penelitian ini reliabilitas instrumen dicari dengan rumus alpha :

$$r_{11} = \left[\frac{k}{(k-1)} \right] \left[1 - \frac{\sum \alpha_b^2}{\alpha_t^2} \right]$$

Keterangan :

r_{11} : Reliabilitas instrumen

k : Banyaknya butir soal

α_b^2 : Jumlah Varians

α_t^2 : Varians total

(Suharsimi Arikunto, 2002 :17)

Selanjutnya nilai r hitung yang diperoleh untuk masing-masing soal dikonsultasikan dengan r tabel. Jika harga r hitung $>$ r tabel maka angket tersebut dikatakan reliabel, sebaliknya jika r hitung $<$ r tabel maka tidak reliabel.

Berdasarkan hasil perhitungan reliabilitas diperoleh nilai untuk variabel faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri batik di Kawasan kampung batik Laweyan Solo sebesar $r_{11} = 0,964$. Hasil perhitungan reliabilitas tersebut dikonsultasikan dengan r tabel untuk $k = 60$ taraf signifikansi $5\% = 0,254$. Hal ini berarti r hitung $>$ r tabel sehingga dapat disimpulkan angket tersebut dapat digunakan sebagai alat pengumpul data.

b. Observasi.

Penggunaan reliabilitas untuk metode observasi dengan menggunakan reliabilitas hasil rating. Rating adalah prosedur pemberian skor berdasarkan judgment subyektif terhadap aspek atau atribut tertentu yang dilakukan melalui pengamatan sistematis secara langsung ataupun tidak langsung (Saifuddin Azwar, 2003:105).

Ebel (1951) dikutip Saifuddin Azwar memberi formula untuk mengestimasi reliabilitas hasil rating yang dilakukan oleh sebanyak k orang rater digunakan rumus sebagai berikut :

$$Se^2 = \frac{\sum - (\sum R^2) / n - (\sum T^2) / k + (\sum i)^2 / nk}{(n-1)(k-1)}$$

$$S_s^2 = \frac{(\sum T)^2 / k - (\sum i)^2 / nk}{(n-1)}$$

$$r_{xx} = (S_s^2 - S_e^2) / S_s^2$$

$$r_{xx} = \frac{S_s^2 - S_e^2}{S_s^2 + (k-1)S_e^2}$$

Keterangan :

i = angka rating yang diberikan oleh seorang rater kepada seorang subyek

T = jumlah angka rating yang diterima oleh seorang subyek dari semua rater

R = jumlah angka rating yang diterima oleh seorang subyek dari semua rater

N = banyaknya subyek

K = banyaknya rater

(Saifuddin Azwar,2003:107)

Hasil perhitungan reliabilitas rata-rata rating dari kedua orang rater adalah $r_{xx}' = 0,703$ dan tergolong tinggi, sehingga instrument tersebut reliabel dan dapat digunakan sebagai alat mengambil data.

F. Metode Analisis Data

Penelitian ini merupakan penelitian deskriptif yaitu penelitian yang bertujuan untuk mendeskripsikan atau menggambarkan secara sistematis, faktual dan akurat, terhadap suatu gejala atau fenomena tertentu. Data yang

diperoleh dari angket, observasi maupun wawancara diolah untuk menjawab permasalahan yang ada. Penelitian ini menggunakan metode analisis diskriptif Persentase (DP) yaitu untuk memahami secara tepat tingkat prosentase hasil data dari perkembangan usaha industri batik di kawasan sentra industri batik Laweyan Solo.

Menurut Muhammad Ali (1993:184) Analisis Diskriptif Persentase (DP) ini digunakan untuk mengolah jawaban yang diberikan responden melalui cara pemberian skor dengan nama tertentu, rumus yang digunakan adalah :

$$\text{Persentase (\%)} = \frac{n}{N} \times 100\%$$

Keterangan :

n : jumlah skor yang diperoleh (nilai faktual)

Bobot masing-masing jawaban responden dikalikan jumlah skor.

N : Jumlah skor ideal atau tertinggi yang di capai.

Jumlah sampel dikalikan jumlah item dikalikan bobot tertinggi responden.

% : Persentase skor yang diperoleh. (Muhammad Ali, 1993 :186)

Persentase dari pengolahan data diharapkan dapat memberikan gambaran yang jelas terhadap pertanyaan yang diajukan. Nilai persentase yang di peroleh selanjutnya di bandingkan dengan kriteria persentase untuk di tarik kesimpulan dan digunakan sebagai dasar mengklasifikasikan hasil perhitungan persentase tentang perkembangan industri batik di kawasan sentra batik laweyan solo.

Adapun langkah – langkah pembuatan kriteria persentase adalah:

- a. Mencari persentase maksimal

$$= \frac{\text{Skor maksimal}}{\text{Skor maksimal}} \times 100 \%$$

$$= \frac{4}{4} \times 100\%$$

$$= 100 \%$$

- b. Mencari persentase minimal

$$= \frac{\text{Skor minimal}}{\text{Skor maksimal}} \times 100\%$$

$$= \frac{1}{4} \times 100\%$$

$$= 25 \%$$

- c. Menghitung rentang persentase

$$\text{Rentang} = \text{Persentase maksimal} - \text{Persentase minimal}$$

$$= 100 \% - 25 = 75 \%$$

- d. Menentukan banyaknya kriteria

Kriteria dibagi menjadi 5 yaitu jelek, kurang, cukup baik, baik dan sangat baik.

- e. Menghitung banyaknya kriteria

$$= \frac{\text{Rentang}}{\text{Banyak kriteria}} = \frac{75\%}{5} = 15\%$$

- f. Membuat tabel kriteria persentase

Tabel 4. Tabel kriteria persentase

Kelas Interval	Kriteria
25,00 % - 39,99 %	Jelek
40,00 % - 54,99 %	Kurang
55,00 % - 69,99 %	Cukup baik
70,00 % - 84,99 %	Baik
85,00 % - 100,00 %	Sangat baik

(Sumber : hasil perhitungan)

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

Hasil penelitian ini sebagai hasil studi lapangan tentang faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri batik di kampoeng batik Laweyan Solo. Analisis yang digunakan berupa analisis deskriptif prosentase yang diambil dengan teknik angket, observasi, wawancara dan dokumentasi. Setelah gambaran umum daerah penelitian, diuraikan secara deskriptif tentang faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri batik yang meliputi faktor manajemen, permodalan, produksi, sumber daya manusia dan pemasaran.

1. Gambaran Umum Daerah Penelitian.

a. Letak dan Luas Wilayah.

Kelurahan Laweyan merupakan salah satu kelurahan di wilayah daerah tingkat II Kota Surakarta dengan luas wilayah 0,248 km² yang mempunyai batas wilayah sebagai berikut :

Sebelah utara : Kelurahan Sondakan

Sebelah selatan : Sungai Premulung, Kab.Sukoharjo

Sebelah Barat : Kelurahan Pajang

Sebelah Timur : Kelurahan Bumi

b. Kondisi Sosial dan Ekonomi

1) Jumlah Penduduk

Jumlah penduduk ada 2524 Jiwa yang terbagi menjadi 516 kepala keluarga. Bila dilihat dari usia maka susunan penduduk kelurahan laweyan dapat dilihat seperti pada tabel di bawah ini :

Tabel 5. Jumlah penduduk menurut usia di kelurahan laweyan kecamatan laweyan Surakarta.

No	Umur	Laki-laki	Perempuan	Jumlah
1	0 - 4	45	41	86
2	5 - 9	59	80	139
3	10 -14	109	180	289
4	15 -19	135	149	284
5	20 -24	137	147	284
6	25 -29	146	153	299
7	30 -39	153	157	310
8	40 -49	152	164	316
9	50 -59	164	171	335
10	60 +	82	100	182
	Jumlah	1182	1342	2524

Sumber : Monografi Kelurahan Laweyan

Berdasarkan tabel 4 dapat diketahui bahwa penduduk kelurahan laweyan sebagian besar merupakan penduduk berusia muda, sehingga merupakan usia produktif antara umur 15 – 59 tahun dengan jumlah keseluruhan 1828 jiwa.

2) Tingkat pendidikan

Dilihat dari tingkat pendidikannya jumlah penduduk kelurahan laweyan yang tamat SD paling banyak dan paling sedikit tidak sekolah. Untuk lebih jelasnya dapat kita lihat pada tabel 5 di bawah ini :

Tabel 6. Jumlah penduduk menurut tingkat pendidikan di kelurahan laweyan kecamatan laweyan Surakarta.

No	Tingkat Pendidikan	Jumlah
1	Tingkat Akademi/Perguruan Tinggi	481
2	Tamat SLTA	404
3	Tamat SLTP	475
4	Tamat SD	546
5	Tidak tamat SD	145
6	Belum tamat SD	149
7	Tidak Sekolah	99
	Jumlah	2299

Sumber : Monografi Kelurahan Laweyan

3) Mata Pencaharian

Mata pencaharian penduduk laweyan beragam, dapat dilihat pada tabel berikut ini :

Tabel 7. Jumlah penduduk menurut mata pencaharian di kelurahan laweyan kecamatan laweyan surakarta.

No	Mata Pencaharian	Jumlah
1	Petani	-
2	Buruh tani	26
3	Nelayan	60
4	Pengusaha	200
5	Buruh industri	150
6	Buruh bangunan	27
7	Pedagang	75
8	Pengangkutan	-
9	Pegawai Negri (Sipil/ABRI)	28
10	Pensiunan	-
11	Lain – lain	1111
	Jumlah	1677

Sumber : Monografi Kelurahan Laweyan

2. Faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri batik

Berdasarkan penelitian yang dilakukan pada 24 orang pengrajin batik didapatkan data hasil penelitian yang kemudian dianalisis dengan analisis deskripsi persentase.

Deskripsi data hasil penelitian dimaksudkan untuk mengetahui gambaran tentang variabel yang diteliti, yang dijabarkan dari masing-masing sub variabel, indikator sehingga didapatkan keterangan yang memadai untuk memudahkan peneliti dalam pembahasan secara kualitatif atas apa yang terjadi pada responden yang diteliti.

Faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri batik di kampoeng batik laweyan solo dapat dilihat dari aspek manajemen keuangan dan permodalan, sumber daya manusia, produksi dan pemasaran.

a) Permodalan dan Manajemen keuangan

Hasil penelitian tentang manajemen keuangan dan permodalan yang terdiri dari beberapa indikator antara lain asal modal, cara mendapatkan modal, keuntungan dan manajemen keuangan dapat dilihat pada tabel berikut :

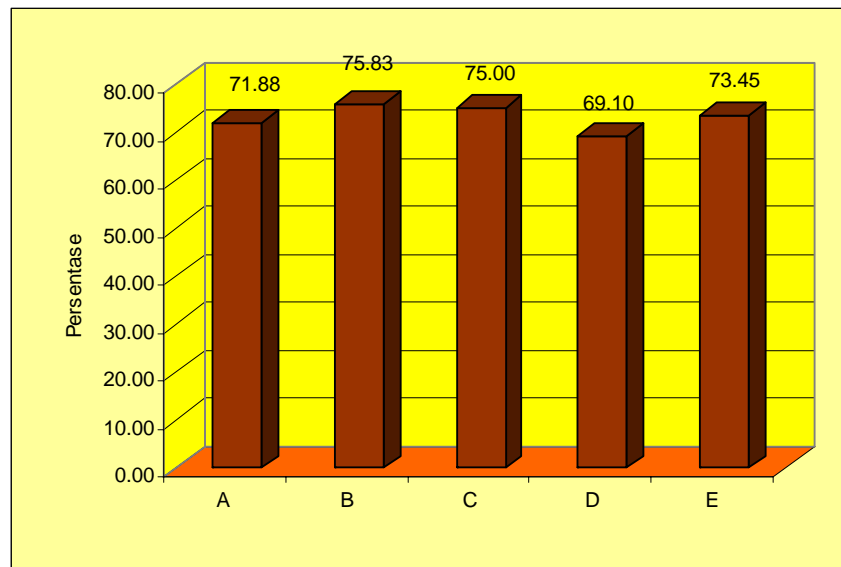
Tabel 8. Rangkuman Deskriptif Persentase tentang Manajemen Keuangan dan Permodalan Pengrajin Batik di Kawasan Sentra Batik Laweyan Solo

Indikator	Total skor hasil penelitian	% skor (%)	Kategori
a. Asal modal	138	71,88	Baik
b. Cara mendapatkan modal	364	75,83	Baik
c. Keuntungan	216	75,00	Baik
d. Manajemen keuangan	199	69,10	Cukup baik
e. Manajemen keuangan dan permodalan	917	73,48	Baik

(Sumber : hasil penelitian yang diolah)

Bila di lihat dalam bentuk diagram batang maka akan tampak seperti pada grafik berikut ini:

Gambar 23. Deskriptif Persentase tentang Manajemen Keuangan dan Permodalan Pengrajin Batik di kawasan sentra batik laweyan solo.



Keterangan:

- A : Asal modal
- B : Cara mendapatkan modal
- C : Keuntungan
- D : Manajemen keuangan
- E : Manajemen keuangan dan permodalan

Berdasarkan tabel di atas, tampak bahwa manajemen keuangan dan permodalan pengrajin batik di kawasan sentra batik laweyan solo termasuk dalam kategori baik yaitu dengan persentase sebesar 73,48%. Adapun rincian per indikatornya yaitu asal modal dengan persentase sebesar 71,88% termasuk dalam kategori baik, indikator cara mendapatkan modal dengan persentase sebesar 75,83% termasuk dalam kategori baik, indikator keuntungan dengan persentase sebesar 75,00% termasuk dalam kategori baik dan indikator manajemen keuangan dengan persentase sebesar 69,10 termasuk dalam kategori cukup baik.

b) Faktor Produksi

Hasil penelitian tentang faktor produksi yang terdiri dari beberapa indikator antara lain bahan baku, desain, proses produksi, kapasitas produksi, biaya produksi dan persaingan dapat dilihat pada tabel berikut :

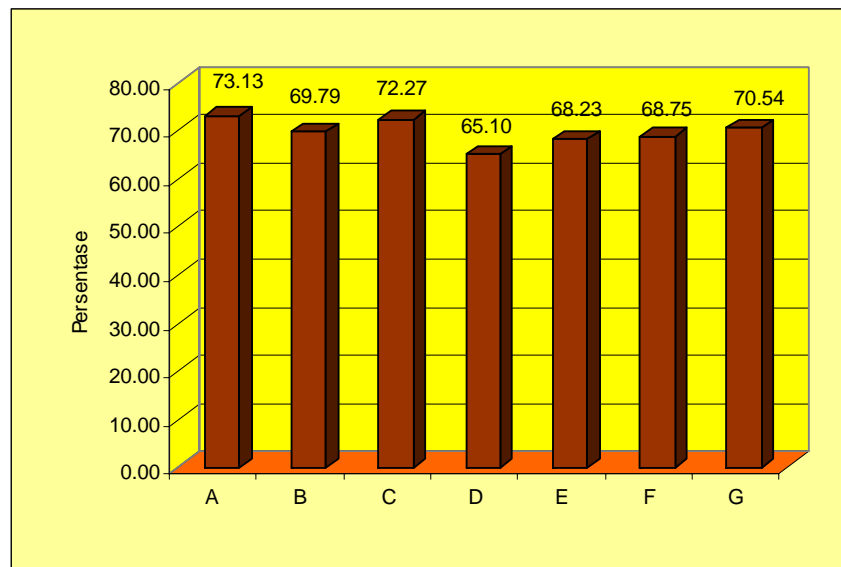
Tabel 9. Rangkuman Deskriptif Persentase tentang Faktor Produksi Pengrajin Batik di kawasan sentra batik laweyan solo.

Indikator	Total skor hasil penelitian	% skor (%)	Kategori
a. Bahan baku	351	73,13	Baik
b. Desain	268	69,79	Cukup baik
c. Proses produksi	555	72,27	Baik
d. Kapasitas produksi	125	65,10	Cukup baik
e. Biaya produksi	262	68,23	Cukup baik
f. Persaingan	132	68,75	Cukup baik
g. Faktor produksi	1693	70,54	Baik

(Sumber : hasil penelitian yang diolah)

Bila di lihat dalam bentuk diagram batang maka akan tampak seperti pada grafik berikut ini:

Gambar 24. Deskriptif Persentase tentang Faktor Produksi Pengrajin Batik di kawasan sentra batik laweyan solo.



Keterangan:

- A : Bahan baku
- B : Desain
- C : Proses produksi
- D : Kapasitas produksi
- E : Biaya produksi
- F : persaingan
- G : Faktor produksi

Berdasarkan tabel di atas, tampak bahwa faktor produksi pengrajin batik di kawasan sentra batik laweyan solo termasuk dalam kategori baik yaitu dengan persentase sebesar 70,54%. Adapun rincian per indikatornya yaitu bahan baku dengan persentase sebesar 73,13% termasuk dalam kategori baik, indikator desain dengan persentase sebesar 69,79% termasuk dalam kategori cukup baik, indikator proses produksi dengan persentase sebesar 72,27% termasuk dalam kategori baik, indikator kapasitas produksi dengan persentase sebesar 65,10 termasuk dalam kategori cukup baik, indikator biaya produksi dengan persentase sebesar 68,23% termasuk dalam kategori cukup baik, indikator persaingan dengan persentase sebesar 68,75% termasuk dalam kategori cukup baik.

Hasil observasi proses pembuatan batik terhadap pengrajin batik di kawasan sentra batik laweyan solo termasuk dalam kategori baik dengan persentase sebesar 78,72%, adapun rincian objek yang diamati dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 12. Rangkuman Deskriptif Persentase Observasi Proses Pembuatan Batik Pengrajin Batik di kawasan sentra batik laweyan solo.

Indikator	Total skor hasil penelitian	% skor (%)	Kategori
a. Memilih dan memotong mori	74	77,08	Baik
b. Pencucian	76	79,19	Baik
c. Pengetelan	72	75,00	Baik
d. Penganjian	72	75,00	Baik
e. Pengemplongan	72	75,00	Baik
f. Pemolaan	81	84,38	Baik
g. Ngreng-ngrengi	82	85,42	Sangat baik
h. Ngisen-iseni	76	79,17	Baik
i. Nerusi	76	79,17	Baik
j. Nembok	77	80,21	Baik
k. Mbiliriki	78	81,25	Baik
l. Mbironi	73	76,04	Baik
m. Pencelupan	72	75,00	Baik
n. Nglorod	77	80,21	Baik

(Sumber : hasil penelitian yang diolah)

Rata-rata proses pembuatan batik yang dilakukan oleh pengrajin ada beberapa yang tidak sesuai dengan teoritis. Beberapa hal yang dilaksanakan kurang sesuai antara lain (1) Para pengrajin tidak melakukan pemilihan dan pemotongan kain mori sendiri, namun langsung membeli kain mori yang disediakan di toko, sehingga pengrajin tidak bisa memilih. (2) Para pengrajin sebagian ada yang tidak melakukan pengemplongan. (3) Pada proses ngisen-ngiseni, kesulitan yang dialami karena canting yang kurang lancar yang menyebabkan isen-isen kurang sesuai dengan motif pada saat ngreng-ngrengi. (4) Pada proses pengerokan alat yang digunakan kadang-kadang terlalu tajam sehingga dapat merusak kain mori.

c) Faktor Tenaga Kerja (SDM)

Hasil penelitian tentang faktor tenaga kerja (SDM) yang terdiri dari beberapa indikator antara lain manajemen ketenagakerjaan, kualifikasi tenaga kerja dan keterampilan dapat dilihat pada tabel berikut :

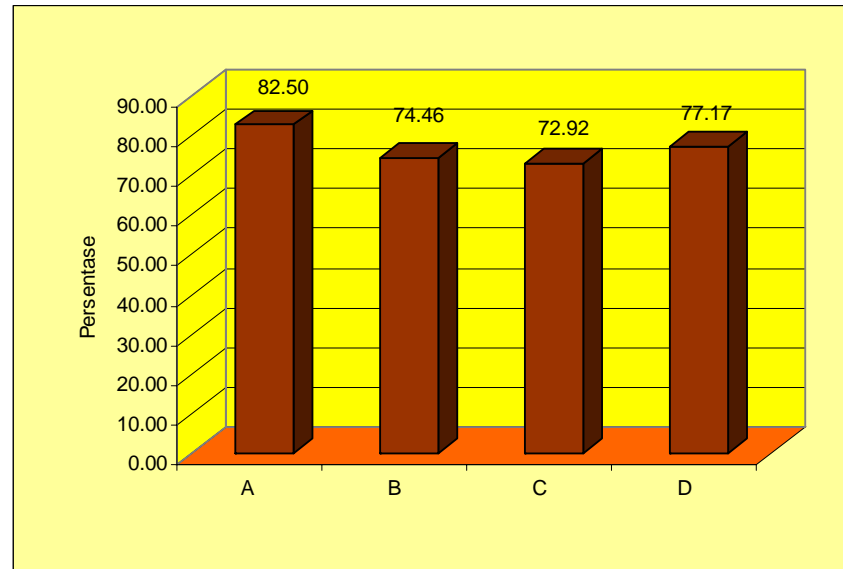
Tabel 13. Rangkuman Deskriptif Persentase tentang Faktor Tenaga Kerja (SDM) Pengrajin Batik di kawasan sentra batik laweyan solo.

Indikator	Total skor hasil penelitian	% skor (%)	Kategori
a. Manajemen ketenagakerjaan	396	82,50	Baik
b. Kualifikasi tenaga kerja	143	74,46	Baik
c. Keterampilan	350	72,92	Baik
d. Faktor tenaga kerja (SDM)	889	77,17	Baik

(Sumber : hasil penelitian yang diolah)

Bila di lihat dalam bentuk diagram batang maka akan tampak seperti pada grafik berikut ini:

Gambar 25. Deskriptif Persentase tentang Faktor Tenaga Kerja Pengrajin Batik di kawasan sentra batik laweyan solo.



Keterangan:

- A : Manajemen ketenagakerjaan
- B : Kualifikasi tenaga kerja
- C : Ketrampilan
- D : Faktor tenaga kerja (SDM)

Berdasarkan tabel di atas, tampak bahwa faktor tenaga kerja (SDM) pengrajin batik di kawasan sentra batik laweyan solo termasuk dalam kategori baik yaitu dengan persentase sebesar 77,17%. Adapun rincian per indikatornya yaitu manajemen ketenagakerjaan dengan persentase sebesar 82,50% termasuk dalam kategori baik, indikator kualifikasi tenaga kerja dengan persentase sebesar 74,48% termasuk dalam kategori cukup baik dan

indikator ketrampilan dengan persentase sebesar 72,92% termasuk dalam kategori baik.

d) Faktor pemasaran

Hasil penelitian tentang faktor pemasaran yang terdiri dari beberapa indikator antara lain wilayah pemasaran, teknik penjualan dan promosi penjualan dapat dilihat pada tabel berikut :

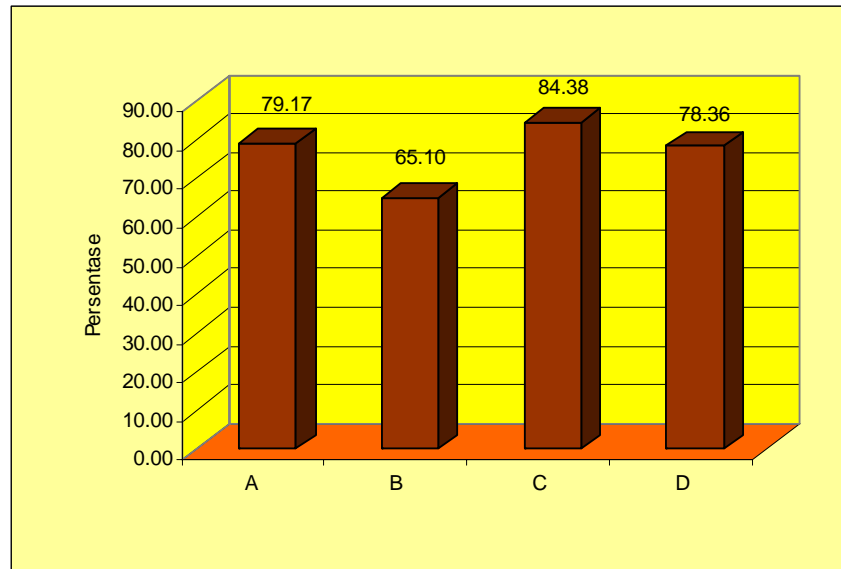
Tabel 14. Rangkuman Deskriptif Persentase tentang Faktor Pemasaran Pengrajin Batik di kawasan sentra batik laweyan solo.

Indikator	Total skor hasil penelitian	% skor (%)	Kategori
a. Wilayah pemasaran	228	79,17	Baik
b. Teknik penjualan	125	65,10	Cukup baik
c. Promosi penjualan	324	84,38	Baik
d. Faktor pemasaran	677	78,36	Baik

(Sumber : hasil penelitian yang diolah)

Bila di lihat dalam bentuk diagram batang maka akan tampak seperti pada grafik berikut ini:

Gambar 26. Deskriptif Persentase tentang Faktor Pemasaran Pengrajin Batik di kawasan sentra batik laweyan solo.



Keterangan:

- A : Wilayah pemasaran
- B : Teknik penjualan
- C : Promosi penjualan
- D : Faktor pemasaran

Berdasarkan tabel di atas, tampak bahwa faktor pemasaran pengrajin batik di kawasan sentra batik laweyan solo termasuk dalam kategori baik yaitu dengan persentase sebesar 78,36%. Adapun rincian per indikatornya yaitu wilayah pemasaran dengan persentase sebesar 79,17% termasuk dalam kategori baik, indikator teknik penjualan dengan persentase sebesar 65,10% termasuk dalam kategori cukup baik dan indikator promosi penjualan dengan persentase sebesar 84,38% termasuk dalam kategori baik.

B. Pembahasan Hasil Penelitian.

Usaha industri batik dapat berkembang dan berjalan lancar apabila seseorang dapat mengelola usaha dengan baik yaitu dengan menggunakan semua pengetahuan, pengalaman dan ketrampilan dalam menangani usaha secara rapi yang meliputi manajemen keuangan dan permodalan, faktor produksi, faktor tenaga kerja (SDM) dan faktor pemasaran.

Pengelolaan usaha industri batik di kawasan sentra industri batik laweyan solo dalam kriteria baik. Hal ini dapat dilihat dari persentase skor hasil penelitian sebesar 72,70%. Faktor manajemen keuangan pada kriteria baik yaitu sebesar 73,48%, faktor produksi pada kriteria baik yaitu sebesar 70,54%, faktor tenaga kerja pada kriteria baik yaitu sebesar 77,17%, faktor pemasaran pada kriteria baik yaitu sebesar 78,36%.

Letak dan lokasi usaha direncanakan dengan mempertimbangkan letaknya yang tidak terlalu jauh dengan konsumen, dekat dengan pasar, letaknya yang strategis dan mudah dijangkau dari pusat kota. Dilihat dari segi bangunan di kategorikan cukup baik karena adanya pemisahan ruang usaha yang memuat aktivitas produksi. Selain itu juga terdapat *show room* yang digunakan untuk memajang dan menjual batik untuk pengunjung yang pada akhirnya meningkatkan jumlah transaksi batik.

Dilihat dari manajemen keuangan dan permodalannya pengrajin batik di kawasan sentra batik laweyan solo sudah mempunyai perencanaan yang baik. Pengrajin batik di kawasan sentra batik laweyan solo menggunakan modal awal rata-rata antara Rp. 1.000.000,- sampai Rp. 5.000.000,-. Modal yang

digunakan kebanyakan didapat dari keluarga dan tabungan pribadi. Meskipun untuk mendapatkannya sangat sulit mengingat kondisi perekonomian keluarga yang termasuk dalam keluarga dengan ekonomi menengah. Pengrajin lebih mengutamakan memilih keluarga untuk urusan permodalan daripada langsung meminjam ke bank yang memiliki resiko lebih besar dan prosesnya sulit karena tidak adanya barang jaminan meskipun letak bank tidak jauh dari tempat tinggal mereka. Pengelolaan modal usaha perlu diperhatikan guna menghindari pengeluaran yang tidak perlu/pemborosan. Hal ini dilakukan oleh pemilik usaha dengan cara membuat pembukuan/ pencatatanyang masuk dan keluar guna mengetahui keadaan keuangan. Sistem administrasi dilakukan secara sederhana, hasil pemasukan dan pengeluaran keuangan dicatat. Administrasi yang diselenggarakan sudah diatur sedemikian rupa. Hal ini berfungsi sebagai alat penolong dalam merencanakan, melaksanakan dan mengontrol kegiatan usaha agar tujuan dapat tercapai dengan memuaskan.

Sedangkan untuk struktur organisasipun relatif sederhana meliputi pimpinan, bagian administrasi, bagian pembelian, dan bagian produksi. Pimpinan disini merangkap bagian administrasi keuangan. Bagian pembelian di tugaskan kepada orang yang dipercaya. Sedangkan untuk bagian produksi dilimpahkan kepada para pekerja/karyawan.

Untuk memperlancar usaha yang dilakukan, pihak pengusaha selalu mengelola alat dan bahan secara cermat. Setiap harinya para karyawan bagian produksi diberi tugas dan tanggung jawab untuk merawat peralatan setelah dipakai. Cara tersebut merupakan pengelolaan yang dilakukan untuk

mengurangi biaya pengeluaran kerusakan alat. Sedangkan untuk pengelolaan bahan diperhitungkan secermat mungkin agar tidak terjadi pemborosan bahan sehingga bahan sisa yang terbuang atau bahan gagal karena rusak pada proses produksi terlalu banyak.

Ditinjau dari sisi tenaga kerja, jumlah tenaga kerja hanya 5 sampai 8 orang dan sebagian besar berasal dari keluarga sendiri dan tetangga. Tingkat pendidikan bukan merupakan prioritas utama untuk bagian produksi sedangkan yang lebih penting adalah mereka yang mempunyai kecakapan dan pengalaman dalam proses produksi batik.

Disamping pengelolaan tenaga kerja dan administrasi, pengelolaan produksipun sudah cukup baik yaitu dengan meningkatkan mutu dari hasil produksi semaksimal mungkin, mengatur pelaksanaan kerja yang efisien sehingga tidak memungkinkan terjadinya perubahan mutu dalam produksi. Selain itu juga bahan yang digunakan bisa efisien sesuai dengan kebutuhan, walaupun ada sisa bahan diupayakan untuk diproses kembali.

Bahan baku yang digunakan dalam proses produksi sebagian besar menggunakan kain mori dengan kualitas yang baik seperti mori primisima. Bahan baku tersebut diperoleh melalui pembelian sendiri maupun disuplay dari agen. Selain mori primisima, ada juga sebagian dari pengrajin yang menggunakan kain sutra. Dalam proses produksi batik selain bahan baku juga diperlukan bahan penolong seperti pewarna, malam, canting dan peralatan pokok lainnya yang diperlukan dalam proses membatik. Pewarna yang

digunakan adalah zat warna naphthol yang berkualitas baik dengan harga yang terjangkau dan tidak mencemari lingkungan (ramah lingkungan).

Desain batik yang digunakan berasal dari desain sendiri dan desain dari teman dengan pemilihan motif disesuaikan dengan keinginan konsumen, sesuai dengan trend dan sesuai dengan khas daerah dengan catatan motif tersebut adalah yang laku di pasaran. Sebagai contoh motif batik sido mukti, motif batik parang kusumo, motif batik sido asih. Apabila desain yang dibuat tidak disukai di pasaran maka pengrajin berusaha untuk mencoba desain baru dengan mengembangkan ketrampilan desain melalui belajar sendiri dan belajar kepada yang lebih profesional. Sebagai contoh membuat disain abstrak, disain lukis bebas dan lain sebagainya. Ketrampilan yang dimiliki merupakan warisan dari keluarga (usaha batik merupakan usaha turun temurun). Walaupun demikian mereka berusaha untuk mengembangkan keterampilannya dengan sering mengikuti pelatihan yang diadakan oleh pemerintah daerah.

Pemasaran merupakan faktor yang penting dalam menjalankan usaha. Tanpa adanya pemasaran, hasil produksi tidak akan sampai ketangan konsumen. Dengan wilayah pemasaran dalam kota, luar kota, dan antar propinsi. Bahkan ada pengrajin yang menembus pasar luar negeri. Teknik pemasaran dengan langsung ke konsumen.

Dicanangkannya laweyan sebagai **“kampoeng wisata batik”** pada tanggal 25 september 2004, banyak rumah yang memajang dan menjual batik untuk pengunjung yang pada akhirnya meningkatkan jumlah transaksi batik

dan jumlah produksi.. Kegiatan promosi melalui surat kabar, internet dan selalu mengikuti pameran yang diselenggarakan oleh pemerintah daerah.

Kebijakan pemerintah dalam pengembangan usaha batik di kawasan sentra batik laweyan solo dapat dilihat dari aspek manajemen, permodalan, sumber daya manusia, produksi dan pemasaran yang diungkap melalui wawancara dengan pihak Disperindag yang diwakili oleh **Bapak Abdul Tholib**, Kasi Industri Kecil dan Menengah Dinas perindustrian Perdagangan dan Penanaman Modal kota Surakarta.

a. Manajemen dan Permodalan.

Permodalan merupakan aspek yang terpenting dalam industri.

Usaha pemerintah dalam mengatasi masalah permodalan antara lain : 1) Pemerintah memberikan bimbingan dan penyuluhan tentang permodalan, administrasi dan pembukuan usaha melalui program diklat yang diikuti oleh para pengrajin batik. Penyelenggaraan diklat tersebut terselenggara atas kerja sama Dinas perindustrian dan perdagangan dengan Paguyuban koperasi batik, Forum Pengembangan Kampoeng Batik Laweyan (FPKBL), Universitas Negeri Solo dan Balai batik Yogyakarta. 2) Bagi para pengrajin pemerintah berperan sebagai: a. *Entrepreneur* yaitu pemerintah bertanggung jawab untuk merangsang jalannya suatu bisnis/transaksi jual beli; b. Koordinator yaitu pemerintah sebagai koordinator dalam penetapan suatu kebijakan atau strategi-strategi yang mempengaruhi perkembangan industri dalam usaha pembangunan daerah; c. Fasilitator yaitu Pemerintah sebagai fasilitator bagi para pengrajin

dalam memberikan permodalan dengan menyeleksi terlebih dahulu mana yang pengrajin dan mana yang bukan pengrajin dalam hal ini adalah pengrajin yang aktif berusaha. Bantuan berupa pinjaman lunak dari Paguyuban Koperasi Batik; d. Stimulator yaitu pemerintah menstimulasi penciptaan dan pengembangan usaha melalui tindakan – tindakan khusus yang akan mempengaruhi investor baru agar masuk, mempertahankan serta menumbuhkembangkan investor yang telah ada, sebagai contoh membentuk kelompok-kelompok usaha kecil (sentra-sentra industri) maupun kelompok usaha bersama (KUB). 3) Pemerintah memberi dukungan perbankan dalam mengembangkan usaha terutama bagi para pengrajin yang aktif berproduksi.

b. Sumber Daya Manusia.

Upaya pemerintah dalam pengembangan sumber daya manusia adalah memberikan pelatihan yang berkaitan dengan ketrampilan kerja dan desain produk, pelatihan tersebut diadakan oleh Disperindag bekerjasama dengan Paguyuban koperasi batik, Forum Pengembangan Kampoeng Batik Laweyan (FPKBL). Pelatihan itu tidak dipungut biaya karena dibiayai oleh DASK (Dokumen Anggaran Satuan Kerja) dari Desperindag Surakarta.

c. Produksi.

Peran pemerintah dalam pengadaan bahan baku untuk proses produksi batik yaitu 1) Pemerintah membangun kawasan berikat sebagai suatu kawasan yang membuka peluang dan kemudahan sebesar-besarnya

bagi usaha – usaha yang memerlukan bahan baku membuat. 2) Pemerintah memberikan perlindungan hak paten motif batik khas daerah. Perlindungan hak paten tersebut melalui Klinik HaKI Undip (tingkat provinsi). 3) Untuk mengembangkan desain (motif) pemerintah ikut campur dengan mengadakan pelatihan pengembangan desain yang memberikan dasar-dasar yang sifatnya kreatifitas dan inovasi. 4) Pemerintah memberikan penerapan standart mutu produk melalui pelatihan Standart Nasional Indonesia untuk menghadapi persaingan dengan produk batik daerah lain. 5) Pemerintah menerapkan patokan keseragaman harga, hal ini dilakukan untuk menghindari persaingan yang kurang sehat antar pengrajin.

d. Pemasaran.

Dicanangkannya laweyan sebagai “**kampoeng wisata batik**” pada tanggal 25 september 2004, banyak rumah yang memajang dan menjual batik untuk pengunjung yang pada akhirnya meningkatkan jumlah transaksi batik dan jumlah produksi. Hal ini sebagai strategi pemerintah untuk melakukan saluran pemasaran secara langsung. Pemerintah juga ikut berperan memperluas pemasaran yaitu melalui terobosan pasar dan pameran pada event-event penting seperti PRPP, SIBEx (*Solo Interntional Batik Exhibition*), Pameran di TMII, POLDA EXPO. Untuk menjalin hubungan jangka panjang dengan pelanggan, pemerintah menciptakan *suatu forum* temu usaha kemitraan secara langsung antara pelanggan dan para pengrajin. Pemerintah juga berupaya memasarkan produk batik di

tingkat nasional yaitu dengan pembelian pemerintah dan PKK Kota untuk seragam karena instruksi Sekda tertanggal 18 April 2005, PNS dan instansi pemerintah diwajibkan memakai baju batik setiap hari Kamis.

C. Keterbatasan Penelitian

- a. Penelitian ini tidak bisa digeneralisasikan karena hanya dilakukan di kawasan sentra batik laweyan solo, sehingga hasilnya tidak berlaku di daerah lain karena kondisi dan keadaan daerah berbeda.
- b. Keterbatasan pengetahuan peneliti tentang proses pembatikan dan perkembangan industri sehingga dalam pembahasan tidak diuraikan secara lengkap.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Berdasarkan analisis data hasil penelitian, dapat disimpulkan bahwa:

1. Faktor-faktor yang mempengaruhi perkembangan industri batik di kampoeng batik laweyan solo adalah faktor manajemen keuangan dan permodalan, faktor sumber daya manusia, faktor produksi dan faktor pemasaran.
2. Faktor-faktor tersebut sangat besar pengaruhnya, hal ini dapat dilihat dari :persentase skor hasil penelitian sebesar 72,70%. Faktor manajemen keuangan pada kriteria baik yaitu sebesar 73,48%, faktor produksi pada kriteria baik yaitu sebesar 70,54%, faktor tenaga kerja pada kriteria baik yaitu sebesar 77,17%, faktor pemasaran pada kriteria baik yaitu sebesar 78,36%.
3. Upaya pemerintah dalam pengembangan usaha batik di kawasan sentra batik laweyan solo yaitu :
 - a. Pemerintah sebagai fasilitator bagi para pengrajin dalam memberikan permodalan, bantuan berupa pinjaman lunak dari Paguyuban Koperasi Batik.
 - b. Pemerintah memberikan perlindungan hak paten motif batik khas daerah. Perlindungan hak paten tersebut melalui Klinik HaKI Undip (tingkat provinsi).

- c. Meningkatkan sumber daya manusia dengan memberikan pelatihan yang berkaitan dengan ketrampilan kerja, desain produk dan penanganan limbah. Contoh : Pelatihan tentang pemakaian zat warna alam yang ramah lingkungan.
- d. Pemerintah juga ikut berperan memperluas pemasaran yaitu melalui terobosan pasar dan pameran pada event-event penting seperti PRPP, SIBEx (*Solo Interntional Batik Exhibition*), Pameran di TMII, POLDA EXPO.

B. Saran

Beberapa saran berdasarkan hasil penelitian ini antara lain :

1. Para pengrajin hendaknya dapat mengalokasikan sebagian keuntungan untuk pengembang usaha. Selain itu para pengrajin juga hendaknya lebih aktif mengikuti pelatihan yang diberikan pemerintah, sebagai contoh : Pelatihan ketrampilan kerja (Pewarnaan menggunakan warna alam). Karena sebagai sarana untuk mengembangkan usahanya.
2. Pihak pemerintah khususnya Departemen Perindustrian dan Perdagangan hendaknya ikut mengusahakan penetapan suatu kebijakan pemerintah atau strategi-strategi yang mempengaruhi perkembangan industri batik untuk menumbuhkembangkan perekonomian daerah. Sebagai contoh : Penetapan tentang prosedur administrasi (birokrasi) yang terlalu panjang dalam mengurus ekspor (penetapan bea cukai).
3. Administrasi keuangan ditingkatkan dengan mengikuti pelatihan tentang administrasi.
4. Adanya Koperasi batik diharapkan dapat memenuhi kebutuhan produksi dengan harga murah sehingga menguntungkan para pengrajin batik.

DAFTAR PUSTAKA

- Basu Swastha. 1998. *Pengantar Bisnis Modern*. Yogyakarta : Liberty.
- Darwin Bangun.1989. *Manajemen Perusahaan*. Jakarta : Departemen Pendidikan dan Kebudayaan Direktorat Pendidikan tinggi Proyek Pengembangan Lembaga Pendidikan Tenaga Pendidikan.
- Departemen Perindustrian dan Perdagangan RI. 2002. *Rencana Induk Pengembangan IKM 2002-2004*. Jakarta: Departemen Perindustrian dan Perdagangan RI.
- Didik Riyanto. 1997. *Proses Batik: Batik Tulis, Batik Cap, Batik Printing*. Solo: CV Aneka.
- Diperindag Prop. Jawa Tengah. 2004. *Rencana Induk Pengembangan Industri Dagang Kecil dan Menengah (RIP IDKM) Propinsi Jawa Tengah 2004-2009*. Semarang: Diperindag Prop. Jawa Tengah.
- Hamzuri. 1994. *Batik Klasik*. Jakarta: Djambatan.
- Harian Kompas. *Laweyan dicanangkan jadi Kampung Batik*. 27 september 2004.
- [http:// www.gkbi.info/ Batik Laweyan minim Inovasi](http://www.gkbi.info/BatikLaweyan%20minim%20Inovasi). [access 22 september 2005]
- [http:// JawaPalace.org//Kota Solo.Wikipedia.htm](http://JawaPalace.org//KotaSolo.Wikipedia.htm). [access 22 september 2005]
- Imam Choirmain, dkk. 1994. *Pengantar Ilmu Ekonomi*. Jakarta : Depdikbud.
- Kalinggo Honggopuro. 2002. *Bathik Sebagai Busana dalam Tatanan dan Tuntunan*. Surakarta: Yayasan Peduli Karaton Surakarta Hadiningrat.
- M. Manulang. 1996. *Pengantar Ekonomi Perusahaan*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- _____. 2001. *Dasar-dasar Manajemen*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Mohammad Ali. 1998. *Strategi Penelitian Pendidikan*. Bandung : Angkasa.
- Murtihadi Mukminatun. 1979. *Pengetahuan Teknik Batik*. Jakarta: Depdikbud.
- Nian S Djumena. 1990. *Batik dan Mitra*. Jakarta: Djambatan.
- Nian S Djumena. 1990. *Ungkapan Sehelai Batik*. Jakarta: Djambatan.
- Rulanti Satyodirgo, dkk. 1997. *Pengelolaan Usaha*. Jakarta: Depdikbud.

- SK. Sewan Susanto. 1973. *Seni Kerajinan Batik Indonesia*. Yogyakarta: Balai Besar Penelitian Batik dan Kerajinan, Lembaga Penelitian dan Pendidikan Industri, Departemen Perindustrian RI.
- Singgih Wibowo, dkk. 1994. *Pedoman Mengelola Perusahaan Kecil*. Jakarta: Penebar Swadaya.
- Soedarmono. 2006. *Mbok Mase Pengusaha batik di Laweyan Solo Awal Abad 20*. Jakarta: Yayasan Warna Warni Indonesia.
- Sugiyono. 2000. *Statistik untuk Penelitian*. Bandung: Alfabeta.
- Sukamdiyo. 1996. *Manajemen Koperasi*. Jakarta: Erlangga.
- Suharsimi Arikunto. 2002. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktek*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Tulus TH Tambunan. 1993. *Usaha Kecil dan Menengah di Indonesia Beberapa Isu Penting*. Jakarta: Salemba Empat.
- W.J.S. Purwadarminta. 2002. *Kamus Besar Bahasa Indonesia*. Jakarta: Balai Pustaka.
- [www. Suara Merdeka. Com/harian/0504/20/Nas 25.htm](http://www.SuaraMerdeka.Com/harian/0504/20/Nas_25.htm).4k PNS wajib kenakan batik,20 April 2005. [access 27maret 2006]
- [www. Surakarta.go.id](http://www.Surakarta.go.id): Ekonomi dan Industri di Solo. [access 22 september 2005]