

**FAKTOR – FAKTOR YANG MEMPENGARUHI
PRODUKSI BATIK PADA INDUSTRI BATIK JAMBI
DI KOTA JAMBI**

SKRIPSI

*Diajukan Sebagai Salah Satu Persyaratan Guna Memperoleh Gelar
Sarjana Pendidikan*



Oleh:

**YUAFNI
2007/ 85259**

**PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI PADANG
2012**

PERSETUJUAN SKRIPSI

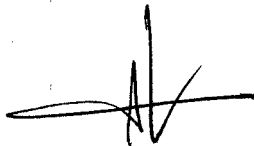
**FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI
PRODUKSI BATIK PADA INDUSTRI BATIK JAMBI
DI KOTA JAMBI**

Nama : Yuafni
TM/NIM : 2007/85259
Program Studi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga
Jurusan : Kesejahteraan Keluarga
Fakultas : Teknik

Padang, Juni 2012

Disetujui oleh :

Pembimbing I



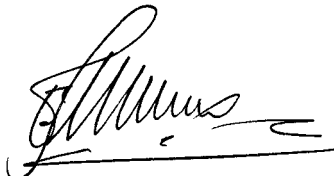
Dra. Rahmiati, M.Pd
NIP. 196209041987032003

Pembimbing II



Dra. Adriani, M.Pd
NIP.196212311986022001

Mengetahui
Ketua Jurusan Kesejahteraan Keluarga
Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang



Dra. Ernawati, M.Pd
NIP. 196106181989032002

HALAMAN PENGESAHAN

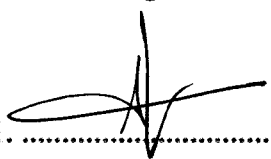
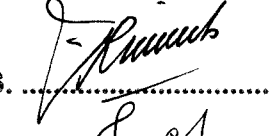
**Dinyatakan Lulus Setelah Dipertahankan Di Depan Tim Penguji Skripsi
Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga
Fakultas Teknik
Universitas Negeri Padang**

**Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Produksi Batik
Pada Industri Batik Jambi di Kota Jambi**

Nama : Yuafni
TM/NIM : 2007/85259
Jurusan : Kesejahteraan Keluarga
Program Studi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga
Konsentrasi : Pendidikan Tata Busana
Fakultas : Teknik

Padang, Juni 2012

Tim penguji,

	Nama	Tanda Tangan
Ketua	:Dra. Rahmiati, M.Pd	1. 
Sekretaris	:Dra. Adriani, M.Pd	2. 
Anggota	: 1. Dra. Ramainas, M.Pd	3. 
	2. Dra. Izwerni	4. 

ABSTRAK

YUAFNI, 2012: Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Produksi Batik pada Industri Batik Jambi di Kota Jambi.

Tingginya minat masyarakat untuk menggunakan batik Jambi akan dapat menimbulkan masalah jika produksi batik Jambi tersebut tidak mampu mencukupi permintaan pasar. Hal ini dipengaruhi oleh modal, tenaga kerja, serta alat dan bahan yang digunakan. Oleh sebab itu tujuan penelitian ini adalah untuk mendeskripsikan seberapa besar modal, tenaga kerja alat dan bahan mempengaruhi produksi batik Jambi.

Jenis penelitian yang digunakan adalah korelasi product moment, dengan populasi seluruh pengusaha batik Jambi yang terdaftar di Deperindag, yaitu 50 industri. Jumlah sampel adalah 50 industri, teknik pengambilan sampel menggunakan sampel jenuh, yaitu seluruh populasi dijadikan sampel. Teknik pengumpulan data dengan menggunakan angket. Angket telah di uji coba untuk melihat uji validitas dan reliabilitas instrument, dengan hasil uji reabilitas dari cornbach's alphanya berada dalam klasifikasi tinggi sampai dengan sangat tinggi. Item dari angket yang disebarkan kepada sampel penelitian berjumlah 43 item pernyataan. Data yang diperoleh dianalisis dengan menggunakan statistik melalui program komputerisasi SPSS versi 12.0 pada signifikansi $\alpha = 0,05$.

Hasil penelitian menyatakan bahwa terdapat pengaruh antara modal, tenaga kerja, alat dan bahan terhadap produksi batik Jambi. Adapun persentasenya dijelaskan sebagai berikut : 1) Modal mempengaruhi produksi batik sebesar 39,8%, 2) Tenaga kerja mempengaruhi produksi batik sebesar 25,6%, 3) Alat dan bahan mempengaruhi produksi batik sebesar 50,7%, dan 4) Modal, Tenaga kerja, Alat dan bahan secara bersamaan mempengaruhi produksi batik sebesar 69,1%.

KATA PENGANTAR



Bismillahirrahmanirrahim

Alhamdulillahirabbil'alamin puji syukur penulis haturkan kehadiran Allah SWT karena atas berkah, rahmat dan karunia-Nyalah sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini yang berjudul “ **Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Produksi Batik pada Industri Batik Jambi di Kota Jambi**”. Skripsi ini disusun dalam rangka memenuhi persyaratan memperoleh gelar Sarjana Pendidikan Strata Satu Jurusan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang.

Dalam menyelesaikan skripsi ini penulis banyak mendapatkan bantuan dan bimbingan serta arahan dari berbagai pihak. Oleh sebab itu pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan terima kasih kepada :

1. Dra. Rahmiati, M.Pd selaku pembimbing I dan Dra. Adriani, M.Pd selaku pembimbing II yang telah memberikan bimbingan dan bantuan kepada penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
2. Ketua dan sekretaris Jurusan Kesejahteraan Keluarga yang telah membantu memperlancar penyelesaian skripsi ini.
3. Dosen penguji pada Jurusan Kesejahteraan Keluarga yang telah memberikan kritikan dan saran untuk kesempurnaan skripsi ini.
4. Bapak dan Ibu dosen staf pengajar pada Jurusan Kesejahteraan Keluarga yang telah memberikan arahan dan pengetahuan yang sangat bermanfaat.

5. Teristimewa kepada orang tua dan saudara-saudara yang telah memberikan dorongan dan do'a kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan penulisan skripsi ini.
6. Kepada staf Deperindag Provinsi dan Kota Jambi yang telah memberikan bantuan berupa informasi yang dibutuhkan oleh penulis dalam menyelesaikan penulisan skripsi ini.
7. Pengusaha atau pemimpin industri batik Jambi yang telah bersedia meluangkan waktu untuk memberi informasi mengenai produksi batik Jambi.
8. Sahabat-sahabat yang selalu memberikan semangat, sehingga menimbulkan motivasi bagi penulis untuk dapat menyelesaikan skripsi ini. Terima kasih atas kebaikan kalian dan kebersamaan kita selama ini.

Semoga bimbingan, arahan, masukan dan sumbangan pemikiran yang telah diberikan mendapat pahala dari Allah SWT sebagai suatu amal kebaikan disisi-Nya. Akhir kata penulis mengharapkan semoga penulisan Skripsi ini bermanfaat bagi kita semua terutama bagi penulis sendiri. Semoga hasil penelitian ini dapat penulis gunakan sebagai batu loncatan untuk meraih sesuatu yang lebih baik pada masa yang akan datang.

Padang, April 2012

Penulis

DAFTAR ISI

	<i>Halaman</i>
ABSTRAK	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Identifikasi Masalah.....	6
C. Batasan Masalah	6
D. Rumusan Masalah	7
E. Tujuan Penelitian	7
F. Manfaat Penelitian	7
BAB II KERANGKA TEORITIS	
A. Produksi Batik Jambi.....	9
1. Produksi	9
a. Jumlah Produksi.....	12
b. Kualitas Produk	13
2. Batik Jambi	15
B. Modal	17
C. Tenaga Kerja	19
D. Alat dan Bahan	25
E. Kerangka Konseptual	33
F. Hipotesis	34

BAB III METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian.....	35
B. Tempat Penelitian	36
C. Populasi dan Sampel	36
D. Jenis dan Sumber Data.....	38
E. Defenisi Operasional	38
F. Teknik dan Alat Pengumpulan Data	39
G. Instrumen Penelitian	40
H. Uji Coba Instrumen.....	41
I. Teknik Analisa Data.....	45

BAB IV HASIL PENELITIAN

A. Hasil Penelitian	51
1. Deskripsi Data Penelitian	51
2. Pengujian Persyaratan Analisis	59
3. Uji Hipotesis	62
B. Pembahasan.....	67

BAB V PENUTUP

A. Kesimpulan	72
B. Saran.....	71

DAFTAR PUSTAKA	73
-----------------------------	-----------

LAMPIRAN.....	75
----------------------	-----------

DAFTAR TABEL

<i>Table</i>	<i>Halaman</i>
1. Data Umum Sentra Batik Jambi.....	37
2. Kisi-Kisi Instrumen Penelitian.....	40
3. Skala <i>Likert</i>	41
4. Rangkuman Uji Validitas.....	43
5. Indeks Reliabilitas.....	44
6. Persentase Kategori.....	50
7. Rangkuman Hasil Statistik Dasar Varibel Modal (X_1), Tenaga Kerja (X_2), Alat dan Bahan (X_3), dan Produksi Batik (Y).....	51
8. Distribusi Frekuensi Capaian Skor Rata-Rata Jawaban Pengusaha Batik Mengenai Modal.....	52
9. Distribusi Frekuensi Capaian Skor Rata-Rata Jawaban Pengusaha Batik Mengenai Tenaga Kerja	54
10. Distribusi Frekuensi Capaian Skor Rata-Rata Jawaban Pengusaha Batik Mengenai Alat dan Bahan	56
11. Distribusi Frekuensi Capaian Skor Rata-Rata Jawaban Pengusaha Batik Mengenai Produksi Batik	58
12. Rangkuman Analisis Pengujian Normalitas Variabel.....	60
13. Rangkuman Uji Linieritas Variabel Modal (X_1) Terhadap Variabel Produksi Baik (Y) di Kota Jambi	60
14. Rangkuman Uji Linieritas Variabel Tenaga kerja (X_2) Terhadap Variabel Produksi Baik (Y) di Kota Jambi.....	61
15. Rangkuman Uji Linieritas Variabel Alat dan Bahan (X_3) Terhadap Variabel Produksi Baik (Y) di Kota Jambi.....	61
16. Analisis Koefisien Korelasi.....	63
17. Keberartian Koefisien Korelasi.....	64

DAFTAR GAMBAR

<i>Gambar</i>	<i>Halaman</i>
1. Kerangka Konseptual	34
2. Histogram Kasifikasi skor Modal	53
3. Histogram Klasifikasi Skor Tenaga Kerja	55
4. Histogram Klasifikasi Skor Alat dan Bahan	57
5. Histogram Klasifikasi Skor Produksi Batik	59

DAFTAR LAMPIRAN

<i>Lampiran</i>	<i>Halaman</i>
1. Angket Penelitian	75
2. Uji Validitas	80
3. Uji Reliabilitas	88
4. Tabel Total Skor Modal	89
5. Tabel Total Skor Tenaga Kerja	90
6. Tabel Total Skor Alat dan Bahan	91
7. Tabel Total Skor Produksi Batik	92
8. Uji Normalitas	93
9. Uji T.	94
10. Koefisien Determinasi (R^2)	95
11. Uji F.	96

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Perkembangan batik dewasa ini tidak hanya berpusat di pulau Jawa saja, namun sudah meluas ke seluruh wilayah Indonesia, seperti pulau Bali, Kalimantan, Sulawesi, dan Sumatra. Perkembangan batik di pulau Sumatera cukup merata, yaitu pada daerah Bengkulu dengan batik Basurek, Sumatera Barat dengan batik Tanah Liek, Riau dengan batik Tabir dan Jambi dengan batik Jambi. Kerajinan batik yang berkembang di berbagai daerah memiliki ciri khas masing-masing, mulai dari motif, corak serta warna yang digunakan. Begitu pula dengan perkembangan batik di Provinsi Jambi. Jambi merupakan salah satu propinsi di pulau Sumatera yang menghasilkan batik yang dikenal dengan Batik Jambi. Sejarah perkembangan batik di Jambi hampir sama dengan perkembangan batik di pulau Jawa. Admin (2007:1) menyatakan “Keberadaan Batik Jambi ini telah dimulai pada zaman kerajaan Melayu”.

Sejauh ini batik Jambi tidak hanya digemari oleh masyarakat Jambi saja, namun banyak masyarakat dari luar daerah Jambi bahkan luar negeri yang menyukai batik Jambi. Wisatawan yang datang ke Kota Jambi sering kali menjadikan batik Jambi sebagai oleh-oleh. Di kota Jambi sendiri banyak instansi pemerintah yang menggunakan pakaian berbahan batik Jambi sebagai pakaian wajib mereka. Perkembangan batik Jambi juga didukung dengan adanya Instruksi Presiden No.2/2009 serta Peraturan Menteri Perindustrian No.49/2009 dan No.50/2009 untuk menggunakan produk lokal. Dengan

banyaknya permintaan pasar terhadap produk batik Jambi, maka desainer kota Jambi juga berperan aktif mengembangkan batik Jambi menjadi berbagai produk seperti tas, dompet, aksesoris (kalung, gelang, anting), serta berbagai macam *souvenir*. Sehingga perlu perhatian untuk kelangsungan produksi kain batik Jambi dengan upaya peningkatan hasil produksi yang tetap mempertimbangkan mutu dan efisiensi produksi. Namun dari observasi awal yang telah dilakukan dari tanggal 28 November 2011, menurut data yang diperoleh di Deperindag sampai pada tahun 2011 industri batik yang dibina oleh Deperindag kota Jambi sebanyak 50 industri, dari 50 industri tersebut 41 industri memiliki hasil produksi yang rendah yaitu kurang dari 50 potong kain batik perbulan.

Secara umum Faud dkk (142:2003) menjelaskan arti produksi “produksi diartikan sebagai kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*)”. Menurut Winardi (1992) “proses produksi secara tipekal memerlukan varietas luas macam-macam *input*, *input* tersebut terdiri dari tenaga kerja, modal ataupun bahan baku”. Tidak jauh berbeda dengan pendapat Winardi, seorang ekonom lain Mudidarsyah berpendapat bahwa (1:2009) “sumberdaya manusia, modal dan teknologi menempati posisi yang amat strategis dalam mewujudkan tersedianya barang-barang dan jasa”. Oleh sebab itu dapat disimpulkan bahwa produksi adalah proses mengolah barang mentah menjadi barang siap jual, untuk melakukan proses tersebut dibutuhkan tenaga kerja, modal, peralatan serta bahan.

Dengan meningkatnya permintaan batik Jambi dipasaran, maka seharusnya produsen batik Jambi meningkatkan pula produksi batik Jambi.

Hal ini terkait dengan apa yang dijelaskan oleh Arman (4:2006)

Suatu perubahan pada lingkungan dapat menyebabkan manajemen mengubah *input*, *output*, sistem pengendalian, maupun sistem transformasi itu sendiri. Sebagai contoh, perubahan kondisi ekonomi yang membaik mungkin akan menyebabkan menejer operasi merevisi peramalan permintaan dan pada akhirnya merekrut lebih banyak tenaga kerja serta memperbesar kapasitas produksi

Diulas kembali dari pendapat di atas bahwa jika terjadi kenaikan permintaan terhadap suatu produk, maka pengusaha seharusnya merekrut lebih banyak tenaga kerja dan memperbesar kapasitas produksi. Namun kenyataannya produksi batik Jambi masih rendah, walaupun permintaan terhadap produk batik Jambi sudah sangat tinggi.

Untuk memproduksi sehelai kain batik normalnya pengrajin membutuhkan waktu 3-5 hari. Pengrajin batik biasanya ibu-ibu rumah tangga yang bekerja atau membatik setelah pekerjaan rumahnya selesai. Industri akan membayar kepada pengrajin untuk setiap pekerjaannya berdasarkan jenis kegiatan seperti mencanting, mencelup atau melorod. Upah yang diberikan berkisar antara Rp. 3000 – Rp. 7000, tergantung jenis kegiatan dan tingkat kerumitan. Untuk melakukan pekerjaan mencap, mencelup atau melorod biasanya dilakukan di sentra industri, sedangkan untuk proses mencanting dilakukan di rumah pekerja masing – masing. Namun idealnya untuk memproduksi sebuah produk, kegiatan produksi dilakukan pada tempat yang sama. Hal ini dilakukan agar waktu untuk produksi lebih efisien, selain itu hal

ini juga memudahkan untuk melakukan kontroling terhadap produk yang dihasilkan. Selain itu seharusnya pekerjaan membatik dilakukan secara professional, bukan hanya untuk kerja sampingan saja. Karena hal ini akan mempengaruhi jumlah hasil produksi.

Untuk modal industri batik Jambi itu sendiri biasanya diperoleh dari koperasi, pinjaman dari lembaga atau instansi terkait atau menggunakan sistem kerjasama horizontal, menurut Slot (1996:316) “jika perusahaan-perusahaan penghasil barang sejenis bekerja sama, kerja sama itu disebut kerja sama horizontal”. Karena jenis usaha kerajinan batik Jambi adalah usaha kecil menengah, maka terkadang pengrajin agak sulit dalam memperoleh kepercayaan dalam permodalan. Hal ini terlihat dari hasil observasi awal terhadap lima industri dan data dari deperindag bahwa pengrajin mengalami kesulitan memperoleh modal. Untuk meningkatkan kapasitas produksi seharusnya produsen membutuhkan modal yang lebih besar pula.

Sedangkan alat dan bahan yang digunakan harus didatangkan dari pulau Jawa, biasanya pengrajin batik Jambi memesan alat dan bahan dari sentra batik yang ada di Solo. Untuk pemesanan alat cap membutuhkan waktu 3 bulan dari setelah motif di kirimkan. Sedangkan untuk kain dan zat warna akan tiba setelah 3-7 hari setelah pemesanan. Namun terkadang pengrajin harus datang langsung ke kota Solo untuk berbelanja peralatan dan bahan membatik. Seharusnya untuk memperlancar proses produksi ketersediaan alat dan bahan haruslah dekat dengan tempat industri, hal ini bukan hanya

mempengaruhi waktu produksi namun modal produksi pun akan menjadi lebih tinggi.

Selain itu lingkungan produksi yang memadai juga akan mempengaruhi hasil produksi. Seharusnya sebuah industri batik haruslah terbuat dari bangunan permanen, memiliki ruang kerja yang cukup untuk meletakkan meja cap, bak pencelupan, bak pencucian, tempat untuk pelorodan lilin dan tempat untuk mengangin-anginkan kain batik yang telah selesai di batik. Namun industri batik yang ada di kota Jambi biasanya menjadikan rumah pemilik usaha tersebut sebagai tempat produksi. Sebagian pengusaha tidak memiliki ruangan khusus untuk produksi. Tempat produksi terpecah di beberapa bagian rumah. Dan yang cukup berbahaya adalah kebanyakan rumah pengrajin batik adalah rumah panggung yang terbuat dari kayu. Dalam proses membatik banyak menggunakan api, sehingga bila tidak hati-hati, akan mudah terjadi kebakaran.

Berdasarkan beberapa hal di atas dapat disimpulkan bahwa permintaan akan batik Jambi di pasaran cukup tinggi namun hasil produksi tidak seimbang dengan permintaan pasar. Bahkan beberapa produk batik Jambi yang beredar dipasaran di produksi di Jawa. Hal tersebut dirasakan akan merugikan masyarakat Jambi, karena industri batik Jambi adalah industri yang cukup potensial dari segi ekonomi untuk meningkatkan kesejahteraan masyarakat. Dari permasalahan di atas penulis berkeinginan meneliti tentang “Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Produksi Batik pada Industri Batik Jambi di Kota Jambi”

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, dapat diidentifikasi beberapa masalah mengenai beberapa faktor yang mempengaruhi produksi batik Jambi:

1. Kesulitan dalam memperoleh modal produksi batik Jambi
2. Kemampuan dan jumlah tenaga kerja yang terbatas dalam memproduksi batik Jambi
3. Pengrajin mengalami kesulitan dalam memperoleh peralatan membatik
4. Pengrajin mengalami kesulitan dalam memperoleh bahan membatik (kain mori batik, katun, sutra, fiber dan lain-lain)
5. Sistem dan manajemen produksi yang kurang efisien
6. Lingkungan atau tempat produksi yang kurang memadai

C. Batasan Masalah

Berhubungan dengan keterbatasan waktu, biaya dan kemampuan penulis. Dari permasalahan mengenai beberapa faktor yang mempengaruhi produksi batik Jambi yang telah diidentifikasi di atas, maka penulis membatasi permasalahan sebagai berikut:

1. Kesulitan dalam memperoleh modal produksi batik Jambi
2. Kemampuan dan jumlah tenaga kerja yang terbatas dalam memproduksi batik Jambi
3. Kesulitan memperoleh peralatan dan bahan produksi batik Jambi

D. Rumusan Masalah

Dari batasan masalah di atas dapat dirumuskan masalah sebagai berikut, yaitu:

1. Seberapa besar modal berpengaruh terhadap produksi batik Jambi?
2. Seberapa besar tenaga kerja berpengaruh terhadap produksi batik Jambi?
3. Seberapa besar peralatan dan bahan berpengaruh terhadap produksi batik Jambi?
4. Seberapa besar modal, tenaga kerja, peralatan dan bahan berpengaruh secara bersamaan terhadap produksi batik Jambi?

E. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk:

1. Mendeskripsikan seberapa besar modal mempengaruhi produksi batik Jambi.
2. Mendeskripsikan seberapa besar tenaga kerja mempengaruhi produksi batik Jambi.
3. Mendeskripsikan seberapa besar ketersediaan peralatan dan bahan mempengaruhi produksi batik Jambi.
4. Mendeskripsikan seberapa besar modal, tenaga kerja, ketersediaan peralatan dan bahan secara bersamaan mempengaruhi produksi batik Jambi.

F. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah untuk:

1. Memberikan informasi kepada pengusaha batik Jambi tentang pentingnya modal dalam produksi batik Jambi
2. Memberikan informasi kepada pengusaha batik Jambi tentang pentingnya peralatan dan bahan dalam produksi batik Jambi
3. Memberi masukan kepada pengusaha batik Jambi untuk dapat mengelolah tenaga kerja agar dapat lebih produktif.
4. Memberikan masukan kepada pengusaha batik Jambi untuk dapat meningkatkan kualitas batik Jambi.
5. Masukan bagi penelitian yang relevan di masa yang akan datang
6. Menambah wawasan penulis mengenai produksi batik Jambi.

BAB II

KERANGKA TEORITIS

A. Produksi Batik Jambi

1. Produksi

Istilah produksi dipergunakan dalam kegiatan yang menghasilkan barang maupun jasa. Secara umum Faud dkk (142:2003) menjelaskan arti produksi “produksi diartikan sebagai kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*)”. Jika dilihat dari artian yang sempit, Faud dkk (142:2003) menjelaskan “pengertian produksi hanya dimaksudkan sebagai kegiatan yang menghasilkan barang, baik barang jadi atau setengah jadi”. Dan Winardi (1992) mengemukakan pendapat bahwa “produksi dapat diartikan sebagai tindakan menciptakan atau memperbanyak manfaat atau penyelenggaraan jasa-jasa yang bermanfaat bagi manusia”. Pendapat yang hampir sejalan dengan pendapat-pendapat di atas disampaikan pula oleh Mukhyi (2011) “Produksi adalah penciptaan atau penambahan faedah, bentuk, waktu dan tempat atas faktor-faktor produksi sehingga lebih bermanfaat bagi pemenuhan kebutuhan manusia”. Dan Soeharno (4:2009) berpendapat “produksi merupakan kegiatan untuk meningkatkan manfaat suatu barang. Untuk meningkatkan manfaat tersebut , diperlukan bahan-bahan yang disebut faktor produksi”. Dari pendapat-pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa produksi adalah sebuah proses pengolahan *input* (masukan) menjadi *output* (keluaran), menghasilkan beberapa produk

dengan standar kualitas yang berbeda-beda dari setiap hasil produksi yang dilakukan. Dan dalam prosesnya terdapat faktor-faktor yang mempengaruhi produksi produk tersebut.

Untuk mengelolah *input* menjadi *output* tentunya ada beberapa hal yang mempengaruhi proses tersebut. Winardi (4:1992) menjelaskan “proses produksi secara tipekak memerlukan macam-macam input, input tersebut terdiri dari tenaga kerja, modal ataupun bahan baku”. Tidak jauh berbeda dengan pendapat Winardi, seorang ekonom lain Mudidarsyah (1:2009) berpendapat bahwa “sumberdaya manusia, modal dan teknologi menempati posisi yang amat strategis dalam mewujudkan tersedianya barang-barang dan jasa”. Sedangkan Faud dkk (13:2003) menjelaskan “faktor-faktor produksi dapat berupa benda-benda yang disediakan oleh alam atau yang diciptakan manusia guna menghasilkan barang maupun jasa. Faktor-faktor produksi dibedakan menjadi: (1) tanah dan sumber daya alam, (2) tenaga kerja, (3) modal (4) kewiraswastaan”. Pendapat yang sejenis disampaikan pula oleh Murti “faktor-faktor produksi: (1) Alam, (2) Modal, (3) Tenaga kerja, (4) Teknologi”. Selain itu dijelaskan pula oleh Mukhyi (2011) mengenai pengendalian produksi,

Pengendalian produksi adalah berbagai kegiatan dan metoda yang digunakan oleh manajemen perusahaan untuk mengelola, mengatur, mengkoordinir dan mengarahkan proses produksi (peralatan, bahan baku, mesin dan tenaga kerja) kedalam suatu arus aliran yang memberikan hasil dengan jumlah biaya seminimum mungkin dan waktu yang secepat mungkin

Aktivitas produksi seharusnya direncanakan dengan baik agar jumlah produksi yang dihasilkan seimbang dengan permintaan pasar. Husein (2003:103) menjelaskan mengenai beberapa faktor yang mempengaruhi jumlah produksi sebuah perusahaan. Faktor-faktor tersebut adalah:

- a. Permintaan : Jumlah permintaan konsumen dapat dilihat melalui pemesanan atau ketertarikan konsumen terhadap produk yang telah dipasarkan
- b. Kapasitas perusahaan : Jumlah permintaan hanya dapat disediakan berdasarkan jumlah kapasitas peralatan dan tenaga kerja yang dimiliki oleh sebuah perusahaan
- c. Suplai bahan baku: Keterbatasan terhadap suplai bahan baku tentu akan berpengaruh terhadap kapasitas produksi. Permasalahannya bukan hanya terletak jumlah bahan baku yang terbatas, namun fluktuasi harga juga sangat berpengaruh
- d. Modal kerja : Kemampuan modal kerja dalam membiayai produksi hendaknya tersedia sesuai dengan kebutuhannya

Peraturan pemerintah dan ketentuan teknis lainya juga berperan dalam menentukan jumlah produksi. Selanjutnya Rostamailis (2008:94) juga menjelaskan mengenai faktor-faktor yang berpengaruh terhadap produksi adalah “mesin dan peralatan, manusia atau tenaga kerja, modal atau dana, standard, jadwal kerja”.

Dari beberapa pendapat diatas dapat diambil kesimpulan bahwa produksi suatu barang dapat berjalan dengan lancar apabila terpenuhinya faktor-faktor produksi seperti ketersediaan modal, tenaga kerja, peralatan dan bahan memadai. Dan bila seluruh faktor-faktor produksi sudah terpenuhi maka perusahaan tersebut akan memiliki hasil produksi yang ideal, baik secara kuantitas (jumlah) maupun kualitas. Hal ini sejalan dengan yang disampaikan oleh Suyadi (36:2009) “faktor keberhasilan sebuah produksi dilihat dari jenis produksi, kualitas barang, dan jumlah barang”.

a. Jumlah Produksi

Husein (2003:96) menjelaskan mengenai kapasitas produksi, yaitu “kapasitas didefinisikan sebagai suatu kemampuan pembatas dari unit produksi untuk memproduksi dalam waktu tertentu”. Selain itu Tambunan (2009:122) juga menjelaskan mengenai luas produksi yaitu “Jumlah Produksi adalah kapasitas yang digunakan oleh perusahaan dalam suatu periode tertentu. Dapat diukur dengan kapasitas mesin, penyerapan bahan baku, jumlah tenaga kerja, jumlah jam kerja, jumlah jam mesin dan unit keluaran”. Dan dalam buku berbeda Soeharno (2009:56) juga menjelaskan mengenai jumlah produksi yaitu “jumlah produksi adalah jumlah atau volume output yang seharusnya diproduksi oleh suatu perusahaan dalam suatu periode”. Jadi jumlah produksi adalah kapasitas atau kemampuan sebuah perusahaan untuk dapat menghasilkan sebuah produk.

Soeharno (2009:56) menjelaskan mengenai perbandingan antara tenaga kerja dengan hasil produksi yaitu ”satu orang tenaga kerja akan menghasilkan tiga produk perharinya”. Jadi bila dilihat dari usaha batik Jambi sebagai usaha kecil menengah dengan tenaga kerja minimal 20 orang, dapat disimpulkan bahwa industri batik Jambi seharusnya akan memproduksi 45 lembar kain batik per harinya.

b. Kualitas Produk

Kualitas produk merupakan hal yang penting bagi konsumen. Husein (2003:93) mengemukakan mengenai dimensi kualitas sebuah produk, kualitas sebuah produk ditentukan melalui dimensi-dimensinya. Adapun dimensi-dimensi tersebut antara lain adalah:

- 1) *Performance* (daya guna) : hal ini berkaitan dengan aspek fungsional suatu barang dan merupakan karakteristik utama yang dipertimbangkan dalam membeli sebuah barang. Untuk *performance* batik Jambi dapat dilihat dengan cara kain batik tersebut memenuhi aspek fungsional serta karakteristiknya. Misalnya, jika kain batik sepotong kain batik ukuran 2 m, maka ukuranya akan benar-benar 2 m dan sebagainya.
- 2) *Feature* (keistimewaan) : yaitu aspek performansi yang berguna untuk menambah fungsi dasar, berkaitan dengan pilihan-pilihan produk dan pengembangannya. Untuk keistimewaan batik Jambi salah satunya dapat dilihat dari segi ukuran, motif serta warna. Misalnya, jika biasanya di perusahaan lain hanya memproduksi

batik dengan bidang lebar kain 115 cm, maka akan jadi istimewa jika ada sebuah perusahaan yang memproduksi batik Jambi dengan ukuran bidang lebar kain 150 cm.

- 3) *Reliability* (tahan uji/dapat dipercaya) : hal yang berkaitan dengan kemungkinan suatu barang berhasil menjalankan fungsinya setiap kali digunakan dalam priode tertentu dan dalam kondisi tertentu pula. Untuk *reliability* sebuah produk batik dapat dilihat dari daya tahan warna dan bahan. Setelah dilakukan pencucian bahan tidak luntur, menyusut, melar, dan berbulu.
- 4) *Conformance* (kesesuaian) : hal ini berkaitan dengan tingkat kesesuaian terhadap spesifikasi yang telah ditetapkan sebelumnya berdasarkan keinginan pelanggan. Yang dimaksud kesesuaian ini lebih pada keinginan atau pesanan berdasarkan keinginan pelanggan. Misalnya, pelanggan menginginkan kain batik dengan panjang dan lebar tertentu, kain batik dengan kombinasi warna tertentu atau kombinasi motif tertentu, bahkan permintaan terhadap bahan yang digunakan.
- 5) *Durability* (daya tahan) : yaitu suatu refleksi umur ekonomis berupa ukuran daya tahan atau masa pakai suatu produk. Hal ini hampir sama dengan tahan uji atau dapat dipercaya, namun untuk daya tahan lebih di titik beratkan pada jangka waktu ketahanan batik Jambi tersebut. Misalnya dalam jangka waktu 2 tahun batik

tersebut masih dalam kondisi baik, hal ini dilihat dari segi warna yang tidak berubah atau bahan yang tidak lapuk.

6) *Aesthetics* (estetis) : merupakan karakteristik yang bersifat subyektif mengenai nilai-nilai estetika yang berkaitan dengan pribadi. Hal ini dilihat secara keseluruhan bahwa kain batik indah dilihat, motif tergambar dengan jelas, warna rata, serta terlihat keseimbangan antara motif yang ada.

7) *Fit and finish* (kepantasan dan kesempurnaan) : suatu sifat subyektif berkaitan dengan perasaan pelanggan mengenai keberadaan produk tersebut sebagai produk yang berkualitas.

2. Batik Jambi

Batik sangat identik dengan suatu teknik (proses) dari mulai penggambaran motif hingga pelorodan. Selain itu batik juga dapat dilihat sebagai suatu seni melukis atau membuat motif di atas kain dengan menggunakan peralatan berupa canting dengan mencanting malam (lilin) sebagai perintang warna yang diproses dan cara tertentu.

Secara umum teknik yang digunakan untuk membuat batik Jambi hampir sama dengan teknik membuat batik pada umumnya. Namun untuk membuat batik cap pada batik Jambi, teknik yang digunakan sedikit berbeda. Adapun perbedaannya terletak pada alat cap yang digunakan. Biasanya alat cap yang digunakan untuk batik di daerah Jawa telah mengandung unsur pola dari motif batik yang akan dibuat, namun untuk batik cap Jambi menggunakan alat cap yang agak sedikit berbeda. Alat cap

yang digunakan hanya berupa satu motif yang ukurannya lebih kecil, dan motif ini belum membentuk pola hiasan. Ukuran untuk alat cap batik Jambi 2x2 cm sampai dengan 15x15 cm. Tujuan pembuatan desain cap yang kecil tersebut untuk memudahkan pengrajin dalam proses pengecapan, karena pengrajin batik Jambi biasanya dilakoni oleh ibu-ibu rumah tangga. Dari satu cap yang digunakan, dapat diciptakan desain sebanyak mungkin, bisa digunakan dengan sistem pola basing, pola horizontal, pola vertikal, pola miring dan lain-lain.

Dengan teknik pencapan batik yang berbeda dengan batik pada umumnya, maka batik cap Jambi sering disebut dengan batik cap kreasi Jambi. Dengan teknik ini maka pola motif yang dihasilkan lebih beragam. Sepintas batik cap kreasi Jambi akan terlihat seperti batik tulis, karena peletakkan motifnya tidak sekaku batik cap pada umumnya. Biasanya batik cap kreasi Jambi tetap menggunakan canting dalam proses pembuatannya untuk menambah isen-isen atau motif lain yang tidak dibuat canting capnya.

Keistimewaan batik cap kreasi Jambi tidak hanya terletak pada proses pembuatannya yang berbeda, namun motif serta warna yang digunakan pada kain batik cap kreasi Jambi juga berbeda dengan batik pada umumnya. Adapun keistimewaan tersebut adalah batik Jambi menggunakan motif khas flora dan fauna yang banyak terdapat di Jambi. Warna yang digunakan adalah warna warna terang seperti merah, biru dan kuning.

Produk yang banyak dihasilkan oleh pengrajin adalah kain meteran yang diasanya berukuran 115x200 cm atau 115x300 cm. Selain itu ada juga kain sarung dan kain panjang yang dibuat setelan dengan selendang ataupun tanpa selendang. Namun terkadang pengusaha juga melayani permintaan pelanggan untuk membuat kain batik yang sudah dipola sesuai dengan desain baju yang akan dibuat.

B. Modal

Dalam membahas masalah modal, Bambang (1992) berpendapat “modal bagi perusahaan-perusahaan yang menghasilkan produk merupakan harga faktor-faktor produksi yang digunakan untuk menghasilkan outputnya”. Dalam kamus besar bahasa Indonesia dijelaskan “modal adalah barang-barang atau peralatan yang dapat digunakan untuk melakukan proses produksi”. Sriyadi (1989:140) menjelaskan pengertian modal dalam artian yang luas, yaitu “modal merupakan sinonim dari kekayaan, yaitu semua barang yang dimiliki seseorang”. Jadi dapat disimpulkan bahwa modal adalah segala sesuatu yang digunakan mulai dari awal pembuatan sebuah usaha sampai pada proses produksi, modal sangat berpengaruh dengan kelangsungan sebuah perusahaan dan produk yang diproduksi oleh perusahaan tersebut.

Sehubungan dengan kegiatan operasional sebuah perusahaan, Sriyadi (1989:139) menjelaskan:

modal dapat dibedakan menjadi dua, yaitu modal tetap (semua benda-benda modal yang digunakan secara terus-menerus dalam jangka lama pada kegiatan produksi, misalnya tanah, gedung, mesin, alat perkakas dan sebagainya) dan modal kerja (modal yang membiayai operasi perusahaan seperti pembelian bahan dasar dan bahan habis pakai, membiayai upah dan gaji, membiayai

persediaan, membiayai pengiriman dan transportasi, biaya penjualan dan reklame, biaya pemeliharaan dan sebagainya)

Dalam Wikipedia (2011) dijelaskan bahwa “berdasarkan sifatnya modal dibagi menjadi 2 yaitu modal tetap (modal yang dapat digunakan secara berulang-ulang) dan modal lancar (modal yang habis digunakan dalam satu kali proses produksi)”. Modal menurut Anne (2011) “secara keseluruhan modal usaha dibagi menjadi tiga, yaitu (1) Modal investasi awal, (2) modal kerja, (3) modal operasional”. Lebih lanjut hal ini dapat dijelaskan sebagai berikut:

- a. Modal investasi awal : yang dimaksud modal investasi awal adalah jenis modal usaha yang harus anda keluarkan di awal, dan biasanya dipakai untuk jangka panjang. Contoh modal ini adalah bangunan, promosi dan lain sebagainya. Biasanya modal usaha ini cukup besar, karena dipakai untuk jangka panjang.
- b. Modal kerja : yang dimaksud modal kerja adalah modal yang digunakan untuk membeli bahan pokok pembuatan produk. Modal kerja ini biasanya dikeluarkan tiap bulan atau dalam jangka waktu tertentu.
- c. Modal operasional : modal operasional adalah modal usaha yang dikeluarkan untuk biaya operasional. Contohnya pembayaran gaji karyawan, listrik air dan lain sebagainya.

Sehubungan dengan usaha batik Jambi sebagai usaha kecil menengah, adapun karakteristik usaha kecil menengah menurut undang-undang no. 20 tahun 2008 mengenai usaha mikro, kecil dan menengah mengenai permodalan adalah “memiliki kekayaan bersih lebih dari 50 juta sampai 500 juta”.

C. Tenaga Kerja

Membicarakan mengenai tenaga kerja, kita akan ingat dengan prinsip “*the right man on the right place*” agar dapat mencapai cara kerja yang efektif dan efisien. Arti *the right man on the right place* dalam bahasa Indonesia adalah orang yang benar ditempat yang benar. Dari arti prinsip tersebut dapat diulas kembali bahwa apabila suatu industri mempekerjakan tenaga kerja yang tepat pada posisi yang tepat. Misalnya pada industri batik, untuk mengerjakan pencantingan harus dilakukan oleh tenaga kerja yang mahir dalam bidang mencanting. Maka apabila prinsip tersebut sudah dilakukan hasil kerja pada industri tersebut akan efektif dan efisien. Sriyadi (1989:209) berpendapat

Bagaimanapun majunya teknologi yang telah diterapkan oleh suatu badan usaha, berapapun modal yang dimiliki, dan bahan-bahan tersedia cukup, serta kemungkinan penjualannya bagus, tetapi jika tidak ditunjang dengan sumber daya insani (tenaga kerja) yang terorganisir dengan baik, terlatih dengan baik, termotivasi dengan baik dan terjamin kesejahteraannya, badan usaha itu akan menghadapi kemungkinan kebangkrutan.

Hal ini sejalan dengan pendapat yang disampaikan oleh Arman (3:2006) “tenaga kerja dibutuhkan untuk mengoperasikan dan memelihara peralatan produksi”. Dalam Wikipedia tenaga kerja adalah “penduduk yang berada dalam usia kerja”. Dan menurut UU No. 13 tahun 2003 Bab I, pasal 1 ayat 2 disebutkan bahwa “tenaga kerja adalah setiap orang yang mampu melakukan pekerjaan guna menghasilkan barang dan atau jasa baik untuk memenuhi kebutuhan sendiri maupun untuk masyarakat”. Selain itu Menurut Undang-Undang Tenaga Kerja, mereka yang dikelompokkan sebagai tenaga kerja yaitu “masyarakat yang berusia antara 15 tahun sampai dengan 64 tahun”. Dari beberapa pendapat diatas dapat di simpulkan bahwa, tenaga kerja

adalah penduduk atau masyarakat yang berusia antara 15-64 tahun yang mampu melakukan pekerjaan, seperti mengoperasikan peralatan dan memelihara peralatan tersebut serta mengolah bahan produksi menjadi sebuah produk. Oleh sebab itu selain modal tenaga kerja juga dibutuhkan dalam memproduksi sebuah produk. Kuantitas dan kualitas tenaga kerja pada suatu industri akan berpengaruh pada hasil produksi industri tersebut.

Tenaga kerja itu sendiri dapat dibedakan menjadi tiga kelompok. Hal ini di jelaskan dalam Wikipedia (2011) dan organisasi tenaga kerja (2011)

(1)Tenaga Kerja Terdidik / Tenaga Ahli / Tenaga Mahir: Tenaga kerja terdidik adalah tenaga kerja yang mendapatkan suatu keahlian atau kemahiran pada suatu bidang karena sekolah atau pendidikan formal dan non formal. Contohnya seperti sarjana ekonomi, insinyur, sarjana muda, doktor, master, dan lain sebagainya. (2) Tenaga Kerja Terlatih: Tenaga kerja terlatih adalah tenaga kerja yang memiliki keahlian dalam bidang tertentu yang didapat melalui pengalaman kerja. Keahlian terlatih ini tidak memerlukan pendidikan karena yang dibutuhkan adalah latihan dan melakukannya berulang-ulang sampai bisa dan menguasai pekerjaan tersebut. Contohnya adalah supir, pelayan toko, tukang masak, montir, pelukis, dan lain-lain. (3) Tenaga Kerja Tidak Terdidik dan Tidak Terlatih: Tenaga kerja tidak terdidik dan tidak terlatih adalah tenaga kerja kasar yang hanya mengandalkan tenaga saja. Contoh tenaga kerja model ini seperti kuli, buruh angkut, buruh pabrik, pembantu, tukang becak, dan masih banyak lagi contoh lainnya.

Untuk industri batik Jambi memerlukan keseluruhan dari tipe tenaga kerja yang ada. Tenaga kerja terdidik dibutuhkan untuk bagian administrasi dan pemasaran. Tenaga kerja terlatih dibutuhkan untuk melakukan produksi batik Jambi. Sedangkan tenaga kerja tidak terdidik dibutuhkan untuk melakukan kegiatan pengangkutan hasil produksi dan kegiatan-kegiatan kasar lainnya.

Selain itu perlu dibahas mengenai penarikan tenaga kerja. Hal yang perlu diperhatikan dalam merekrut tenaga kerja menurut Sriyadi (1989:293) adalah “membuat spesifikasi tenaga kerja yang dibutuhkan dengan memperhatikan pertelaan tugas, tingkat keterampilan dan kemampuan apa yang dipersyaratkan untuk posisi yang akan diisi”. Setelah perekrutan tenaga kerja tersebut sebaiknya diseleksi, seleksi menurut Husein (2003:164) adalah “usaha yang sistematis yang dilakukan guna lebih menjamin bahwa mereka yang diterima adalah mereka yang dianggap paling tepat dengan kriteria yang dibutuhkan serta jumlah yang dibutuhkan”.

Adapun keterampilan yang perlu diperhatikan untuk merekrut tenaga kerja pada industri batik adalah tenaga kerja tersebut mampu melakukan pekerjaan yang berhubungan dengan pembuatan batik. Dalam proses pembuatan batik menurut Riyanto (1993:19) ada beberapa hal yang akan dilakukan yaitu:

1. Menulis atau mengecap dengan lilin pada kain

- a. Mambatik atau mencap klowong

Pekerjaan ini adalah pelekatan lilin yang pertama dan lilin ini merupakan kerangka dari motif batik tersebut. Untuk batik sogan, permukaan kain bekas klowong ini nantinya menjadi warna sogan atau coklat. Klowongan ini ada dua tingkat, pertama disebut “ngerengrang” yaitu klowongan pertama dan klowongan pada muka sebaliknya sebagai terusana klowongan pertama, pekerjaan ini disebut “nerusi”

b. Nembok, tembokan pertama dan nerusi

Yang dimaksud dengan nembok adalah menutup kain setelah diklowong, dengan lilin yang lebih kuat, dan pada tempat-tempat yang tertutup ini, nantinya tetap putih. Nembok ini meliputi menutup permukaan, memberikan isen dan cecek pada kain pada kain yang telah diklowong.

c. Membironi, merining, menutup

Agar pada tempat-tempat yang berwarna tidak ketumpangan warna lain atau pada warna putih tetap putih. Pekerjaan membironi dan merining dilakukan pada kain setelah diwidel dan dikerok atau dilorod, sebelum kain tersebut disoga atau dicelup warna terakhir. Jadi pekerjaan ini dilakukan pada tengah-tengah proses pembuatan kain batik.

d. Cap jeblok

Yang dimaksud cap jeblok ialah bila pada pencapan lilin batik tidak dibedakan atas lilin klowong dan lilin tembok, tetapi disatukan, mengerjakan capnya sekaligus. Jadi pada cap jeblok ini menutup permukaan kain yang nantinya akan berwarna sogu atau putih. Pencapan cara ini untuk membuat batik dengan procede lorodan.

e. Lukisan lilin batik

Perkembangan dari seni batik menghasilkan suatu kreasi baru dalam seni batik, dimana gaya ini mempunyai corak tersendiri, yaitu gambaran-gambaran abstrak yang diisi dengan isen-isen seperti pada

batik. Gambar pada kain batik itu kerangkanya dengan melukiskan lilin pada kain dengan alat-alat semacam kuas. Batik-batik tipe ini hanya dapat dibuat oleh orang-orang berbakat seni, dan batik ini terkenal dengan nama batik gaya baru atau batik lukis.

f. Cara lain untuk *resist* terhadap warna

Zaman dulu orang-orang menggunakan ketan untuk menutup permukaan kain agar pada tempat-tempat tertentu tidak diwarnai. Kain yang dibuat dengan bubur ketan ini terkenal dengan nama kain simbut. Namun cara ini sekarang tidak dikerjakan lagi, dan ada cara lain untuk menahan warna pada bagian-bagian tertentu, cara tersebut dilakukan dengan mengikatkan tali pada kain yang tidak ingin diwarnai. Kain yang dibuat dengan cara ini disebut dengan kain jumputan.

2. Memberi warna pada kain batik

Memberi warna pada kain batik dilakukan dengan cara mencelupkan kain yang sudah di lilin kedalam zat warna. Pencelupan ini dilakukan berulang-ulang kali sehingga hasil celupan benar-benar seperti yang diinginkan.

3. Menghilangkan lilin batik pada kain batik berupa menghilangkan sebagian dan menghilangkan keseluruhan.

a. Menghilangkan lilin sebagian atau setempat adalah melepaskan lilin pada tempat-tempat tertentu dengan cara mengeruk lilin dengan alat semacam pisau, pekerjaan ini disebut ngerok atau ngerik. Untuk kain

batik sogan Jogja dan Sala, ngerik dilakukan pada kain setelah di wedel. Pengerikan dilakukan untuk membuka lilin klowong di mana pada bekas lilin tersebut nantinya akan di beri warna sog (warna coklat).

- b. Menghilangkan lilin seluruhnya dilakukan pada pertengahan proses pembuatan batik atau pada akhir proses pembuatan batik. Pada proses pembuatan batik secara lorodan, di tengah-tengah proses pembuatan batik tidak di lakukan kerokan. Lilin di hilangkan seluruhnya, kemudian pada warna-warna yang tidak boleh ketumpangan warna lain atau pada tempat-tempat yang akan tetap putih ditutup dengan lilin. proses pembuatan batik secara lorodan misalnya pada pembuatan bati banyumasan atau pekalongan.
- c. Menghilangkan lilin keseluruhan pada akhir proses pembuatan batik disebut babar atau ngebyok atau melorod. Menghilangkan lilin secara keseluruhan ini dikerjakan dengan cara melelehkan lilin dalam air panas. Air panas biasanya diberikan larutan kanji untuk kain batik dengan zat warna dari nabati, sedang untuk batik dengan zat warna dari sintetis biasanya air dicampurkan dengan soda abu. Pelarutan untuk bahan sutra atau serat protein lainnya biasanya di rendam dalam pelarut lilin benzin. Cara lain untuk menghilangkan lilin pada batik sutra dengan lilin khusus yang dapat lepas pada air panas atau jika di cap atau di tulisdengan lilin biasa, pada saat melorod air di beri emulsi minyak tanah dan teepol.

Sehubungan dengan keberadaan usaha batik di kota Jambi sebagai usaha kecil menengah, adapun jumlah karyawan yang memadai untuk usaha kecil menengah menurut Pandji (2007:50) adalah “jika sebuah perusahaan memiliki 10-40 karyawan perusahaan tersebut dianggap sebagai usaha kecil, dan jika jumlah karyawan 50-500 orang karyawan disebut usaha menengah”.

D. Peralatan dan Bahan

1. Peralatan

Peralatan adalah material yang digunakan untuk melakukan operasional perusahaan yang memiliki masa manfaat lebih dari satu tahun. Sama halnya dengan perlengkapan, peralatan bertambah jika ada penambahan seperti pembelian atau investasi dalam bentuk peralatan. Tetapi peralatan akan berkurang jika terjadi penjualan. Peralatan juga dapat berkurang jika terjadi penyusutan walaupun tidak mengurangi secara langsung. Dalam produksi peralatan juga berperan cukup penting.

Adapun peralatan yang digunakan dalam produksi batik menurut wulandari (2011) adalah :

- a) Canting : canting adalah alat yang dipakai untuk memindahkan atau mengambil cairan malam, terbuat dari tembaga dan bambu sebagai pegangannya. Canting dipakai untuk menuliskan pola batik pada kain. Canting ini terbagi menjadi dua, yaitu canting tulis dan canting cap. Canting cap biasanya terbuat dari tembaga yang dibentuk sesuai dengan gambar atau motif yang dikehendaki, canting cap terdiri dari tiga bagian, yaitu bagian muka berupa susunan plat tembaga yang

membentuk pola batik, bagian dasar tempat meletakkannya pada muka, dan tangkai cap untuk memegang bila dipakai untuk mencap.

- b) Gawangan : gawangan adalah perkakas untuk menyangkutkan dan membentangkan kain sewaktu dibatik, gawangan terbuat dari kayu atau bambu
- c) Wajan/ grengseng : wajan adalah perkakas untuk mencairkan malam, wajan dibuat dari logam dan sebaiknya bertangkai supaya mudah diangkat dan diturunkan dari perapian
- d) Bandul : bandul dibuat dari timah, kayu, atau batu yang dimasukkan kedalam kantong, fungsi pokok bandul adalah untuk menahan kain agar tidak mudah tergeser
- e) Kompor : kompor adalah alat alat yang berfungsi sebagai perapian dan pemanas wajan untuk mencairkan lilin atau malam”
- f) Saringan malam : saringan malam adalah alat untuk menyaring malam panas yang memiliki banyak kotoran
- g) Meja : Pada proses pembuatan batik cap kain tidak diletakkan pada gawangan, namun kain dibentangkan diatas meja.

2. Bahan

Menurut Mulyadi (1986 : 118) bahan baku adalah “bahan yang membentuk bagian integral produk jadi”. Bahan baku yang diolah dalam perusahaan manufaktur dapat diperoleh dari pembelian lokal, pembelian import atau dari pengolahan sendiri. Tidak berbeda dengan peralatan, bahan juga merupakan bagian terpenting dalam produksi. Adapun jenis-

jenis bahan baku menurut Gunawan Adisaputro dan Marwan Asri (1982 : 185) terdiri dari :

“(1) Bahan baku langsung (direct material) Bahan baku langsung adalah semua bahan baku yang merupakan bagian daripada barang jadi yang dihasilkan. Biaya yang dikeluarkan untuk membeli bahan mentah langsung ini mempunyai hubungan yang erat dan sebanding dengan jumlah barang jadi yang dihasilkan. (2) Bahan baku tak langsung (indirect material) Bahan baku tak langsung adalah bahan baku yang ikut berperanan dalam proses produksi, tetapi tidak secara langsung tampak pada barang jadi yang dihasilkan. Seandainya barang jadi yang dihasilkan adalah meja dan kursi maka kayu merupakan bahan baku langsung, sedangkan paku dan plamir merupakan bahan mentah tak langsung”.

Bahan yang digunakan untuk membuat batik tulis ataupun batik cap biasanya sama.

- a. Mori / kain untuk membatik : Mori dibutuhkan dalam membatik sebagai bahan dasar yang akan dijadikan sehelai batik. Nian (1990:122) “Mori adalah kain tenun berwarna putih yang merupakan bahan untuk batik”. Ditambahkan oleh Muzni (2007:50) menyebutkan bahwa “Kain dasar putih yang digunakan dalam pembatikan disebut mori”. Dari beberapa pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa mori merupakan kain tenun berwarna putih yang digunakan sebagai bahan baku untuk membatik. Mori dapat berupa katun, sutra asli maupun sutra tiruan. Kain mori yang digunakan untuk membatik mempunyai beberapa golongan, hal ini sejalan dengan apa yang di sampaikan Suswanto (1980:53) ”berdasarkan kehalusanya, mori dari katun di bagi menjadi tiga golongan yaitu golongan prmissima, prima dan golongan

biru. Kemudian belakangan ditambahkan dengan satu golongan lagi yang di sebut kain grey atau belaco”. Golongan yang sangat halus adalah mori prmissima, kain mori prmissima ini biasanya di buat untukbahan batik tulis dan jarang sekali di gunakan untuk bahan batik cap. Golongan yang halus adalah golongan prima, biasanya kain mori ini dapat digunakan untuk pembuatan batik tulis ataupun batik cap. Kain mori biru ini adalah kain dengan kualitas ketiga, biasanya dibuat untuk kain batik yang kasar dan sedang. Sedangkan golongan kain yang paling rendah kualitasnya adalah mori belaco atau yang biasa disebut mori merah atau kain grey.

- b. Lilin/ malam : Malam dalam istilah sehari-hari disebut juga dengan lilin batik. Nian (1990:121) mengatakan “Malam adalah bahan perintang warna dalam proses pembatikan”. Pendapat lain juga dikemukakan Muzni (2007:41) “Lilin batik adalah bahan perintang (menutup bagian tertentu) agar tidak terkena larutan warna dalam proses pembatikan”. Beberapa pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa malam (lilin batik) merupakan bahan penolak warna yang diberikan kepada kain. Malam memiliki jenis, sifat dan fungsi yang beragam. Hal ini sejalan dengan pendapat Riyanto (1993 :10) bahwa :

Terdapat 4 malam menurut sifat dan kegunaannya: (1) Malam carik, warnanya agak kuning, sifatnya lentur tidak mudah retak lekatnya hebat, gunanya untuk membuat batik tulis halus.(2) Malam gambar, warnanya kuning pucat, sifatnya mudah retak, gunanya ialah untuk membuat remekan (efek warna retak).(3) Malam tembakan dimana warnanya agak coklat sedikit,

sifatnya kental, gunanya untuk menutup blok (putih).(4)

Malam biron yaitu warnanya lebih coklat lagi, gunanya untuk menutup warna biru.

Dengan demikian dapat di simpulkan bahwa terdapat empat malam untuk membatik diantaranya malam carik, malam gambar, malam tembokan dan malam biron yang memiliki sifat dan kegunaan tersendiri.

- c. Pewarna/ zat warna : Pada sehelai batik terdapat berbagai warna.

Untuk menghasilkan warna dibutuhkan zat warna sebagai bahan untuk mewarnai kain tersebut. Hal ini sejalan dengan pendapat Sugiarto (1980 : 47) yang mengemukakan bahwa “Zat warna ialah semua zat warna yang mempunyai kemampuan untuk dicelupkan pada serat tekstil dan mudah dihilangkan kembali”. Pendapat lain juga dikemukakan Muzni (2007:55) bahwa “Bahan warna batik adalah bahan warna yang dipakai untuk mewarnai tekstil, namun tidak semua bahan warna tekstil dapat digunakan sebagai bahan warna batik”.

Dari pendapat diatas dapat dikatakan zat warna disini adalah zat warna yang mampu diserap oleh serat atau bahan tekstil dan suatu waktu warna pada bahan tersebut bisa dihilangkan kembali. Pewarna dapat dihasilkan dari berbagai sumber. Hal ini dikemukakan Erwin (2010:7) bahwa “Zat dapat dibedakan berdasarkan asalnya yaitu bahan pewarna alami (bersumber dari tumbuh-tumbuhan, batu-batuan dan tanah liat) maupun bahan pewarna sintetis yang dihasilkan oleh pabrik-pabrik pembuat warna tekstil”. Pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa zat warna alam adalah zat yang berasal dari alam yaitu berasal

dari hewan ataupun tumbuhan. Sedangkan zat warna sintetis yaitu zat warna buatan yang berasal dari bahan kimia diproses dengan teknologi tertentu.

a) Zat warna alam

Pada mulanya untuk memberi warna pada kain batik pengrajin hanya memanfaatkan warna-warna yang berasal dari alam. Pengrajin-pengrajin batik telah banyak mengenal tumbuhan-tumbuhan yang dapat mewarnai bahan tekstil. Cut dan Ratna (2005:21-23) mengatakan “Warna yang dihasilkan dari zat alami seperti warna biru diperoleh dari tanaman tarum, warna merah diperoleh dari dami, zat warna sintetis lebih banyak dipergunakan dalam pewarnaan tekstil, disamping mendapatkan warna dengan cara yang praktis, warna yang dihasilkan pun lebih bervariasi”. Warna yang didapat kebanyakan berasal dari tumbuh-tumbuhan, diantaranya; daun pohon nila, kulit pohon sogu, akar mengkudu, jirek, temu-lawak, kunir, kayu laban, kayu mandu, teh, gambir dan pinang, pucuk gebang, kembang pulu, sari kuning, blendok trembalo dan kulit pohon mepelam. Sedangkan yang digunakan sebagai bahan pembantu untuk beits, menimbulkan warna dan memperkuat ketahanan warna dari zat-zat warna alam adalah; jeruk nipis, cuka, sendawa, pijer, tawas, gula batu, gula jawa, tunjung, prusi, tetes, air kapur, tape, pisang klutuk dan daun jambu klutuk.

b) Zat warna sintetis

Menurut Riyanto (1993:19) “Ada beberapa zat warna sintetis yang sering dipergunakan dalam proses pewarnaan batik antara lain Naftol, Indigozol, Rapide, Ergan soga, dan procion”. Hal tersebut dapat di simpulkan bahwa terdapat beberapa zat warna sintetis yang digunakan dalam proses membatik. Adapun zat warna tersebut diantaranya :

- 1) Napthol, zat ini terdiri dari dua bagian yaitu napthol dan garam diazo yang merupakan pembangkit warna. Misalnya warna biru, warna ini dapat timbul apabila terjadinya reaksi antara napthol dan garam diazzo.
- 2) Indigozol, memiliki warna dasar muda yang mudah larut dalam air dingin. Untuk membangkitkan warnanya perlu direaksikan dengan asam natrium nitrit (NaNO_2) sebanyak dua kali lipat dari berat timbangan warna indigozol atau dapat juga dengan memakai panas sinar matahari.
- 3) Rapide, zat warna ini dalam pembatikan hanya digunakan untuk mewarnai bagian colet saja. Bahan pembangkit warna rapide adalah asam cuka atau asam sulfat dalam keadaan hangat.
- 4) Ergan soga, zat warna ini memiliki warna yang kecoklatan. Bahan pelengkap untuk melarutkan ergan soga adalah obat hijau.

- 5) Procion, termasuk golongan cat reaktif, yaitu zat yang dapat menggabung dengan bahan-bahan yang diwarnai secara langsung. Kelemahan cat procion kurang tahan terhadap lorod dengan warna yang sangat mencolok.
- d. Bahan-bahan pembantu : yang dimaksud dengan bahan pembantu adalah segala obat-obatan yang digunakan sebagai penyempurnaan proses pada pembangkitan. Bahan-bahan pembantu dan perlu menurut buku Seni Kerajinan Batik Indonesia adalah:
- 1) Custik soda : dalam pembatikan digunakan untuk melarutkan cap naphtol, cat rapid, untuk mengentel mori batik, atau untuk melarutkan lilin batik.
 - 2) Soda abu : digunakan untuk campuran mengentel, alkali pada air lorodan serta untuk obat pembantu pada celupan cat indigosol.
 - 3) TRO (turki red oil) : digunakan sebagai obat disperse untuk membantu melarutkan cat batik (misalnya naphtol) maupun sebagai obat pembasah untuk mencuci kain yang akan di cap.
 - 4) Teepol : digunakan sebagai obat pembasah, misalnya untuk mencuci kain sebelum di cap.
 - 5) Asam chloride : digunakan sebagai pembangkit warna indigosol atau untuk menghilangkan kanji mori secara rebusan pada konsentrasi yang sangat encer.

- 6) Asam sulfat : pemakaian asam sulfat dalam pembatikan sama dengan asam chloride, yaitu untuk membangkitkan warna indigosol atau untuk menghilangkan kanji.
- 7) Tawas : digunakan sebagai kancingan/ fixer zat warna sogi jawa dari tumbuhan setelah pewarnaan.
- 8) Obat ijo/ air ijo : digunakan untuk membantu sogi jenis ergan dengan di campurkan dalam larutan cat, sedangkan air ijo untuk jenis sogi chroom, dipakai setelah pencelupan.
- 9) Minyak kacang : minyak kacang di pakai untuk mengentel mori batik.

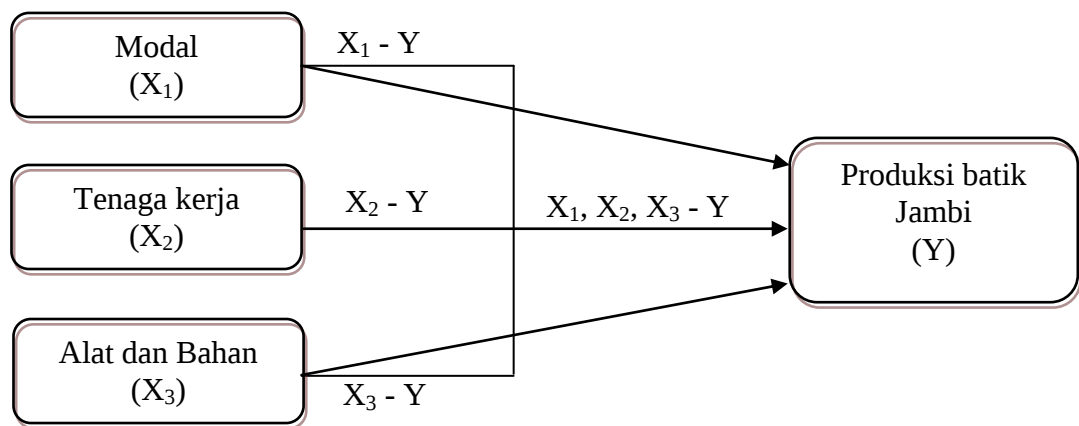
E. Kerangka Konseptual

Batik Jambi adalah kerajinan yang berasal dari daerah Jambi. Batik Jambi sudah dikembangkan menjadi sebuah usaha komersil yang memiliki potensi sangat baik. Namun sejauh ini permintaan terhadap batik Jambi terlihat tidak seimbang dengan produksi yang dilakukan oleh pengusaha batik Jambi. Adapun hal-hal yang dapat mempengaruhi sebuah produksi seperti yang telah dijelaskan sebelumnya adalah modal yaitu modal investasi awal, modal produksi dan modal operasional, tenaga kerja yang dilihat dari tenaga kerja terdidik, tenaga kerja terlatih serta tenaga kerja tidak terlatih dan tidak terdidik, selanjutnya peralatan dan bahan untuk memproduksi batik Jambi. Faktor-faktor tersebut sangat berkaitan satu sama lain.

Ditinjau dari kajian teori dan permasalahan yang ditemukan, maka akan dijelaskan hubungan antara masing-masing faktor yang menjadi variabel dalam penelitian ini:

1. Pengaruh modal (X_1) terhadap produksi batik (Y)
2. Pengaruh tenaga kerja (X_2) terhadap produksi batik (Y)
3. Pengaruh peralatan dan bahan (X_3) terhadap produksi batik (Y)
4. Serta pengaruh modal (X_1), tenaga kerja (X_2), peralatan dan bahan (X_3) terhadap produksi batik yang dilihat secara bersama.

Berdasarkan permasalahan yang telah dijelaskan, maka kerangka konseptual ini dimaksudkan untuk menggambarkan tentang faktor-faktor yang mempengaruhi terhambatnya produksi batik Jambi.



Gambar 1. Kerangka konseptual

F. Hipotesis

Berdasarkan kajian teori dan kerangka konseptual maka hipotesis penelitian adalah:

H₀ 1. Tidak terdapat pengaruh yang signifikan Modal (X_1) terhadap produksi batik Jambi (Y).

H₀ 2. Tidak terdapat pengaruh yang signifikan Tenaga kerja (X_2) terhadap produksi batik Jambi (Y).

H₀ 3. Tidak terdapat pengaruh yang signifikan Alat dan bahan (X_3) terhadap produksi batik Jambi (Y).

H₀ 4. Tidak terdapat pengaruh yang signifikan Modal (X_1), Tenaga kerja (X_2), dan Alat dan bahan (X_3) secara bersamaan terhadap produksi batik Jambi.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang diuraikan pada bab sebelumnya, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Terdapat pengaruh yang signifikan antara variabel modal terhadap produksi batik. Jadi semakin besar modal, maka akan semakin besar hasil produksi. Adapun pengaruh yang diberikan modal terhadap produksi batik adalah sebesar 39,8%
2. Terdapat pengaruh yang signifikan antara variabel tenaga kerja terhadap produksi batik. Jadi semakin baik tenaga kerja yang melakukan produksi, maka akan semakin tinggi hasil produksi baik dari segi jumlah maupun dari segi kualitas. Adapun pengaruh tenaga kerja terhadap produksi batik adalah sebesar 25,6%
3. Terdapat pengaruh yang signifikan antara variabel peralatan dan bahan terhadap produksi batik. Jadi apabila peralatan dan bahan yang digunakan untuk membuat batik, maka hasil produksi batik pun akan menjadi baik dalam segi kualitas dan jumlah. Adapun pengaruh yang diberikan peralatan dan bahan terhadap produksi batik adalah sebesar 50,7%
4. Dan secara bersamaan modal, tenaga kerja, peralatan dan bahan berpengaruh terhadap produksi batik Jambi. Jadi semakin tinggi modal, semakin baik tenaga kerja, peralatan dan bahan, maka akan semakin tinggi hasil produksi dan semakin baik kualitas produk tersebut. Adapun

pengaruh modal, tenaga kerja, peralatan dan bahan dilihat secara bersamaan adalah sebesar 69,1%.

B. Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, maka dikemukakan saran-saran sebagai berikut:

1. Untuk dapat menghasilkan produk batik Jambi yang lebih banyak, maka pengusaha batik Jambi disarankan untuk mampu mengelolah modal secara efektif dan efisien untuk memproduksi batik dan operasional perusahaan .
2. Untuk dapat menghasilkan produk batik Jambi yang lebih banyak dan berkualitas baik, maka pengusaha batik disarankan untuk menambah jumlah peralatan yang digunakan untuk produksi batik. Selain itu bahan yang digunakan juga haruslah bahan yang berkualitas baik dengan jumlah yang banyak pula.
3. Untuk dapat menghasilkan produk batik Jambi yang lebih banyak dan berkualitas , maka pengusaha batik Jambi disarankan untuk mengelolah tenaga kerja sebaik mungkin, memberikan upah yang memadai, memberikan motivasi kepada para pekerja. Selain itu pengusaha batik juga harus gesit mencari informasi mengenai pelatihan pembatikan baik yang diadakan oleh pemerintah melaui deperindag maupun pelatihan yang diadakan pihak lainya. Karena semakin sering tenaga kerja mengikuti pelatihan, maka akan semakin baik keterampilan tenaga kerja tersebut.

4. Agar batik Jambi tetap diminati maka pengrajin batik Jambi disarankan untuk dapat tetap menjaga kualitas kain batik tersebut. Walaupun tuntutan terhadap kualitas batik tinggi, namun kualitas juga adalah hal yang penting untuk diperhatikan. Agar produk batik Jambi tetap mampu bersaing dengan kain batik yang berasal dari daerah lainya.
5. Dan saran bagi peneliti selanjutnya adalah harus mencari informasi lebih rinci lagi mengenai produksi batik Jambi, karena sejauh ini banyak hal-hal yang menarik dan unik dari produksi batik Jambi itu sendiri, selanjutnya hasil penelitian ini dapat dijadikan bahan pembanding dan bacaan yang berguna.

DAFTAR PUSTAKA

- Admin. (2007). "Profil Industri Batik Jambi". Koran.
- Anjungan Jambi TMII. (1995). *Pesona Budaya Kotamadya Dati II Jambi*. Jakarta : Taman Mini Indonesia Indah.
- Anoraga, Pandji. (2007). Pengantar Bisnis. Jakarta: Rineka Cipta
- Arman Hakim Nasution, Ir. (2006). *Manajemen Industri*. Yogyakarta: CV. Andi Offset
- Asianto Marsaid. (2000). *Pesona Filosofi Batik Khas Jambi*. Jakarta : Departemen Pendidikan dan Kebudayaan Propinsi Jambi.
- Bandi. (1992). *Batik Gendhong Tuban*. Jawa timur : proyek binaan permesiuman.
- Bambang, S dan G. Kartasapoetra. (1992). *Biaya Produksi*. Jakarta. Rineka Cipta
- Departemen Pendidikan Nasional . (2009). *Buku Panduan Penulisan Tugas Akhir/ Skripsi Universitas Negeri Padang*. Padang : UNP.
- Departemen Perindustrian. *Teknik Pembuatan Batik Tradisional dan Batik Modern*. Jakarta: Proyek Bimbingan dan Pengembangan Industri Kecil.
- Didik Riyanto. (1993). *Proses Batik*. Solo : CV. Aneka.
- Erwin A. (2010). "Batik Indonesia". Makalah disampaikan pada seminar pengenalan batik indonesia bagi dosen dan mahasiswa universitas Tasmania–Australia di kampus FBSS UNP Padang.
- Hamzuri. (1981). *Batik Klasik*. Jakarta : Djambatan.
- Mudidarsyah Sinungan, Drs. (2009). Produktifitas apa dan bagaimana. Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- Muzni Ramanto. (2007). *Pengetahuan Bahan Seni Rupa dan Kriya*. Padang : UNP Press.
- Mukhyi, Mohammad Abdul. (2011). *Modul Elearning Pengantar Ekonomi*. Jakarta: Gunadarma
- Nian S. Djumena. (1990). *Batik Dan Mitra*. Jakarta : Djambatan.
- Rostamailis dan Izwerni. (2008). *Pengolahan Usaha Busana*. Padang: UNP Press