

**FAKTOR - FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI BATIK  
PADA INDUSTRI BATIK BUNGO DI KABUPATEN BUNGO  
PROVINSI JAMBI**

**SKRIPSI**

*Diajukan Kepada Tim Penguji Skripsi Jurusan Kesejahteraan Keluarga Sebagai  
Salah Satu Persyaratan Guna Memperoleh Gelar Sarjana Pendidikan*



**RIA ANA SUSANTI**

**55721/2010**

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN KESEJAHTERAAN KELUARGA  
JURUSAN KESEJAHTERAAN KELUARGA  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS NEGERI PADANG  
2015**

HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI

FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI BATIK PADA  
INDUSTRI BATIK BUNGO DI KABUPATEN BUNGO PROVINSI JAMBI

Nama : Ria Ana Susanti  
Nim/Bp : 55721/2010  
Program Studi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga  
Jurusan : Kesejahteraan Keluarga  
Konsentrasi : Pendidikan Tata Busana  
Fakultas : Teknik

Padang, Mei 2015

Disetujui Oleh

Pembimbing I



Dra. Ernawati, M.Pd

NIP.19610618 198903 2 002

Pembimbing II



Dra. Adriani, M.Pd

NIP.19621231 198602 2 001

Mengetahui

Ketua Jurusan Kesejahteraan Keluarga



Dra. Ernawati, M.Pd

NIP.19610618 198903 2 002

## HALAMAN PENGESAHAN UJIAN SKRIPSI

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

Judul : FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI BATIK  
PADA INDUSTRI BATIK BUNGO DI KABUPATEN BUNGO  
PROVINSI JAMBI

Nama : Ria Ana Susanti

Nim/Bp : 55721/2010

Program Studi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga

Jurusan : Kesejahteraan Keluarga

Konsentrasi : Pendidikan Tata Busana

Fakultas : Teknik

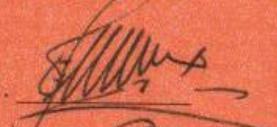
Padang, Mei 2015

Tim Penguji

Nama

Tanda Tangan

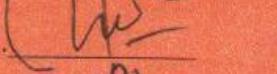
Ketua : Dra. Ernawati, M.Pd

1. 

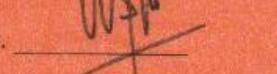
Sekretaris : Dra. Adriani, M.Pd

2. 

Anggota : Sri Zulfia Novrita S.Pd, M.Si

3. 

Anggota : Weni Nelmira, S.Pd, M.Pd T

4. 

5. 



**SURAT PERNYATAAN TIDAK PLAGIAT**

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Ria Ana Susanti  
NIM/TM : 55721/2010  
Program Studi : Pendidikan Kesejahteraan Keluarga  
Jurusan : Kesejahteraan Keluarga  
Fakultas : Teknik

Dengan ini menyatakan bahwa Skripsi saya dengan judul:

**“Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produksi Batik Pada Industri Batik Bungo Di Kabupaten Bungo Provinsi Jambi”.**

Adalah benar merupakan hasil karya saya dan bukan merupakan plagiat dari karya orang lain. Apa bila suatu saat terbukti saya melakukan plagiat maka saya bersedia diproses dan menerima sanksi akademik maupun hukum sesuai dengan hukum dan ketentuan yang berlaku. Baik di institusi UNP maupun di masyarakat negara.

Demikianlah pernyataan ini saya buat dengan penuh kesadaran dan rasa tanggung jawab sebagai anggota masyarakat ilmiah.

Diketahui,

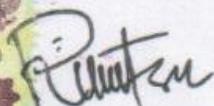
Ketua Jurusan KK FT UNP



Dra. Ernawati, M.Pd  
NIP. 19610618 198903 2002



Saya yang menyatakan,

  
Ria Ana Susanti  
NIM/TM.55721/2010

## ABSTRAK

**RIA ANA SUSANTI, 2015 : Faktor – Faktor Yang Mempengaruhi Produksi Batik Pada Industri Batik Bungo Di Kabupaten Bungo Provinsi Jambi Skripsi Jurusan Kesejahteraan Keluarga Fakultas Teknik UNP.**

Permasalahan mengenai Produksi Batik Bungo pada Industri Batik Di Kabupaten Bungo disebabkan kurangnya ketersediaan jumlah alat dan bahan dalam memproduksi batik serta kemampuan dan jumlah tenaga kerja yang terbatas. Tujuan penelitian ini adalah untuk melihat faktor-faktor yang mempengaruhi produksi batik ditinjau dari alat, bahan dan tenaga kerja terhadap Produksi Batik Bungo Di Kabupaten Bungo.

Jenis penelitian yang digunakan adalah deskriptif kuantitatif, dengan populasi seluruh industri Batik Bungo yang ada di Kabupaten Bungo dengan jumlah 34 orang. Jumlah sampel yaitu sama dengan jumlah populasi 34 orang, pengambilan sampel menggunakan teknik *sampling jenuh*. Teknik pengumpulan data dengan menggunakan angket. Angket yang disebarluaskan melalui uji coba instrument yaitu uji validitas dan uji reabilitas instrument. Data yang diperoleh dianalisis dengan menggunakan statistik melalui program komputerisasi SPSS versi 18.0 pada signifikansi  $\alpha = 0,05$ .

Hasil penelitian menyatakan bahwa: bedasarkan analisis deskriptif yaitu 1) Alat dan bahan ( $x_1$ ) pada tingkat pencapaian angket tergolong kategori sangat baik (93,67%). 2) tenaga kerja ( $x_2$ ) pada tingkat pencapaian angket tergolong kategori sangat baik (83,05%). 3) produksi batik ( $x_3$ ) pada tingkat pencapaian angket tergolong kategori sangat baik (86,5%). Berdasarkan pengujian regresi berganda, Yang berpengaruh positif adalah faktor alat dan tenaga kerja dan yang berpengaruh negatif adalah faktor bahan. Terdapat pengaruh antara alat, bahan dan tenaga kerja terhadap produksi batik pada industri batik bungo di kabupaten bungo, provinsi jambi.

**Kata Kunci : Produksi Batik Bungo, Kabupaten Bungo Provinsi Jambi**

## 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 Bungo Di Kabupaten Bungo***". Skripsi ini disusun dalam rangka memenuhi salah satu syarat memperoleh gelar Sarjana Pendidikan Strata Satu Jurusan Kesejahteraan Keluarga program studi tata busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang.

Dalam menyelesaikan skripsi ini penulis banyak mendapatkan bantuan baik berupa bimbingan, arahan maupun masukan-masukan dari berbagai pihak untuk melengkapi penyelesaian penelitian ini. Oleh sebab itu pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan terima kasih kepada :

1. Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang yaitu Bapak Drs. Syahril, ST MSCE Ph.D selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang.
2. Dra. Ernawati, M.Pd, selaku dosen pembimbing I dan Dra. Adriani, M.Pd selaku dosen pembimbing II. Dimana telah banyak menyediakan waktu dan pikirannya dalam membimbing penulis selama ini.
3. Ketua dan Sekretaris Jurusan Kesejahteraan Keluarga yang telah membantu memperlancar penyelesaian skripsi ini.
4. Dosen penguji pada Jurusan Kesejahteraan Keluarga yang telah memberikan kritikan dan saran untuk kesempurnaan skripsi ini.

5. Bapak dan ibu dosen staf pengajar pada Jurusan Kesejahteraan Keluarga yang telah memberikan arahan dan pengetahuan yang sangat bermanfaat.
6. Teristimewa kepada orang tua dan saudara - saudara saya yang telah memberikan dorongan dan do'a kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini.
7. Bapak dan ibu pimpinan Industri Batik Bungo yang telah membantu dalam pelaksanaan penelitian.
8. Bapak dan ibu Disperindagkop dan PKK Kabupaten Bungo yang telah membantu berupa informasi yang dibutuhkan oleh penulis.
9. Serta seluruh rekan-rekan seperjuangan mahasiswa Program Studi Pendidikan Kesejahteraan Keluarga FT-UNP.

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. Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih kurang dari kesempurnaan, oleh karena itu penulis mengharapkan kritik dan saran bagi semua pihak guna kesempurnaan dimasa yang akan datang. Semoga hasil penilitian ini dapat bermanfaat dan menambah wawasan terutama dalam bidang Batik Bungo bagi penulis dan pembaca.

**Padang, April 2015**

**Penulis**

## DAFTAR ISI

Halaman

### HALAMAN JUDUL

<b>ABSTRAK</b> .....	i
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	ii
<b>DAFTAR ISI</b> .....	iv
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	vii
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	viii
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	ix

### BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Identifikasi Masalah.....	7
C. Batasan Masalah.....	7
D. Rumusan Masalah.....	8
E. Tujuan Penelitian.....	8
F. Manfaat Penelitian.....	9

### BAB II KAJIAN PUSTAKA

A. Landasan Teori.....	10
1. Produksi.....	10
a. Jumlah Produksi.....	11
b. Kualitas Produksi.....	12

2. Batik.....	13
a. motif batik.....	17
b. Alat dan bahan membatik .....	18
c. Teknik pembuatan batik.....	23
3. Batik bungo.....	25
4. Tenaga kerja.....	28
B. Kerangka Konseptual.....	32
C. Hipotesis.....	34

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

A. Jenis Penelitian.....	35
B. Tempat Penelitian.....	36
C. Populasi Dan Sampel.....	36
D. Definisi Operasional .....	37
E. Sumber dan teknik pengumpulan data.....	41
F. Instrument Penelitian .....	42
G. Uji Coba Instrument .....	44
H. Teknik Analisis Data .....	50

### **BAB IV HASIL PENELITIAN**

A. Deskripsi data.....	57
B. Hasil pengujian.....	64
C. Pembahasan .....	72

**BAB V PENUTUP**

A. Kesimpulan..... 79

B. Saran..... 81

**DAFTAR PUSTAKA..... 83**

**LAMPIRAN..... 85**

## DAFTAR TABEL

	<b>Halaman</b>
Tabel 1.1 Data Industri Batik Bungo .....	36
Tabel 1.2 Kisi-Kisi Instrument Penelitian.....	43
Tabel 1.3 Skala <i>Likert</i> .....	44
Tabel 1.4 Rangkuman Uji Validitas 1 .....	47
Tabel 1.5 Rangkuman Uji Validitas 2 .....	48
Tabel 1.6 Indeks Reabilitas .....	49
Tabel 1.7. Analisis Deskriptif.....	57
Tabel 1.8 Distribusi Frekuensi Alat Dan Bahan.....	58
Tabel 1.9 Distribusi Frekensi Tenaga Kerja.....	60
Tabel 1.10 Distribusi Frekuensi Produksi Batik.....	62
Tabel 1.11 Rangkuman Analisis Pengujian Normalitas Variabel .....	65
Tabel 1.12 Uji Multikolinieritas .....	66
Tabel 1.13 Uji Regresi Berganda.....	67
Tabel 1.14 Anova (Uji F) .....	69
Tabel 1.15 Coefficients (Uji T) .....	70
Tabel 1.16 Koefisien Determinasi ( $R^2$ )	71

## **DAFTAR GAMBAR**

	<b>Halaman</b>
1.1 Kerangka Konseptual .....	33
1.2 Histrogram Sbaran Data Alat Dan Bahan.....	59
1.3 Histrogram Sbaran Data Tenaga Kerja.....	61
1.4 Histrogram Sbaran Data Produksi Batik.....	63
1.5 Normal P-P Plot Of Regression.....	65

## **DAFTAR LAMPIRAN**

	<b>Halaman</b>
Lampiran 1. Angket valid .....	85
Lampiran 2. Tabulasi Data angket penelitian .....	92
Lampiran 3. Uji Validitas Ke 2 .....	96
Lampiran 4. Uji Reliabilitas (X <sub>1</sub> ).....	116
Lampiran 5. Uji Reliabilitas (X <sub>2</sub> ). ....	117
Lampiran 6. Uji Reliabilitas (X <sub>3</sub> ). ....	118
Lampiran 7. Uji Reliabilitas (Y).....	120
Lampiran 8. Analisis deskriptif.....	122
Lampiran 9. Distribusi Frekuensi Alat Dan Bahan.....	123
Lampiran 10. Distribusi Frekuensi tenaga kerja .....	125
Lampiran 11. Distribusi Frekuensi produksi batik.....	127
Lampiran 12. Uji Regresi Berganda.....	128
Lampiran 13. Uji Normalitas .....	129
Lampiran 14. Uji Multikolinieritas .....	130
Lampiran 15. Uji F .....	131
Lampiran 16. Uji T .....	132
Lampiran 17. Koefisien Determinasi (R <sup>2</sup> ) .....	133
Lampiran 18. Surat Permohonan Judul .....	134
Lampiran 19. Surat Permohonan Bimbingan Skripsi.....	135
Lampiran 20. Surat Rekomendasi .....	136
Lampiran 21. Surat Izin Melakukan Penelitian .....	137

Lampiran 22. Surat Rekomendasi Mengadakan Penelitian .....	138
Lampiran 23. Surat Tugas Seminar .....	139
Lampiran 24. Surat Tugas Menguji Skripsi.....	140

## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

#### **A. Latar Belakang Masalah**

Pembangunan pada Negara-negara berkembang seperti Indonesia merupakan suatu unsur yang sangat penting untuk mengubah kondisi kemasyarakatan ke arah yang lebih baik. pembangunan dilaksanakan dalam berbagai bidang meliputi pembangunan dalam bidang ekonomi, sosial budaya, politik, serta pertahanan dan keamanan.

Upaya mengantisipasi ketatnya persaingan dalam pembangunan tersebut, salah satunya dengan pengembangan produkstifitas Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah (UMKM) merupakan kegiatan usaha yang mampu memperluas lapangan kerja dan memberikan pelayanan ekonomi kepada masyarakat dan dapat berperan dalam proses pemerataan dan peningkatan pendapatan masyarakat, mendorong pertumbuhan ekonomi, dan berperan dalam mewujudkan stabilitas nasional. Kerajinan Batik juga termasuk merupakan salah satu Usaha Mikro, Kecil dan Menengah yang juga harus dikembangkan.

Batik merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari budaya bangsa Indonesia karena batik telah diangkat sebagai warisan budaya bangsa yang mempunyai ciri khas dan menunjukkan identitas bangsa. Batik dikenalkan oleh pejabat maupun masyarakat luas dalam berbagai acara formal maupun non formal. Batik tidak sekedar pakaian saja tetapi juga sudah berkembang dalam

berbagai keperluan lain misalnya tas, sprai, sarung bantal dan guling aksesories dal lain-lain.

Santoso (2010 : 1) menjelaskan batik Indonesia telah mendapatkan penghargaan dari dunia internasional yaitu UNESCO pada tanggal 2 oktober 2009 sebagai *master pieces of the oral and intangible heritage of humanity* (warisan kemanusiaan untuk budaya lisan dan non bendawi). Dalam hal ini UNESCO telah menganugrahkan penghargaan bahwa batik Indonesia adalah bagian dari budaya asli Indonesia.

Batik yang berfungsi sebagai benda budaya perlu dilestarikan dan dilindungi, serta sebagai barang-barang bisnis perlu dikembangkan produksinya, mutu, motif, dan pemasarannya. Perkembangan dalam dunia bisnis telah menjadikan batik tidak lagi hanya sebagai kegiatan industri rumah tangga saja, namun berkembang menjadi industri besar yang terorganisir dengan baik.

Perkembangan batik di Provinsi Jambi berkembang pada Daerah Kerinci, Tanjung Jabung Barat, Tanjung Jabung Timur, Sarolangun, Bangko, Muara Bungo, Muara Jambi, Muara Tebo, Dan Batang Hari. Dan tentunya dengan ciri khas keunikan desain motif, corak serta warna yang digunakan dari masing-masing daerah tersebut (jambi ekspres : 25).

Muara bungo merupakan salah satu Kabupaten Di Provinsi Jambi yang memiliki seni batik dengan ciri khas daerahnya. Perkembangan Batik Bungo bermula pada saat ajang bertaraf Nasional, Indonesia *Fashion Craft* di Makasar, Sulawesi Selatan pada tanggal 6 sampai 11 November 2002. Desainer berbakat

Jambi Fahmi Cliff sengaja mengangkat dan menampilkan bentuk motif batik dari Kabupaten Bungo tersebut. beberapa motif batik Bungo diantaranya bungo bangkai/raflesia, bungo jatuh, Durian Pecah, putri malu, rumah adat, pinang sirih, pakis, Manggis, nanas, enceng gondok, ciplok dan anggur, bangkai rami dan motif Bunga Dani. Bunga Dani sendirinya adalah tumbuhan Bunga yang hanya ada dan tumbuh di kabupaten Bungo. (Eswendi@telkom.net 2012 : 36).

Sejauh ini batik Bungo masih belum begitu dikenal oleh masyarakat bungo itu sendiri dan masyarakat luas pada umumnya. peminat batik bungo hanyalah sebagian masyarakat seperti instansi pemerintah yang menggunakan pakaian berbahan batik bungo sebagai pakaian seragam mereka pada hari-hari tertentu. Disamping itu, sebagian masyarakat yang lain beranggapan bahwa batik hanya digunakan untuk acara formal saja.

Dalam wawancara yang dilakukan saat observasi awal pada 22 Oktober 2014 dengan Ketua Tim Penggerak PKK Kabupaten Bungo Enny Wardhani Sudirman sebagai seseorang yang mempelopori batik bungo, mengatakan bahwa:

“Daerah lain saya lihat mempunyai khas daerah masing - masing. Sementara kita juga memiliki potensi daerah yang dapat dikembangkan, jadi apa salahnya kita kembangkan potensi yang ada sebagai khas dari daerah seperti batik bungo. karena produksi batik Bungo ini masih belum berkembang dan belum banyak dikenal oleh masyarakat. bahkan ditempat pembuatan batik tersebut tak pernah dikunjungi peminat”.

Jadi menurut Ibu Hj Enny Wardhani Sudirman muara bungo memiliki potensi daerah yang dapat dikembangkan, sehingga tidak ada salahnya apabila mengembangkan potensi yang ada sebagai khas dari daerah tersebut, salah

satunya seperti batik bungo. Karena produksi batik bungo masih kurang berkembang dan belum banyak dikenal oleh sebagian masyarakat bungo.

Berdasarkan hasil wawancara pada observasi awal tanggal 23 Oktober 2014 dengan bapak Hadi Sumarno selaku pimpinan industri pada sentra batik tiga Putra mengatakan bahwa:

“Tenaga kerja di sentra batik Tiga Putra ini sebanyak 16 orang dan tidak semuanya terlatih dalam membatik terutama mencanting untuk membuat batik tulis, hanya beberapa orang saja yang dapat melakukan proses mencanting selebihnya hanya melakukan pekerjaan yang mudah-mudah saja seperti menciplak motif yang sudah ada dan membuat batik cap, sehingga hasil produksi batik juga rendah dan tidak mencapai target”.

Berdasarkan hasil wawancara pada observasi awal Tanggal 23 Oktober 2014 dengan Bapak Rahmadi selaku pimpinan industri pada sentra batik Rumah Citra, menyatakan bahwa:

“Motif batik bungo ini semuanya memiliki 13 motif. Dari 13 motif batik bungo 7 motif diantaranya sudah memiliki hak cipta. Keunikan motif batik bungo yaitu motif bungo dani, bungo dani itu sendiri adalah tumbuhan bunga yang hanya ada dan tumbuh di muara bungo saja, dan merupakan lambang sejarah untuk nama kota muara bungo”.

Jadi menurut bapak Hadi Sumarno tenaga kerja pada industri batik yang dikelolanya tidak semua terlatih dalam membatik, hanya ada beberapa orang saja yang bisa membatik terutama mencanting untuk membuat batik tulis sehingga hasil produksi batiknya rendah dan tidak mencapai target. Selain itu Menurut bapak Rahmadi batik bungo memiliki 13 motif dengan 7 motif yang sudah mendapatkan hak cipta. Selain itu keunikan dari motif batik bungo ini memiliki motif bungo dani, bungo dani adalah tumbuhan bunga yang hanya ada dan

tumbuh di muara bungo saja, dan merupakan lambang sejarah untuk nama kota Muara Bungo.

Masalah yang dihadapi dalam industri batik bungo adalah masalah produksinya. Berdasarkan observasi awal yang penulis lakukan pada tanggal 23 oktober 2014, menurut data yang diperoleh dari Deperindagkop sampai pada saat ini industri batik yang dibina oleh Deperindagkop Kota Muara Bungo sebanyak 34 industri, dari 34 industri tersebut masih kurang berkembang dan memiliki hasil produksi yang rendah yaitu kurang dari 50 potong kain batik perbulan. Dapat dikatakan rendah karena pada industri batik bungo lebih banyak memproduksi batik cap apabila dibandingkan dengan batik tulis.

Dalam hal ini, yang mempengaruhi produksi batik bungo diantaranya. kemampuan dan jumlah tenaga kerja yang terbatas dalam memproduksi batik bungo, serta hambatan dalam memperoleh alat dan bahan yang digunakan, karena masih di datangkan dari pula Jawa, biasanya pengrajin batik bungo memesan alat dan bahan dari sentra batik yang ada di Solo. Seharusnya untuk memperlancar proses produksi ketersediaan alat dan bahan haruslah dekat dengan tempat industri, hal ini bukan hanya mempengaruhi perkembangan produksi namun modal produksi pun akan menjadi lebih tinggi.

Lingkungan produksi yang memadai juga akan mempengaruhi hasil produksi. Dalam Wikipedia, (2004) Seharusnya sebuah industri batik haruslah terbuat dari bangunan permanen dan memiliki ruang kerja yang cukup. Namun

industri batik yang ada di bungo biasanya menjadikan rumah pemilik usaha tersebut sebagai tempat produksi. Dan yang cukup berbahaya adalah kebanyakan rumah pengrajin batik merupakan rumah panggung yang terbuat dari kayu. Dalam proses membatik banyak menggunakan api, sehingga bila tidak hati-hati, akan mudah terjadi kebakaran.

Dari hal diatas dapat disimpulkan bahwa Batik Bungo ini dahulunya merupakan pengembangan dari Batik Jambi. Batik Bungo juga memiliki keunikan motif tersendiri seperti motif bungo dani karena bungo dani merupakan tumbuhan yang hanya ada dan tumbuh di Kabupaten Bungo saja, bungo dani juga merupakan lambang sejarah untuk nama Kota Muara Bungo.

Masyarakat di Kabupaten Bungo itu sendiri masih banyak yang belum mengenal dan mengetahui adannya Batik Bungo. Hal ini dikarenakan hasil produksi Batik Bungo masih kurang berkembang ditinjau dari segi kemampuan dan jumlah tenaga kerja yang terbatas, hambatan dalam memperoleh alat dan bahan serta lingkungan produksi yang kurang memadai sehingga Industri Batik Bungo yang sudah ada beberapa tahun lalu sudah mulai hilang keberadaannya. dan sekarang ada 34 industri rumahan yang mengelola usaha ini. Produksi Batik Bungo masih perlu dikembangkan. Karena sangat berpengaruh terhadap pengembangan produk batik di masa yang akan datang.

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, menjadikan ketertarikan penulis untuk meneliti lebih dalam mengenai Batik Bungo dengan mengambil judul **“Faktor - Faktor Yang Mempengaruhi Produksi batik Pada Industri Batik Bungo Di Kabupaten Bungo Provinsi Jambi”**.

## **B. Identifikasi Masalah**

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, maka identifikasi masalah dalam penelitian ini sebagai berikut :

1. Adanya hambatan dalam memperoleh alat dan bahan membatik.
2. Kurangnya kemampuan dan jumlah tenaga kerja yang terbatas dalam memproduksi batik bungo.
3. Lingkungan / tempat produksi yang kurang memadai.

## **C. Batasan Masalah**

Berdasarkan identifikasi masalah yang telah ditemukan diatas, agar penelitian yang didapat lebih maksimal maka penelitian ini dibatasi pada:

1. Hambatan dalam memperoleh alat dan bahan membatik.
2. Kurangnya kemampuan dan jumlah tenaga kerja yang terbatas.

## **D. Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan diatas, maka peneliti merumuskan masalah dalam penelitian ini sebagai berikut :

1. Bagaimanakah alat dan bahan pada industri Batik Bungo?
2. Bagaimanakah tenaga kerja pada industri Batik Bungo?
3. Apakah terdapat pengaruh alat, bahan dan tenaga kerja terhadap produksi Batik Bungo?
4. Apa sajakah faktor-faktor yang mempengaruhi produksi Batik Bungo?

## **E. Tujuan Penelitian**

Berdasarkan perumusan masalah yang dikemukakan diatas, maka penelitian ini bertujuan untuk:

1. Mendeskripsikan alat dan bahan pada industri Batik Bungo.
2. Mendeskripsikan tenaga kerja pada industri Batik Bungo.
3. Mengidentifikasi alat, bahan dan tenaga kerja yang mempengaruhi produksi Batik Bungo.
4. Mengidentifikasi faktor-faktor yang mempengaruhi produksi Batik Bungo.

## **F. Manfaat Penelitian**

Hasil penelitian ini diharapkan bermanfaat baik secara teoritis maupun praktis, yaitu:

### **1. Manfaat Teoritis**

- a. Penelitian ini diharapkan menambah informasi keilmuan untuk pengembangan kualitas dan kreatifitas dalam mengembangkan ilmu tentang batik.
- b. Hasil Penelitian ini dapat dijadikan bahan acuan untuk melaksanakan kegiatan penelitian yang sejenis.

### **2. Manfaat Praktis**

- a. Bagi UKM Batik, sebagai saran bagi pengusaha kecil untuk memberikan kekuatan bagi para pengusaha.
- b. Bagi jurusan, Memberikan tambahan referensi yang dapat berguna sebagai dasar-dasar pemikiran dan untuk penelitian selanjutnya yang merupakan penelitian yang sama mengenai batik.
- c. Bagi peneliti, sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan pada Program Strata Satu Jurusan Kesejateraan Keluarga Fakultas Teknik Universitas Negeri Padang Konsentrasi Tata Busana.

## **BAB II**

### **KAJIAN PUSTAKA**

#### **A. Landasan Teori**

##### **1. Produksi**

Istilah produksi dipergunakan dalam kegiatan yang menghasilkan barang maupun jasa. Secara umum Faud dkk (2003:142) menjelaskan arti produksi “produksi diartikan sebagai kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*). Jika di lihat dari artian yang sempit, Faud dkk (2003:142) menjelaskan “pengertian produksi hanya dimaksudkan sebagai kegiatan yang menghasilkan barang, baik barang jadi atau setengah jadi”. Dan Soeharno (2009:4) berpendapat “produksi merupakan kegiatan untuk meningkatkan manfaat suatu barang. Untuk meningkatkan manfaat tersebut , diperlukan bahan - bahan yang disebut faktor ekonomi (faktor produksi)”.

Berdasarkan 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 tersebut.

Proses Untuk mengelolah *input* menjadi *output* tentunya ada beberapa hal yang mempengaruhi. Winardi menjelaskan (1992:4) “proses produksi secara tipekal memerlukan macam - macam input, input tersebut terdiri dari tenaga kerja, ataupun alat dan bahan”. Pendapat lain dari seorang ekonomi Adrimas (1990:23) berpendapat bahwa faktor - faktor produksi diantaranya: tanah, tenaga kerja, capital dan teknologi. Sedangkan Faud dkk (2003:13) menjelaskna “faktor - faktor produksi dapat berupa benda-benda yang disediakan oleh alam atau yang diciptakan manusia guna menghasilakan barang maupun jasa.

Selanjutnya Rostamailis (2008:94) juga menjelaskan mengenai faktor - faktor yang berpengaruh terhadap produksi adalah “mesin dan peralatan, manusia atau tenaga kerja, modal atau dana, standar, 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 serta lingkungan yang memadai.

#### **a. Jumlah Produksi**

Husein (2003:96) menjelaskan mengenai kapasitas produksi, yaitu “kapasitas didefinisikan sebagai suatu kemampuan pembatas dari unit produksi untuk berproduksi 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, dan pemasaran”.

dalam buku berbeda Soeharno (2009:56) juga menjelaskan mengenai jumlah produksi adalah “jumlah atau volume output yang seharusnya diproduksi oleh suatu perusahaan dalam suatu periode”. Jadi dari pendapat-pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa jumlah produksi adalah kapasitas atau kemampuan yang digunakan oleh sebuah perusahaan dalam waktu dan periode tertentu untuk dapat menghasilkan sebuah produk.

### **b. Kualitas Produksi**

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. 2). *Feature* (keistimewaan) : yaitu aspek performansi yang berguna untuk menambah fungsi dasar, berkaitan dengan pilihan-pilihan produk dan pengembangannya. 3). *Reliability* (tahan uji/dapat dipercaya) : hal yang berkaitan dengan probabilitas atau kemungkinan suatu barang berhasil menjalankan fungsinya setiap kali digunakan dalam periode tertentu dan dalam kondisi tertentu pula. 4). *Conformance* (kesesuaian) : hal ini berkaitan dengan tingkat kesesuaian terhadap spesifikasi yang telah ditetapkan sebelumnya berdasarkan keinginan pelanggan. 5). *Durability* (daya tahan) : yaitu suatu refleksi umur ekonomis berupa ukuran daya tahan atau masa pakai suatu produk. 6). *Serviceability* (kegunaan) yaitu

karakteristik yang berkaitan dengan kecepatan, kompetensi, kemudahan, dan akurasi dalam memberikan layanan untuk perbaikan barang. 7). *Aesthetics* (estetis) : merupakan karakteristik yang bersifat subyektif mengenai nilai-nilai estetika yang berkaitan dengan pribadi. 8). *Fit and finish* (kepantasana dan kesempurnaan) : suatu sifat subyektif berkaitan dengan perasaan pelanggan mengenai keberadaan produk tersebut sebagai produk yang berkualitas.

Dari pendapat Husein mengenai dimesi-dimensi yang menentukan kualitas sebuah produk diatas dapat disimpulkan bahwa kualitas sebuah produk haruslah memiliki daya guna, keistimewaan, kepercayaan, kesesuaian, daya tahan, kegunaan, estetis, kepantasana dan kesempurnaan.

## 2. Batik

Batik adalah corak atau gambar pada kain yang pembuatannya dilakukan secara khusus dengan menerapkan malam (lilin yang digunakan untuk membatik), kemudian pengolahannya diproses dengan cara tertentu. Bagi sebagian kalangan bangsa Indonesia terutama masyarakat keraton produk tersebut tidak hanya sekedar pakaian penutup tubuh, tetapi mempunyai makna khusus yang berkaitan dengan status sosial, ritual, spiritual, dan budaya.

Erwin (2008 : 134) batik merupakan “suatu nama produk tekstil hias latar atau kain yang terbuat dari serat tumbuhan kapas atau serat ulat sutera yang sudah dikenal nenek moyang bangsa Indonesia sejak lama”. Menurut

Widodo, dalam Atmojo (2008 : 6) mengemukakan bahwa “batik berasal dari bahasa jawa yaitu “amba” atau menulis dan “titik”.

Menurut Ernis (1997 : 2) mengatakan bahwa “kata batik berasal dari bahasa jawa yang berarti kecil. Ambatik (jawa) sering disebut nyeret (menulis) yang kemudian mempunyai arti khusus yaitu melukis pada kain (mori) dengan lilin (malam) dengan menggunakan canting yang terbuat dari tembaga”.

Margono (2010 : 71) menyatakan bahwa “batik merupakan gambar hiasan yang dibuat diatas kain dengan teknik penggerjaannya melalui proses penutupan dengan bahan lilin dan menggunakan alat canting”. Secara etimologi, Teguh (1990 : 11) menyatakan bahwa “batik berarti membuat titik – titik. Jadi membatik adalah pekerjaan yang harus memiliki kesabaran, dari sebuah titik kecil yang dihubungkan menjadi karya yang indah”.

Wulandari (2011 : 8) “batik dijelaskan sebagai kain bergambar yang dibuat secara khusus dengan menuliskan atau menerakan malam (lilin) pada kain, kemudian pengolahannya diproses dengan cara tertentu, atau biasa dikenal dengan kain batik”. Menurut Hamzuri (1981 : 2) “batik adalah lukisan atau gambar pada mori yang dibuat dengan menggunakan alat bernama canting.

Santaso (2010 : 1) di dunia Internasional batik Indonesia telah mendapatkan penghargaan dari UNESCO pada tanggal 2 Oktober 2009 sebagai *Masterpiece of Oral and Intangible Heritage of Humanity*. Dalam hal ini UNESCO telah menganugerahkan penghargaan bahwa batik Indonesia adalah

bagian dari budaya asli Indonesia. Telah ditetapkan sebagai warisan kemanusiaan untuk budaya lisan dan non bendawi.

Berdasarkan uraian di atas, dapat disimpulkan bahwa batik adalah kerajinan yang mempunyai nilai seni tinggi dan selain bagian dari kriya tekstil juga merupakan kain bergambar yang dalam proses pembuatanya menuliskan malam (lilin) pada kain dengan proses dicanting, cap, atau lukis. Selain dari pada itu batik yang memiliki seni tinggi telah mendapatkan pengakuan dari UNESCO sebagai bagian dari budaya asli Indonesia.

Murtiadi (2001 : 14) menyatakan “beberapa jenis batik yaitu batik cap, batik lukis, batik tulis, dan batik printing”. Menurut Rianto (1993 : 15) “ada tiga jenis batik yang dibuat oleh pengrajin yaitu batik tulis, batik cap dan batik printing”. Berdasarkan pendapat diatas dapat diuraikan jenis – jenis batik :

a) Batik cap

Menurut Murtiadi (2001 : 14) bahwa “batik cap merupakan batik yang dibuat dengan cap (stempel dari tembaga) sebagai alat untuk membuat motif, motif batik cap tidak bisa berubah atau digubah, karena sudah dipastikan besar kecilnya motif dan komposisinya. Untuk batik cap proses pengrajinnya sama, hanya saja penggambaran motif dilakukan dengan menggunakan cap atau stempel tembaga. Kain digelar diatas meja panjang, lalu cap dicelupkan kedalam lilin dan ditekan pada kain bolak – balik”. Menurut Rianto (1993 : 15) “ batik cap adalah batik yang proses malamnya dikerjakan dengan

menggunakan canting cap atau ceplokan. rancangan gambar (motif) sudah terpola pada ceplokan.

b) Batik lukis

Menurut Murtiadi (2001 : 14) “batik lukis adalah batik yang dibuat dengan teknik melukis, pada teknik ini seniman bebas menentukan alat apa saja sebagai pembuat motif”.

c) Batik tulis

Menurut Murtiadi (2001 : 14) “batik tulis adalah batik yang dibuat dengan menerapkan malam pada motif yang telah dirancang dengan menggunakan canting tulis, dikerjakan seluruhnya dengan tangan”. Menurut Rianto (1993 : 15) “batik tulis adalah batik yang dikerjakan dengan cara ditulis pada proses pemberian motif dan warna yang disebut juga dengan proses pembatikan (malam) Sebelum melakukan pembatikan terlebih dahulu dibuat motifnya dengan menggunakan pensil agar dapat mempermudah dalam proses pembatikan. Untuk melukiskan motif di atas kain dipergunakan alat yang disebut dengan canting”.

d) Batik printing

Menurut Murtiadi (2001 : 14) batik printing adalah batik dengan teknik bar, proses pembatikan ini lebih cepat dan menggunakan peralatan tertentu. Harga batik printing jauh lebih murah dibandingkan dengan harga batik tulis dan batik cap.

### a. Motif Batik

Motif batik di Indonesia sangat beraneka ragam. Apalagi di masa modern sekarang ini motif batik di modernisasi dan dikreasikan sesuai perkembangan zaman. Semuanya semakin memperkaya motif batik nusantara.

Menurut Wulandari (2011 : 113) “motif batik adalah suatu dasar atau pokok dari suatu pola gambar yang merupakan pangkal atau pusat suatu rancangan gambar, sehingga makna dari tanda, simbol, atau lambang dibalik motif batik tersebut dapat diungkap”. Menurut Rosma (1997 : 115) “motif merupakan corak atau pola yang terdapat pada bidang kain yang telah diberi gambar”.

Menurut Suhersono (2004 : 13) “motif merupakan desain yang dibuat dari bagian-bagian bentuk, berbagai macam garis, atau elemen-elemen yang terkandung begitu kuat dipengaruhi oleh bentuk-bentuk stilasi alam, benda, dengan gaya dan ciri khas tersendiri”. Menurut Susanto (1980 : 212) Motif batik adalah kerangka gambar yang mewujudkan batik secara keseluruhan. Motif batik disebut juga corak batik atau pola batik.

Menurut Ernis (1997 : 13) mengatakan bahwa :

“motif batik terdiri dari dua unsur, yaitu ornamen motif batik dan isen motif batik. Ornamen motif dibedakan lagi atas ornamen utama dan pengisi bidang. Ornamen utama adalah suatu ragam hias yang menentukan dari motif tersebut mempunyai arti sehingga susunan ornamen - ornamen itu dalam suatu motif mempunyai

jiwa atau arti. Isen motif adalah berupa titik-titik, garis-garis, berupa gabungan titik dan garis yang berfungsi mengisi bidang pada kerangka ornamen. Ornamen pengisi bidang adalah ornamen yang dibuat untuk mengisi bidang kosong disamping ornamen pokok, ornamen pengisi bidang tidak mempunyai makna tertentu kecuali untuk melengkapi hiasan dan keindahan”.

Dari pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa motif batik adalah kerangka gambar yang dibuat berdasarkan bagian - bagian bentuk yang terdiri dari ornamen motif yaitu motif utama dan motif tambahan serta isen motif batik sehingga menggambarkan motif batik secara keseluruhan.

### **b. Alat Dan Bahan Membatik**

#### **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 adalah semua alat yang dipakai dalam proses pembatikan. Menurut Ernis (1997 : 41) Peralatan membatik dibagi atas alat utama dan penunjang yaitu:

- a) Alat utama; alat yang harus ada atau terpakai langsung dalam proses pembatikan diantaranya :
- (1) Canting : canting dipakai untuk memindahkan lilin ke atas mori sesuai dengan pola dan bentuk motif yang diinginkan.
  - (2) Gawangan : gawangan adalah perkakas untuk menyangkutkan dan membentangkan kain sewaktu dibatik, gawangan terbuat dari kayu atau bambu.
  - (3) Wajan/ grengseng : wajan adalah perkakas untuk mencairkan malam, wajan dibuat dari logam dan sebaiknya bertangkai supaya mudah diangkat dan diturunkan dari perapian
  - (4) Bandul : bandul dibuat dari timah, kayu, atau batu yang dimasukkan kedalam kantong, fungsi pokok bandul adalah untuk menahan kain agar tidak mudah tergeser
  - (5) Kompor : kompor adalah alat alat yang berfungsi sebagai perapian dan pemanas wajan untuk mencairkan lilin atau malam”
  - (6) Saringan malam : saringan malam adalah alat untuk menyaring malam panas yang memiliki banyak kotoran
  - (7) Meja : Pada proses pembuatan batik cap kain tidak diletakkan pada gawangan, namun kain dibentangkan diatas meja.
- b) Alat penunjang; yaitu alat yang pemakaiannya menunjang kegiatan proses pembatikan seperti:

- (1) Sarung tangan karet
  - (2) Gelas ukur
  - (3) Timbangan
  - (4) Pakaian kerja atau celemek
- 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.

Menurut Ernis (1997 : 28) bahan yang di gunakan untuk membuat batik adalah:

- a) Mori / kain untuk membatik : bahan dasar batik dikenal dengan istilah kain mori yang tebuat dari katun. Di dalam dunia pembatikan di kenal dengan 4 jenis mori berdasarkan kepada halus kasarnya mori tersebut, yakni:
  - (1) primissima; jenis mori paling halus.
  - (2) rima; jenis mori halus.
  - (3) biru; jenis mori kurang halus.
  - (4) belacu; jenis mori kasar.

- b) Lilin / malam : Malam dalam istilah sehari-hari disebut juga dengan lilin batik. Nian (1990:121) menagatakan “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 perintang zat warna, sehingga mori yang diberi lilin tidak ditembus oleh zat warna. Motif terjadi akibat pemberian lilin pada mori dapat berupa bidang atau garis-garis.
- c) Pewarna/ zat warna : Pada sehelai batik terdapat berbagai warna. Untuk menghasilkan warna dibutuhkan zat warna sebagai bahan untuk mewarnai kain tersebut. Pewarna dapat dihasilkan dari berbagai sumber. Hal ini dikemukankan 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.

- d) Bahan-bahan pembantu : yang dimaksud dengan bahan pembantu adalah segala obat-obatan yang digunakan sebagai penyempurnaan proses pada pembangkitan. Bahan-bahan pembantu yang perlu menurut buku Seni Kerajinan Batik Indonesia adalah:
- (1) kostik soda : kostik soda atau soda api adalah alkali kuat berbentuk Kristal dipakai untuk melarutkan cat naphtol, cat rapid, untuk mengetel mori atau untuk melarutkan lilin batik
  - (2) Soda abu : berwarna putih berbentuk bubuk, larutannya sebagai alkali lema berguna untuk campuran mengetel dan membuat alkali pada air lorodan, serta melarutkan naphtol.
  - (3) TRO (turki red oil) : terbuat dari minyak jarak, dipakai sebagai obat bantu melarutkan zat naphtol maupun obat pembasah untuk mencuci kain yang akan di cap
  - (4) Sabun (batang, bubuk, deterjen) fungsinya sama dengan soda abu dan TRO
  - (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.

### c. Teknik Pembuatan Batik

Kegiatan membatik merupakan salah satu kegiatan tradisional yang terus dipertahankan agar tetap konsisten seperti bagaimana asalnya. Walaupun motif dan corak batik di masa kini sudah beraneka ragam, proses pembuatan batik pada dasarnya masih sama.

Menurut Ramanto (1980: 53) “proses pembatikan adalah proses pemberian lilin (malam), pemberian warna baik dengan mencelup maupun mencolet, dan membatikan warna serta menghilangkan lilin dari permukaan mori”. Dalam membatik dapat saja melakukan berbagai kemungkinan dan cara baru dengan demikian pembatik bebas dalam berkreasi.

Menurut soetarman (1992 : 6) mengatakan bahwa “teknik membatik adalah proses pekerjaan dari tahap persiapan kan sampai menjadi kain batik. Teknologi pembuatan batik diindonesia pada prinsipnya, berdasarkan *resist dyes technique* (teknik celup rintang) dimana pembuatannya dimulai dengan cara ikat celup kain sesuai motif, kemudian menggunakan zat perintang warna (lilin atau malam)”.

Cut dan Ratna (2005 : 37) mengatakan bahwa “ teknik batik dapat dibedakan menjadi tiga tahap, yakni persiapan, pembatikan, dan proses penyelesaian”.

- 1) Persiapan, yaitu berbagai macam pekerjaan yang harus dipersiapkan untuk membatik seperti peralatan dan bahan.

- 2) Proses pembatikan, yaitu melumuri permukaan kain yang telah digambar dengan malam, serta mewarnai kain.
  - a) Peletakan lilin/malam batik pada kain untuk membuat motif batik yang dikhendaki. Peletakan lilin batik ini ada beberapa cara yakni dengan canting tulis, canting cap, atau dilukis dengan kuas atau jegul. Fungsi dari lilin ini adalah untuk *resist* (menolak) terhadap warna yang diberikan pada kain dalam tahap berikutnya.
  - b) Pewarnaan batik, dapat dilakukan dengan cara dicelup, coletan/lukisan (painting). Pewarna dilakukan secara dingin (tanpa pemanasan) dan zat warna yang dipakai tidak hilang warnannya saat penggerjaan menghilangkan lilin atau tahan terhadap tutupan lilin.
- 3) Proses penyelesaian, merupakan tahap akhir dari proses batik adalah pelepasan malam dari permukaan kain. Menghilangkan lilin pada tempat-tempat tertentu dilakukan dengan cara ngerok (ngerik) sedangkan melorod/ngebyok yakni menghilangkan secara keseluruhan.

Menurut Ramanto (1980 :59-60) bahwa "Dalam proses penggerjaan sebuah kain batik terdapat 2 proses yaitu proses pembatikan tradisional dan proses pembatikan modern. Proses pembatikan tradisional yaitu cara

yang mungkin urutan-urutan tertentu yang sudah merupakan pola yang di anut oleh para pembatik sedangkan proses pembatikan modern tidak lagi berdasarkan urutan dan tata cara batik tetapi kreasi bebas sesuai dengan keinginan pembatik seperti dalam permainan lilin dan permainan warna”.

Dalam proses membatik modern pembatik berkreasi sesuai dengan keinginan pembatik dan kebebasan dalam berkreasi permainan lilin, permainan canting lilin, permainan kuas, permainan sendok, teknik kerokan, teknik remukan, dan permainan warna.

Berdasarkan pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa teknik pembuatan batik dapat dibedakan menjadi tiga tahap, yakni tahap persiapan yaitu mempersiapkan peralatan dan bahan yang akan digunakan untuk membatik, kemudian proses pembatikan yakni pemberian lilin (malam) serta mewarnai kain. dan yang terakhir yaitu proses penyelesaian yakni menghilangkan lilin (malam) dengan cara ngerok (ngerik) dan melorod. Dan didalam proses penggeraan sebuah kain batik terdapat 2 proses yaitu proses pembatikan tradisional dan proses pembatikan modern.

### **3. Batik bungo**

Muara Bungo merupakan salah satu kabupaten di Provinsi Jambi yang memiliki seni batik dengan ciri khas daerahnya. Perkembangan batik Bungo bermula pada saat ajang bertaraf Nasional, Indonesia *Fashion Craft* di

Makasar, Sulawesi Selatan pada tanggal 6 sampai 11 November 2002. Desainer berbakat Jambi Fahmi Cliff sengaja mengangkat dan menampilkan bentuk motif batik dari Kabupaten Bungo tersebut. Ketua PKK Bungo yakni HJ. Enny Wardhani adalah pelopor dari batik Bungo tersebut Eswendi@telkom.net (2012 : 36).

Industri batik bungo terdapat di kecamatan pelepat hilir, kuamang kuning, kecamatan bungo dani dan tanjung agung. Secara umum teknik yang digunakan untuk membuat batik bungo hampir sama dengan teknik membuat batik pada umumnya. 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 dengan cara tertentu.

Batik bungo memiliki 13 motif, dari 13 motif tersebut 7 motif sudah memiliki hak cipta. Berikut nama-nama motif serta uraian ciptaan dari motif batik bungo yang sudah memiliki hak cipta :

1) Motif bungo bangkai rami

Uraian ciptaan : di daerah Indonesia tidak banyak ditemukan bunga bangkai ini. Namun di daerah bungo rutin bunga raksasa ini muncul, bungo sejenis raflesia ini banyak dikenal masyarakat. Besar, kokoh, dan kuat melambangkan kesemangatan dan keberanian masyarakat bungo.

2) Motif manggis

Uraian ciptaan : buah berkulit hitam dan berisi warna putih serta manis yang banyak tumbuh di daerah bungo ini memiliki arti kita jangan sombong walau fisik tidak mendukung tetapi hatinya putih dan bersih seperti masyarakat bungo pada umumnya.

3) Motif bungo dani

Uraian ciptaan : bunga yang banyak tumbuh di pertemuan muara sungai batang bungo ini memiliki warna merah keunguan dan bunga yang halus melambangkan saat mahgrib harus dirumah dan saat pagi matahari terbit kita siap bekerja menghidupi keluarga.

4) Motif putri malu

Uraian ciptaan : jenis tanaman liar yang banyak tumbuh di tanah air. Sangat cantik dan akan kuncup saat diterpa angin. Bunga yang berduri ini melambangkan akhlak seorang wanita ada batasnya jangan terlalu menonjolkan diri kita, jangan terlalu membuka diri, bunga berduri ini juga melambangkan keluarga harus menjaga ketat anak gadisnya.

5) Motif rumah adat

Uraian ciptaan : rumah khas daerah bungo yang saat ini sedikit yang tersisa berbentuk sampan yang tidak fokus satu tempat, rumah sampan ini dihiasi ornament ukir berbentuk sampan.

6) Motif pakis

Uraian ciptaan : tumbuhan menjalar ini banyak tumbuh di rawa dan hutan.

Lukukan pucuknya melambangkan kita senantiasa selalu merangkul dan melindungi, daun hijau menyerupai tulang ikan ini menjalar membuka hati serta melindungi.

7) Motif sirih pinang

Uraian ciptaan : daun sirih yang tebal dan yang menjalar ini selalu dipadukan dengan pinang dan kapur. Kapur sirih sebagai lambang adat melalui yang sering digunakan saat undangan dan lain-lain.

#### 4. 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. 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”.

Menurut Mt Trioga dan Yoga Firdaus (2007: 2) berpendapat bahwa “tenaga kerja adalah penduduk dalam usia kerja yang siap melakukan pekerjaan antara lain mereka yang sudah bekerja, mereka yang sedang

mencari pekerjaan, mereka yang bersekolah, dan mereka yang mengurus rumah tangga". Arman (2006 : 3) mengemukakan bahwa "tenaga kerja dibutuhkan untuk mengoperasikan dan memelihara peralatan produksi".

Menurut UU No. 13 tahun 2003 Bab I, pasal 1 ayat 2 tentang ketenagakerjaan 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". Sejalan dengan pendapat diatas, berdasarkan usia, mereka yang dikelompokkan sebagai tenaga kerja yaitu "masyarakat yang berusia antara 15 tahun sampai dengan 64 tahun". berdasarkan kemampuan dan tingkat pendidikannya tenaga kerja itu sendiri dapat dibedakan menjadi tiga kelompok yaitu :

a. 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.

b. 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.

### c. 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.

Dari beberapa pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa tenaga kerja merupakan faktor produksi yang secara langsung maupun tidak langsung menjalankan kegiatan produksi. tenaga kerja juga merupakan penduduk atau masyarakat yang berusia antara 15-64 tahun yang mampu melakukan pekerjaan, seperti mengelola peralatan dan bahan produksi menjadi sebuah produk. dalam faktor produksi tenaga kerja, terkandung unsure fisik, fikiran, serta kemampuan yang dimiliki oleh tenaga kerja. karenanya tenaga kerja dapat dibedakan menjadi tiga kelompok yakni tenaga kerja terdidik, tenaga kerja terlatih dan tenaga kerja tidak terdidik dan tidak terlatih. oleh sebab itu selain ketersediaan alat dan bahan tenaga kerja juga dibutuhkan dalam memproduksi sebuah produk. Kuantitas dan kualitas tenaga kerja pada suatu industri akan berpengaruh pada hasil produksi industri tersebut.

Pada intinya untuk industri batik bungo 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 bungo. 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”. Adapun keterampilan yang perlu diperhatikan untuk merekrut tenaga kerja pada industri batik adalah tenaga kerja tersebut mampu melakukan pekerjaan yang berhubungan dengan pembuatan batik.

Berdasarkan kajian teori diatas, dapat dijelaskan bahwa faktor tenaga kerja serta alat dan bahan dapat dijadikan indikator dalam penelitian ini. Hal ini sejalan dengan yang disampaikan oleh Adrimas (1990:23) yang berpendapat bahwa faktor-faktor produksi diantaranya: tanah, tenaga kerja, capital dan teknologi. selain itu Winardi (1992:4) berpendapat bahwa “proses produksi secara tipekal memerlukan macam-macam input, input tersebut terdiri dari tenaga kerja, ataupun bahan baku”.

Selanjutnya Rostamailis (2008:94) juga menjelaskan mengenai faktor - faktor yang berpengaruh terhadap produksi adalah “mesin dan peralatan, manusia atau tenaga kerja, modal atau dana, standar, 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 serta lingkungan yang memadai. Berdasarkan pendapat para ahli dalam kajian teori diatas maka dapat ditarik kesimpulan bahwa indikator yang mempengaruhi produksi batik dalam penelitian ini adalah alat, bahan dan tenaga kerja.

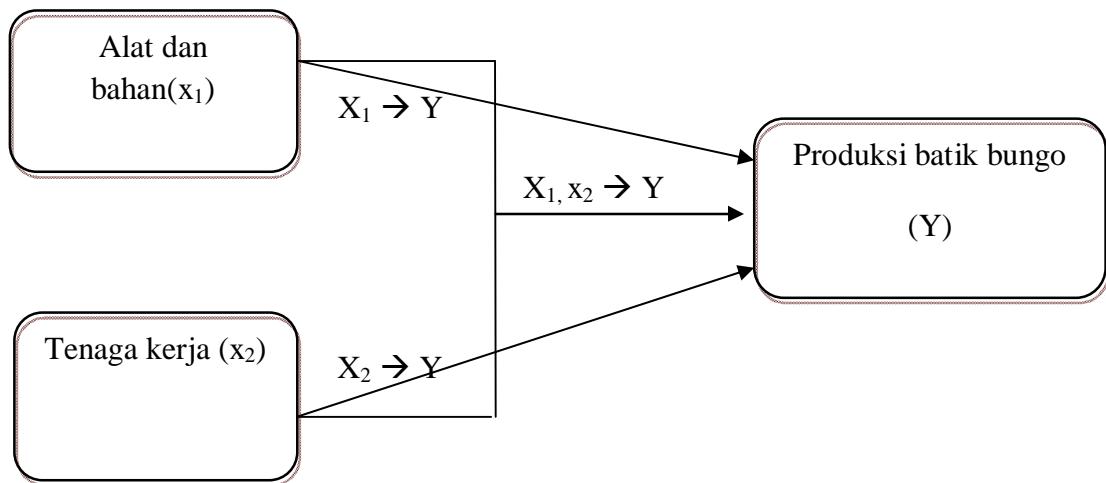
## **B. Kerangka Konseptual**

Batik bungo adalah kerajinan yang terdapat di daerah Bungo. Batik bungo merupakan sebuah usaha komersil yang memiliki potensi sangat baik. Namun sejauh ini produksi Batik Bungo masih kurang berkembang. Adapun hal-hal yang dapat mempengaruhi perkembangan produksi seperti yang telah dijelaskan sebelumnya adalah hambatan dalam meperoleh alat, bahan dan tenaga kerja yang terbatas serta lingkungan produksi yang kurang memadai. dalam memproduksi batik, 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:

- a. Pengaruh alat dan bahan ( $X_1$ ) terhadap produksi batik (Y)
- b. Pengaruh tenaga kerja ( $X_2$ ) terhadap produksi batik (Y)
- c. Pengaruh alat dan bahan ( $X_1$ ), dan tenaga kerja ( $X_2$ ) terhadap produksi batik (Y)

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



Gambar 1.1 Kerangka konseptual

### **C. Hipotesis**

Berdasarkan kajian teori dan kerangka konseptual maka hipotesis penelitian ini adalah:

1. Alat dan bahan ( $X_1$ ) berpengaruh terhadap produksi Batik Bungo (Y).
2. Tenaga kerja ( $X_2$ ) berpengaruh terhadap produksi batik bungo (Y)
3. Alat dan bahan ( $X_1$ ), dan tenaga kerja ( $X_2$ ) secara bersamaan berpengaruh terhadap produksi Batik Bungo (Y).
4. Faktor-faktor yang mempengaruhi produksi batik bungo.

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### A. Kesimpulan

Setelah dilakukan analisis dan evaluasi terhadap data penelitian berdasarkan analisis-analisis dan pengujian diatas maka peneliti mengambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Dengan menggunakan persamaan model regresi linear berganda yaitu  $Y = 19,027 + 2,463 X_1 + -1,572 X_2 + 0,464 X_3$  Persamaan tersebut dapat dijelaskan sebagai berikut: Konstanta (a) sebesar 19.027 Hal ini berarti produksi batik akan konstan sebesar 19.027 satuan jika tidak dipengaruhi alat, bahan dan tenaga kerja. Koefisien regresi variabel alat ( $x_1$ ) sebesar 2.463. Artinya apabila alat sesuai dengan kebutuhan maka produksi batik akan mengalami peningkatan sebesar 2.463 satuan. Koefisien bernilai positif. Artinya terjadi pengaruh yang positif antara alat Dengan produksi batik. Apabila alat sesuai dengan kebutuhan maka akan mengakibatkan tingkat produksi batik semakin tinggi. Koefisien regresi variabel bahan ( $x_2$ ) sebesar -1.572. artinya apabila bahan tidak sesuai dengan kebutuhan maka produksi batik akan mengalami penurunan sebesar -1.572 satuan. Koefisien bernilai negatif. Artinya terjadi pengaruh yang negatif antara bahan dengan produksi batik. Apabila terjadi kenaikan pada kualitas bahan, maka akan mengakibatkan produksi batik menurun. Artinya

semakin bagus jenis bahan maka semakin mahal harganya dan peminat sedikit, sehingga menyebabkan produksi menurun. Koefisien regresi variabel tenaga kerja ( $x_3$ ) sebesar 0,464. Artinya apabila tenaga kerja terdidik dan terlatih maka produksi batik akan mengalami peningkatan sebesar 46,4 satuan. Koefisien bernilai positif. Artinya terjadi pengaruh yang positif antara tenaga kerja dengan produksi batik. Apabila tenaga kerja pada industri batik ini terdidik dan terlatih maka akan mengakibatkan produksi batik meningkat .

2. Berdasarkan hasil uji F, dapat disimpulkan bahwa Nilai  $F_{hitung} > F_{tabel}$  ( $32,313 > 2,494$ ) menggunakan tingkat taraf signifikan 0,05 dengan demikian hipotesis  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima. Artinya, secara bersama-sama (serentak) variabel-variabel independen yaitu variabel alat dan bahan, tenaga kerja, berpengaruh positif dan signifikan terhadap variabel dependen yaitu produksi batik.
3. Secara parsial diketahui bahwa nilai signifikan Variabel alat  $t_{hitung} > t_{tabel}$  yaitu  $2,998 > 1,696$  maka secara parsial variabel alat berpengaruh dan signifikan terhadap produksi batik, maka  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima. Variabel bahan  $t_{hitung} < t_{tabel}$  yaitu  $-2,112 < 1,696$  maka secara parsial variabel bahan berpengaruh tetapi berlawanan terhadap produksi batik, maka  $H_0$  diterima dan  $H_a$  ditolak. Variabel tenaga kerja  $t_{hitung} > t_{tabel}$  yaitu  $3,728 > 1,696$  maka secara parsial variabel tenaga kerja

berpengaruh dan signifikan terhadap produksi batik, maka  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima.

4. Berdasarkan output diperoleh angka  $R^2$  (Adjusted R Square) sebesar 0,740 atau (74,0%). Hal ini menunjukan bahwa pengaruh dari variabel alat dan bahan ( $X_1$ ), tenaga kerja( $X_2$ ), mempengaruhi produksi batik sebesar 74,0%, dan sisanya (100% - 74,0 = 26%) dipengaruhi oleh variabel lain.

## **B. Saran**

Berdasarkan kesimpulan di atas dapat dijadikan saran-saran sebagai berikut:

1. Pimpinan industri Batik Bungo

- a. Alat dan bahan

Untuk dapat menghasilkan produk Batik Bungo dengan jumlah yang banyak dan kualitas yang baik, maka pengsaha batik bungo haruslah selalu menyediakan ketersediaan alat dan bahan yang akan digunakan untuk membatik, lebih melengkapi jumlah dan bentuk canting, memperbanyak ketersediaan lilin, dan zat pewarna yang dibutuhkan untuk membatik agar proses produksi batik dapat berjalan dengan baik dan lancar.

- b. Tenaga kerja

Untuk dapat menghasilkan produk Batik Bungo dengan jumlah yang banyak dan kualitas yang baik, maka pengsaha batik bungo haruslah mampu 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 mengenai pembatikan baik yang diadakan oleh pemerintah melalui disperindag maupun pelatihan yang diadakan pihak lainya.

c. Produksi batik

Untuk dapat menghasilkan produk Batik Bungo dengan jumlah yang banyak dan kualitas yang baik, maka pengusaha batik bungo haruslah lebih aktif bertisipasi dalam koperasi. Karena dengan menjadi anggota aktif pada koperasi, maka pengusaha akan lebih mudah memperoleh bahan ataupun peralatan membatik. Karana koperasi menyediakan bahan dan peralatan membatik dengan harga yang lebih murah.

2. Untuk penelitian mendatang diharapkan agar terus mengembangkan penelitian ini. Dan penelitian di masa mendatang disarankan untuk menambah variabel independen lainya selain alat dan bahan serta tenaga kerja yang tentunya dapat mempengaruhi variabel dependen produksi batik, karena masih ada variabel-variabel independen lain di luar penelitian ini yang mungkin bisa mempengaruhi produksi batik.

## DAFTAR PUSTAKA

- Adrimas. (1990). *Ekonomi Pembangunan*. Yogyakarta: Universitas Gajah Mada.
- 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 Pendidikan Kdan Kebudayaan. (1991). *Pedoman Umum Ejaan Bahasa Indonesia Yang Disempurnakan*. Jakarta: Yrama Widya.
- Eswendi & Zubaidah. 2012. Panduan Penyelesaian Tugas Akhir Seni Rupa. Unp.
- Ernis, Dan Kamal, 1997. *Kerajinan Batik*. Padang: Unp.
- Erwin. 2008. *Buku Ajar Kriya Tekstil Dasar (Batik)*. Padang: Unp
- Eswendi, 1985. *Ragam Hias Geometris*. Ikip Padang.
- Hamzuri. (1981). *Batik Klasik*. Jakarta : Djambatan.
- Kusuma Hendra. (2004). *Manajemen Produksi*. Yogyakarta: C.V Andi Ofset.
- Marhamah. (1991). *Batik Tradisional Jambi Dan Perkembangannya*. Jambi: Departemen Pendidikan Dan Kebudayaan.
- Murtihadi. (1981). *Dasar-Dasar Desain*. Jakarta: Pt Tema Baru.
- Muzni Ramanto. (2007). *Pengetahuan Bahan Seni Rupa Dan Kriya*. Padang : Unp Press.
- Nelfi Dafril Dan Nurlaini. (2001). *Kekayaan Budaya Alam Khazanah Batik Jambi*. Jambi: Departemen Pendidikan Nasional Direktorat Jendral Kebudayaan.